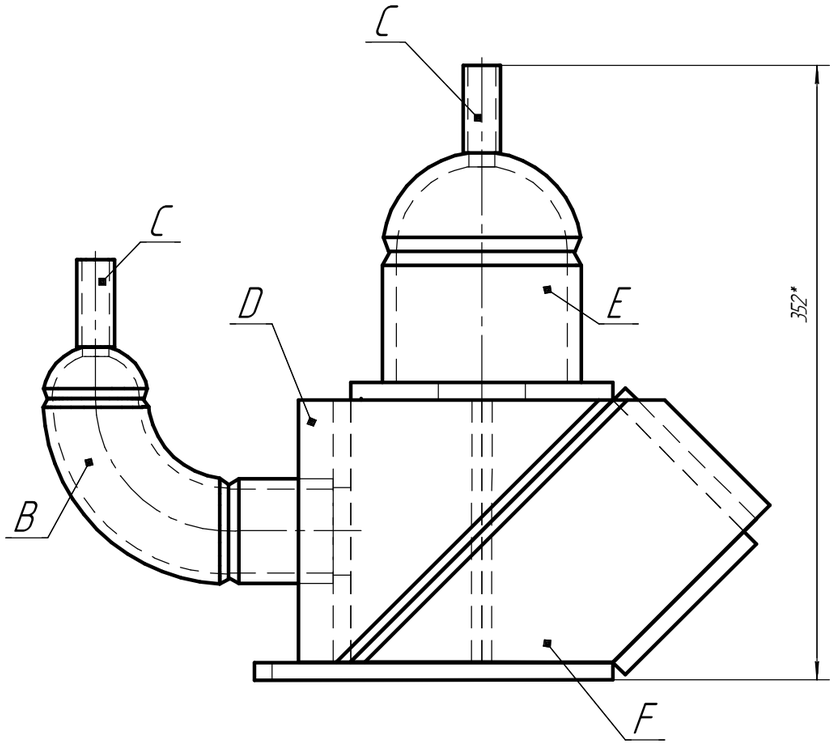
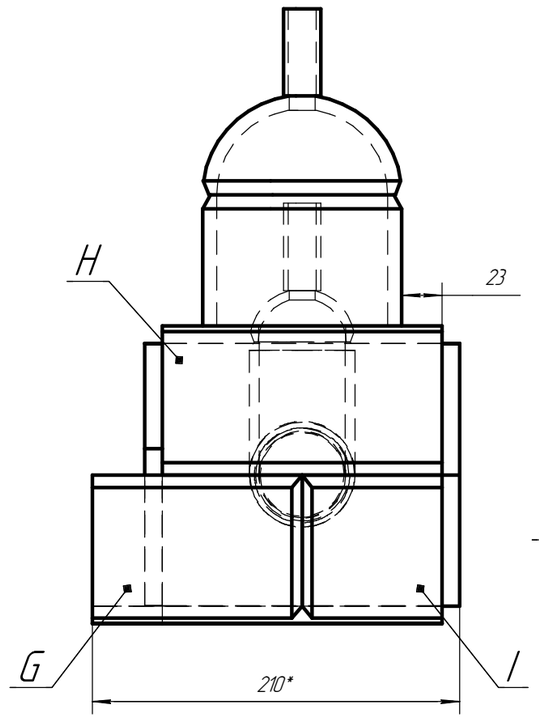
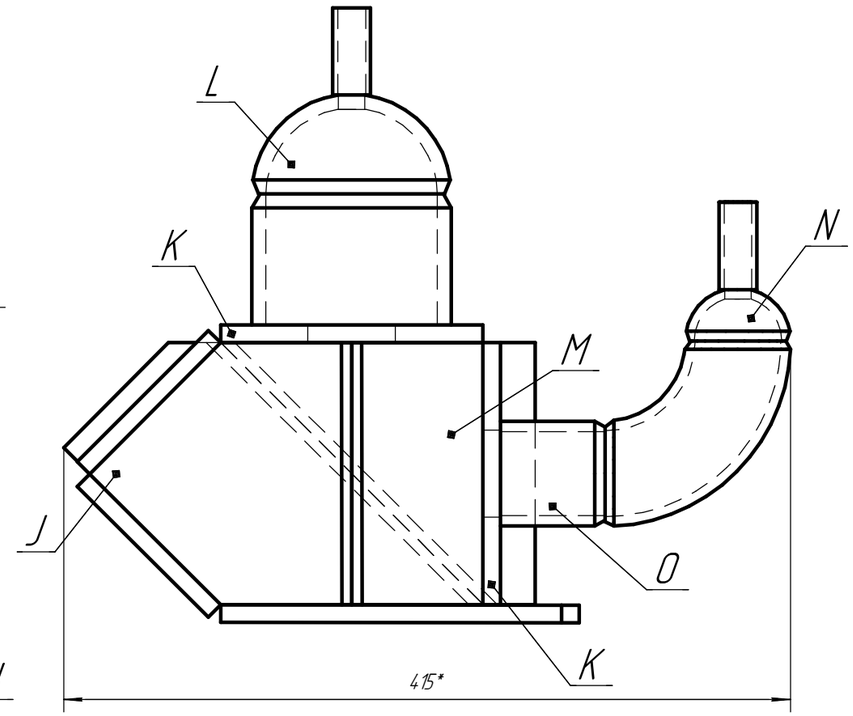
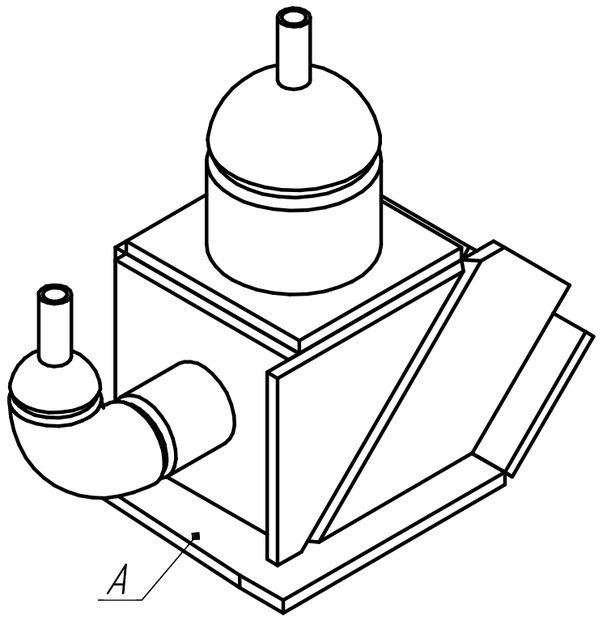
Процессы сварки 141, 111, 135, 136

Сборочный чертеж









Технические условия:
1. Процессы сварки используемые при изготовлении сосуда:
111 – ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом,
135 – дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом,
136 – дуговая сварка в активном газе порошковой проволокой,
141 – дуговая сварка в инертном газе вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом.
2. Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
3. Длина прихваток не более 15 мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
4. Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; –0мм); пластина/труба 6мм (+2мм; –0мм); эллиптическая заглушка/резьба 3мм (+2мм; –0мм)

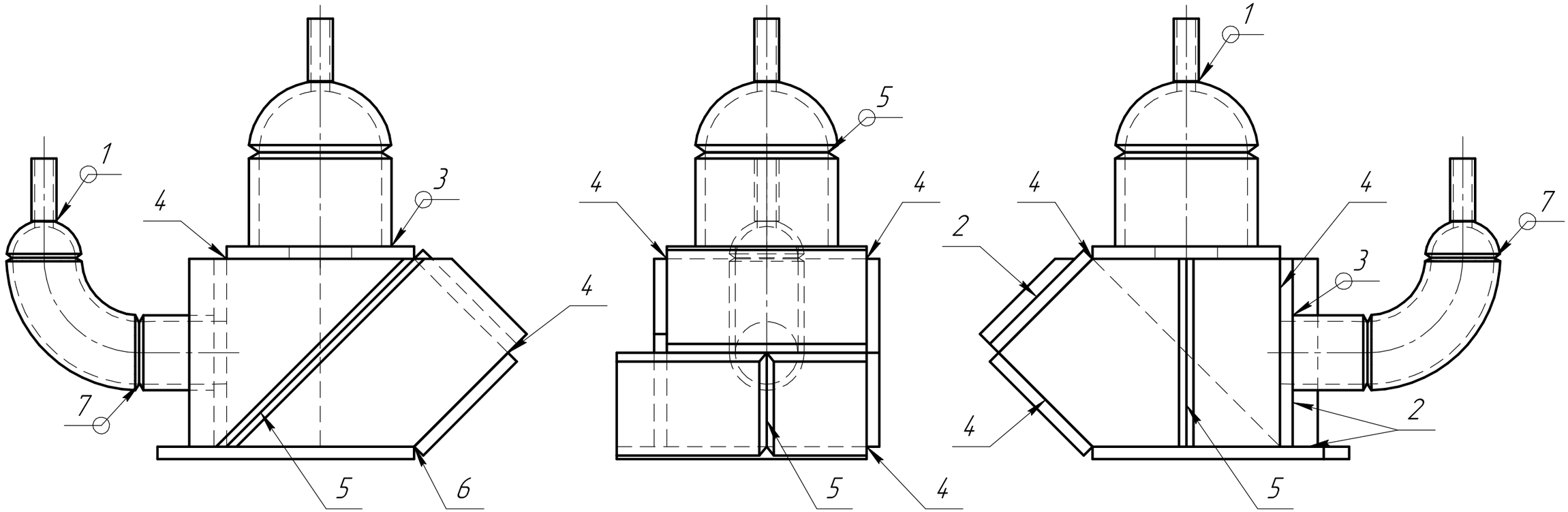
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Процессы сварки 141, 111, 135, 136		
Разраб.		Калашников			Модуль В VII Открытый региональный чемпионат "Молодые профессионалы" (WorldSkills Russia) Иркутской области 2021-2022	Лит.	Масса: 18,47 / Масштаб: 1:1
Пров.		Дюкова С.				Лист 1	Листов 3
Т.контр.					Сталь Ст3, 09Г2С	WorldSkills Russia	
Н.контр.							
Утв.							

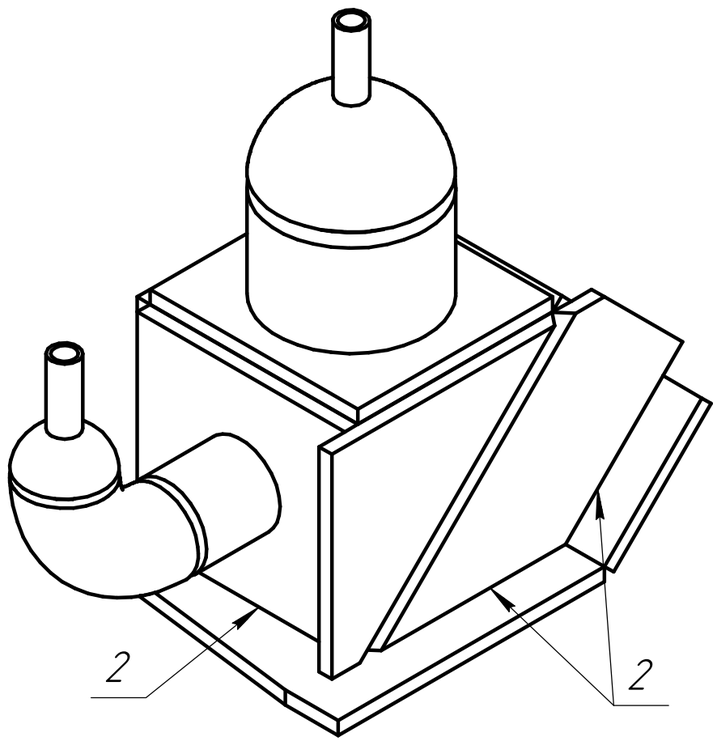
Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

Процессы сварки 141, 111, 135, 136

Сварочный чертеж





Технические условия:

1. Процессы сварки используемые при изготовлении сосуда:
111 – ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом,
135 – дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом,
136 – дуговая сварка в активном газе порошковой проволокой,
141 – дуговая сварка в инертном газе вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом.
2. Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
3. Длина прихваток не более 15мм.
Распологать прихватки внутри сосуда запрещено.
4. Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм);
пластина /труба 6мм (+2мм; -0мм);
труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления, катет 3 мм 3∨	141
2	угловой без усиления, катет 10 мм 10∨	
3	угловой без усиления, катет 6 мм 6∨	
4	угловой с радиальным профилем ∨	
5	стыковое с усилением ∨	
6	угловой с радиальным профилем ∨	111
7	стыковое с усилением ∨	141

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

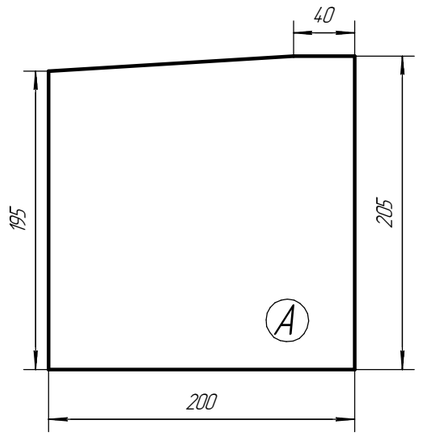
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Процессы сварки 141, 111, 135, 136	Лист 2

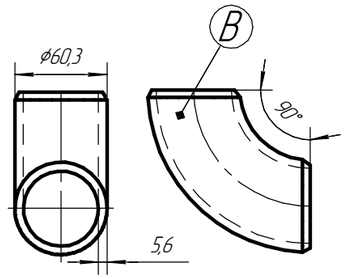
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

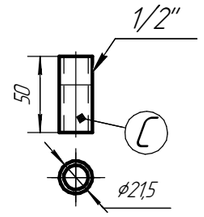
Копировал Формат А3

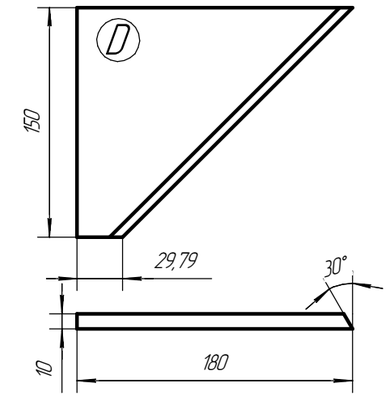
Процессы сварки 141, 111, 135, 136

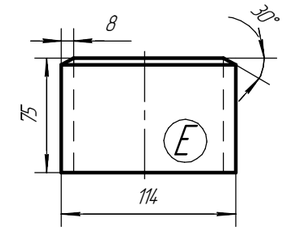
Деталировочный чертеж

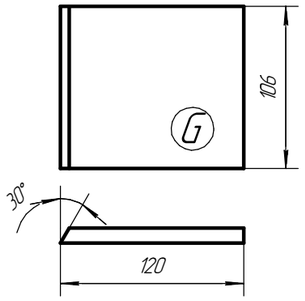


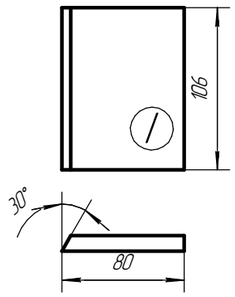


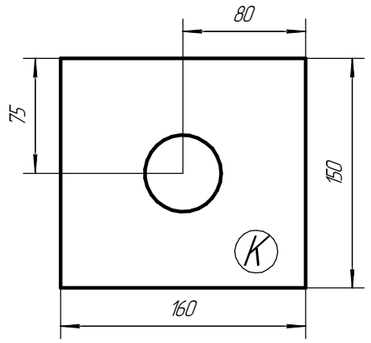


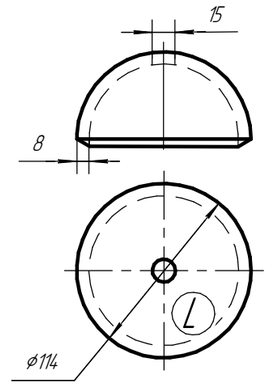


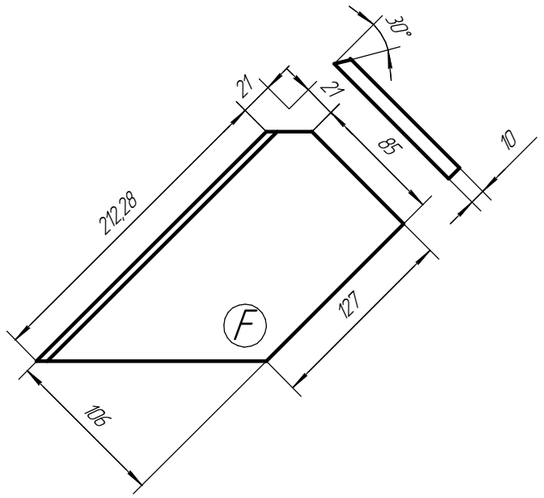


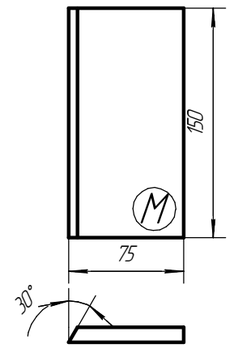


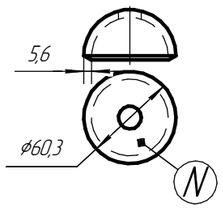


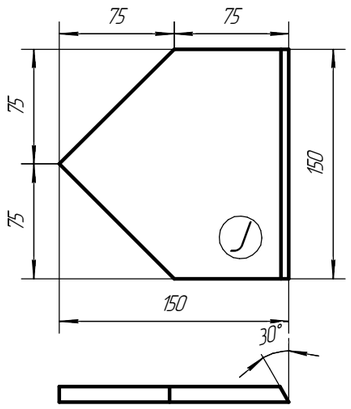


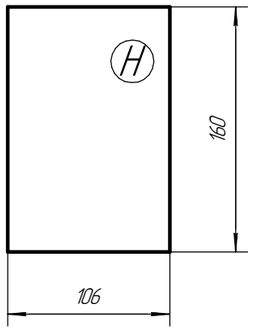


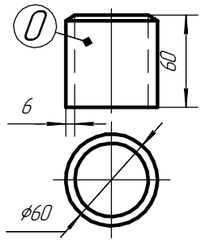












№ п/п	Кол-во, шт	Деталь	Размеры, иная информация
1	1	A	– 10x200x205 (сложная форма, см. чертеж)
2	1	B	отвод ϕ60,3x5,6 90° ГОСТ 17375–2001 (с разделкой кромок 30°)
3	2	C	○ ϕ21,5x2,8–50 (резьба трубная цилиндрическая ГОСТ 6357–81)
4	1	D	– 10x180x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
5	1	E	○ ϕ114x8–150 ГОСТ 8732–1978 (токарная обработка кромки 30°)
6	1	F	– 10x212x106 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
7	1	G	– 10x106x120 (фрезерная обработка кромки 30°)
8	1	H	– 10x106x160 (прямоугольная форма)
9	1	I	– 10x106x80 (фрезерная обработка кромки 30°)
10	1	J	– 10x150x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
11	2	K	– 10x160x150 (отв. центр. ϕ50 мм, см. чертеж)
12	1	L	заглушка 114x8 ГОСТ 17379–2001 (отв. ϕ15 мм, см. чертеж)
13	1	M	– 10x75x150 (фрезерная обработка кромки 30°)
14	1	N	заглушка 60,3x5,6 ГОСТ 17379–2001 (отв. ϕ15 мм, см. чертеж)
15	1	O	○ ϕ60x6–60 ГОСТ 8732–1978 (токарная обработка кромки 30°)

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Процессы сварки 141, 111, 135, 136

Лист 3

Копировал

Формат А3