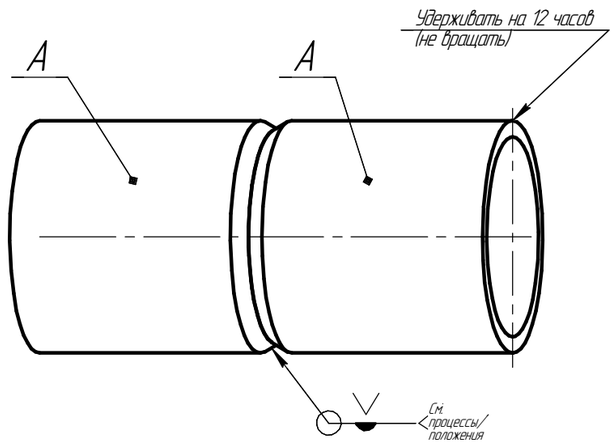
Процессы сварки – 111, 141, 135, 136

КСС ТРУБА А1:
Размер: 114х8–120



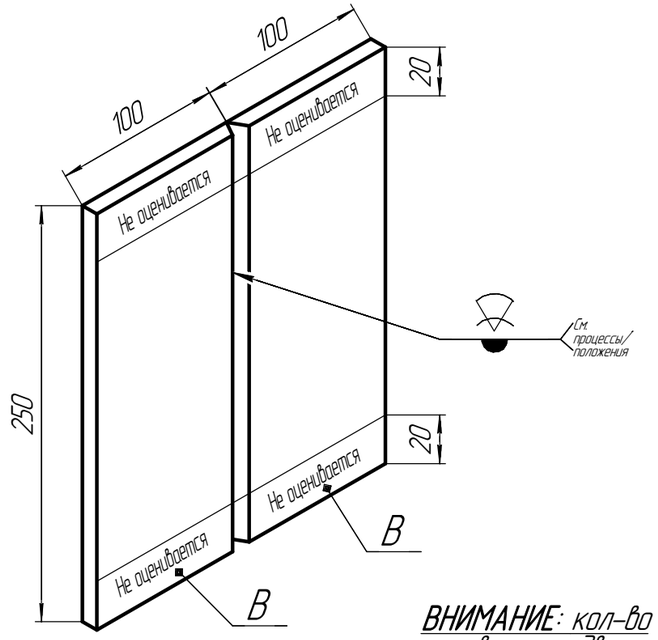
ОЦЕНКА:
1. ВИК – 100%
2. РГК – 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток – четыре длина до 15 мм

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 141 (GTAW)/PF (5G)
Заполняющий и облицовочный: 135 (GMAW)/PF (5G)

КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм

Зазор = ваш выбор

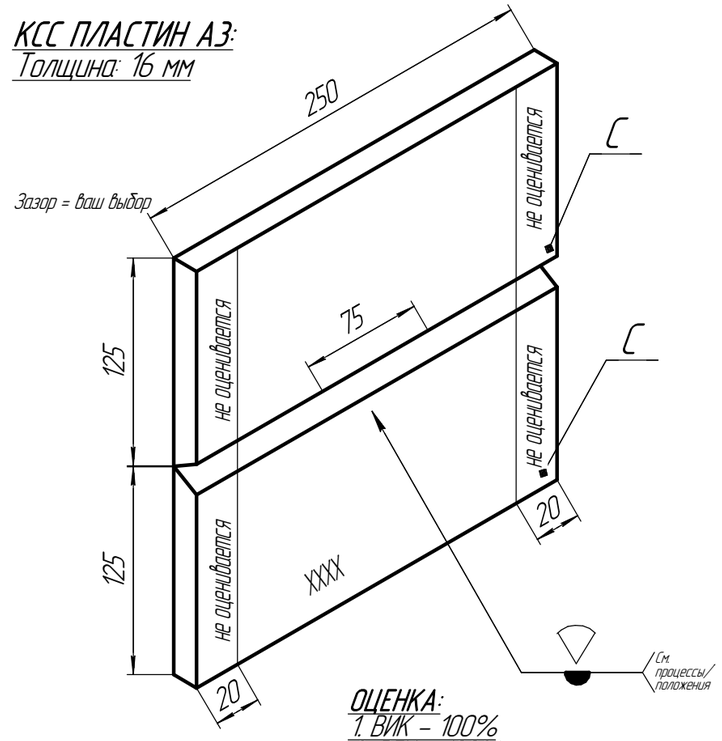


ОЦЕНКА:
1. ВИК – 100%
2. РГК – 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток – две длина до 15 мм

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 111 (SMAW)/PF (3G)
Заполняющий и облицовочный: 135 (SMAW)/PF (3G)

КСС ПЛАСТИН А3:
Толщина: 16 мм



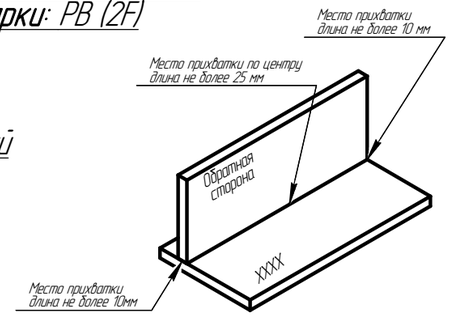
ОЦЕНКА:
1. ВИК – 100%
2. РГК – 100%

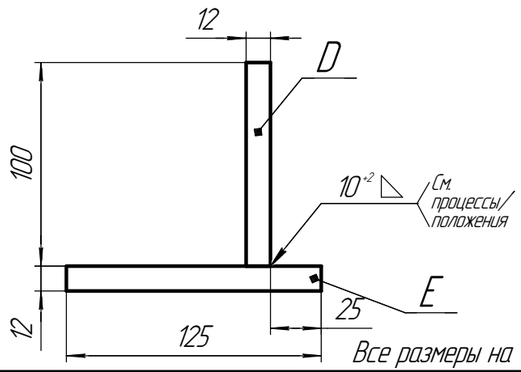
ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток – две длина до 15 мм

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 111 (SMAW)/PC (2G)
Заполняющий и облицовочный: 135 (SMAW)/PC (2G)

КСС ПЛАСТИН А4:
Толщина: 12 мм
Сварочный процесс: 135 (GMAW)
Положение сварки: PB (2F)

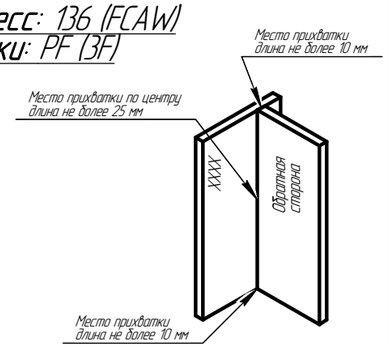
ОЦЕНКА:
1. ВИК – 100%
2. Разрушающий контроль

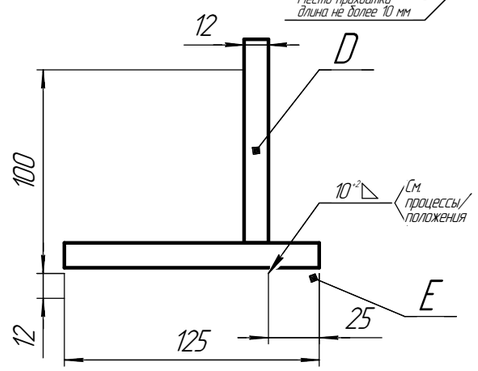




КСС ПЛАСТИН А5:
Толщина: 12 мм.
Сварочный процесс: 136 (FCAW)
Положение сварки: PF (3F)

ОЦЕНКА:
1. ВИК – 100%
2. Разрушающий контроль





Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Технические условия:
1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все соединения труб и пластин необходимо проклеймить перед сваркой
3. Все пластины и труба должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении. XXXX= Маркировка
4. КСС А1–А5 не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
5. Выполнить стоп-точки в последнем валике облицовочного прохода на КСС А2, А3, А5 и в первом проходе КСС А4

КСС пластин А4, А5:
1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм(–0;+2)
2. Колличество проходов не менее 2-х и не более 3-х
3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Калашников		
Пров.		Дюкова С.		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Процессы сварки – 111, 141, 135, 136

Модуль А
VII Открытый региональный чемпионат "Молодые профессионалы" (WorldSkills Russia) Иркутской области

Лит.	Масса	Масштаб

Лист 1 Листов 2

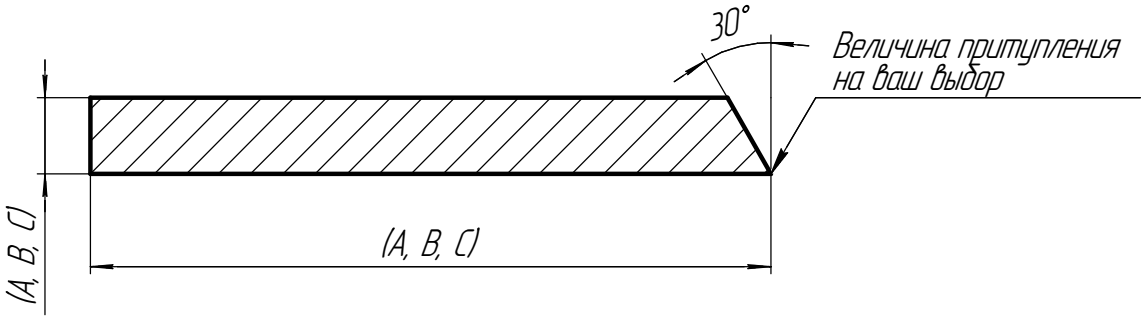
Ст3, 20, 09Г2С

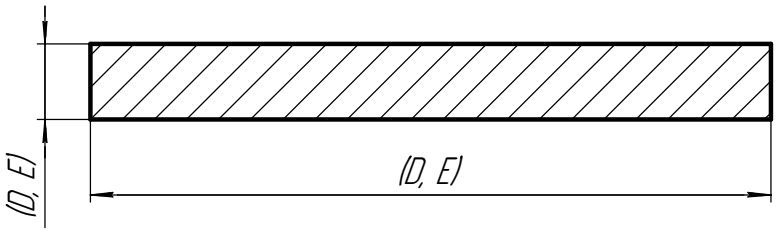
WorldSkills Russia

Копировал Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Деталировочный чертеж





Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки Ст3	Труба ⌀114x8–120	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
C	2	Сталь марки Ст3	Пластина 16x125x250	Фрезерная обработка 30 град.
D	2	Сталь марки Ст3	Пластина 12x100x250	
E	2	Сталь марки Ст3	Пластина 12x125x250	