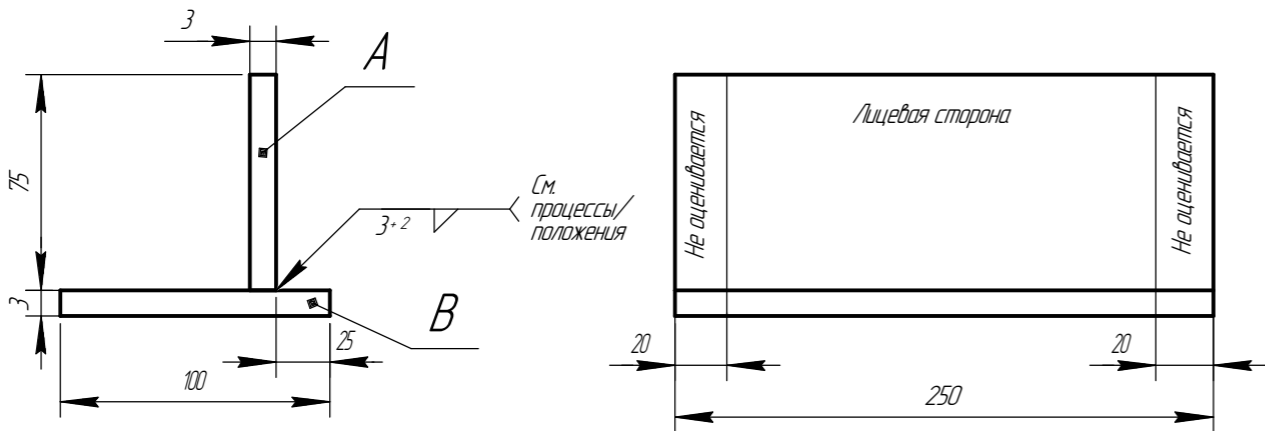
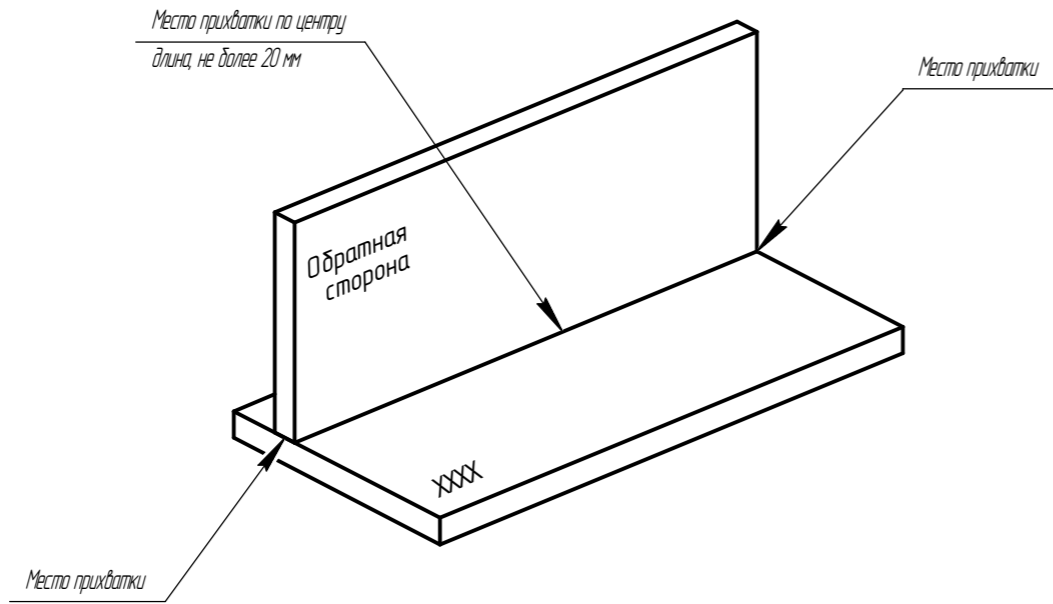


Вид сварки - 141

КСС ПЛАСТИН А5:
 Толщина: 3 мм.
 Сварочный процесс: 141 (GTAW)
 Положение сварки: PB (2F)

ОЦЕНКА:
 1. ВИК - 100%



ПРИМЕЧАНИЕ:

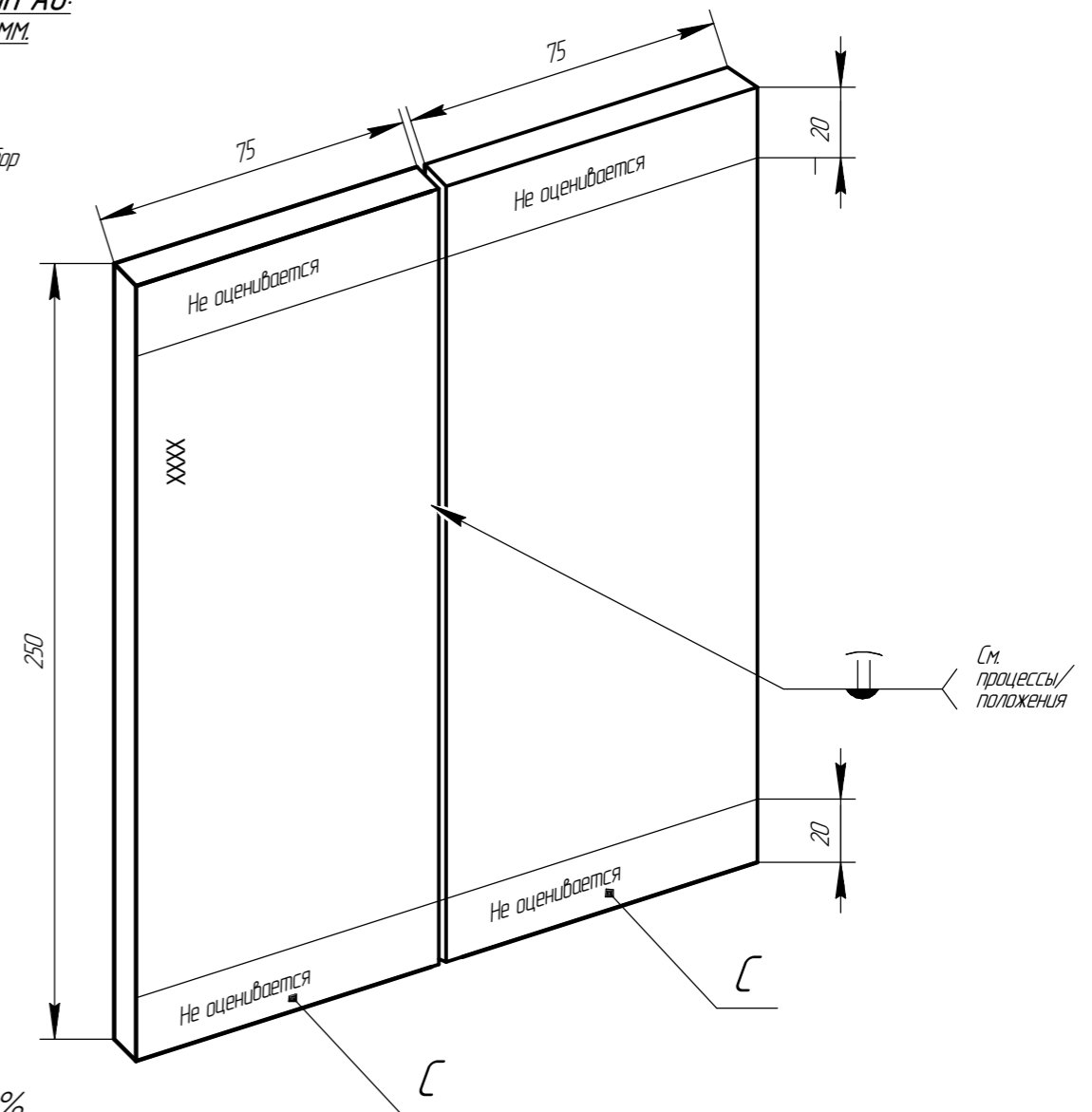
- Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
- Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 10 мм.
- Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой.
- Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
- Не допускается очистка лицевых и корневого валиков после завершения процесса сварки.
- XXXX= Маркировка.

КСС пластин А4:

- Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 3 мм (-0, +2)
- Сварку выполнить в один проход.
- Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

КСС ПЛАСТИН А6:
 Толщина: 3 мм.

Зазор = Ваш выбор



ОЦЕНКА:
 1. ВИК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: 141 (GTAW)/PF (3G)

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - три, длина до 10 мм.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки - 141

Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	РЧ Навыки мудрых Иркутск 2021-2022 Вариант 1	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашников							
Проб.	Красилов А.							
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.					AM2-2...3	WorldSkills Russia		
Утв.						Копировал Формат А3		