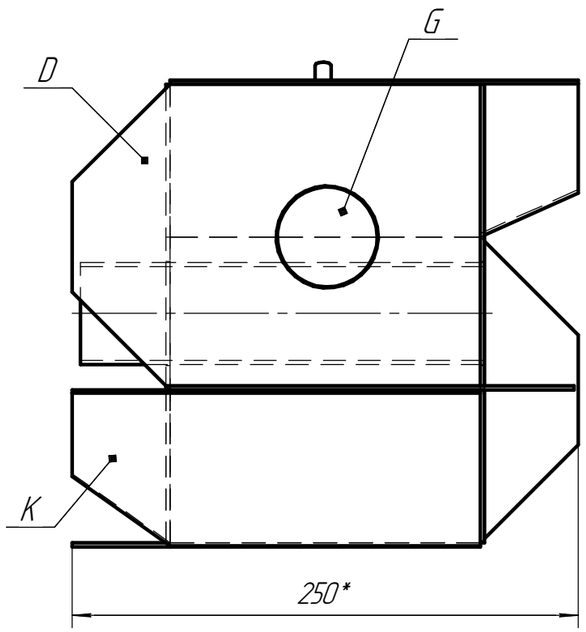
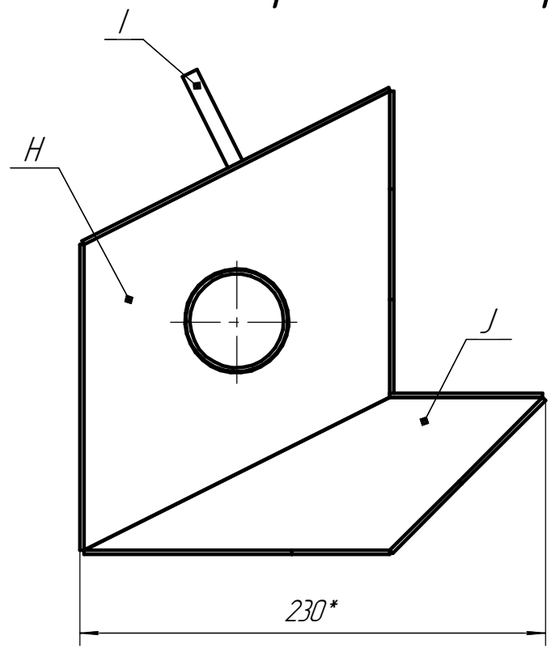
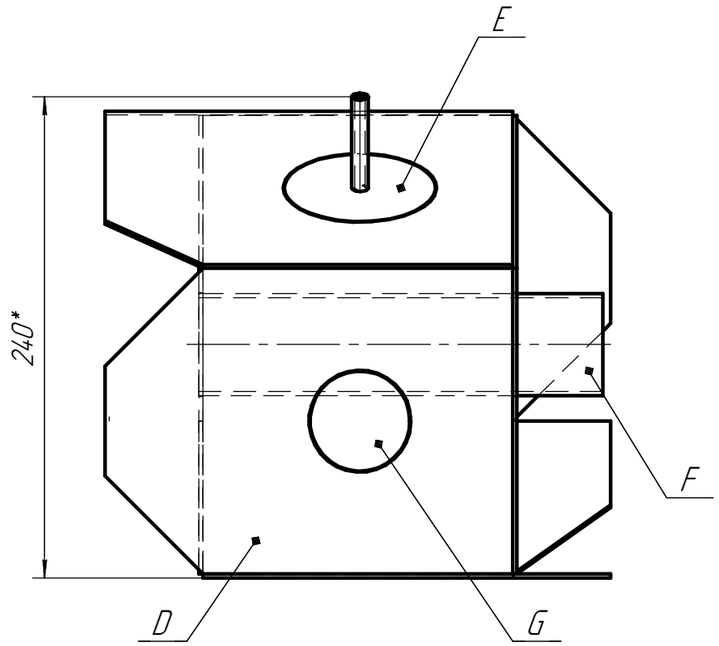
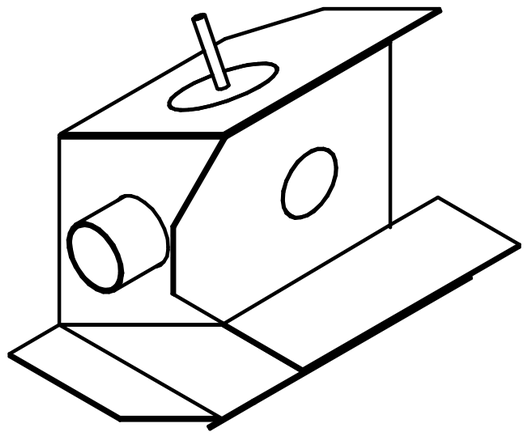
Процесс сварки 141 (GTAW)

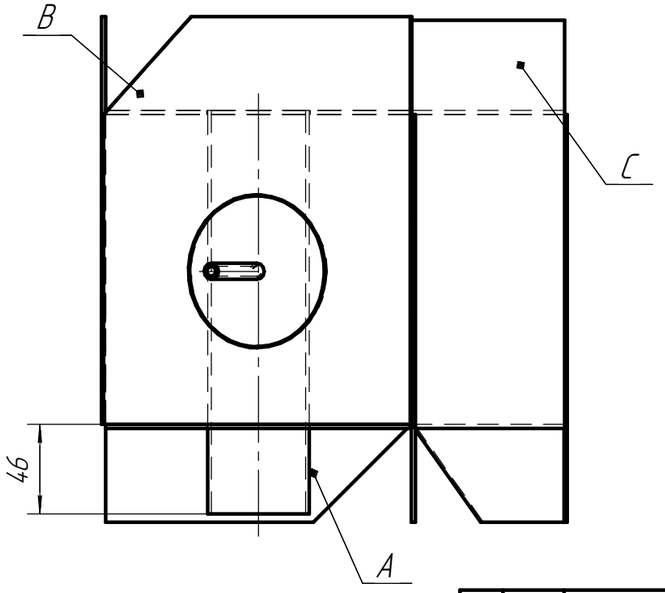
Сборочный чертеж

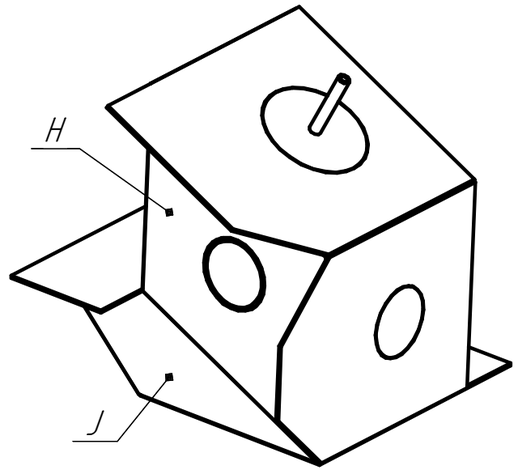












Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Технические условия:
1. Сварка на спуск запрещена;
2. Наличие зазоров и прихватки внутри конструкции не допускаются;
3. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
4. Сварка производится с базовой пластиной "А" в нижнем положении;
5. Катет сварного шва тавровых соединений 3 мм (+1; −0).
6. Все швы выполняются в один проход с применением присадочной проволоки;
7. Изделие сдается на проверку без последующей очистки.
8. Детали "G" собрать на 2 равноудаленные прихватки, длиной не более 7 мм

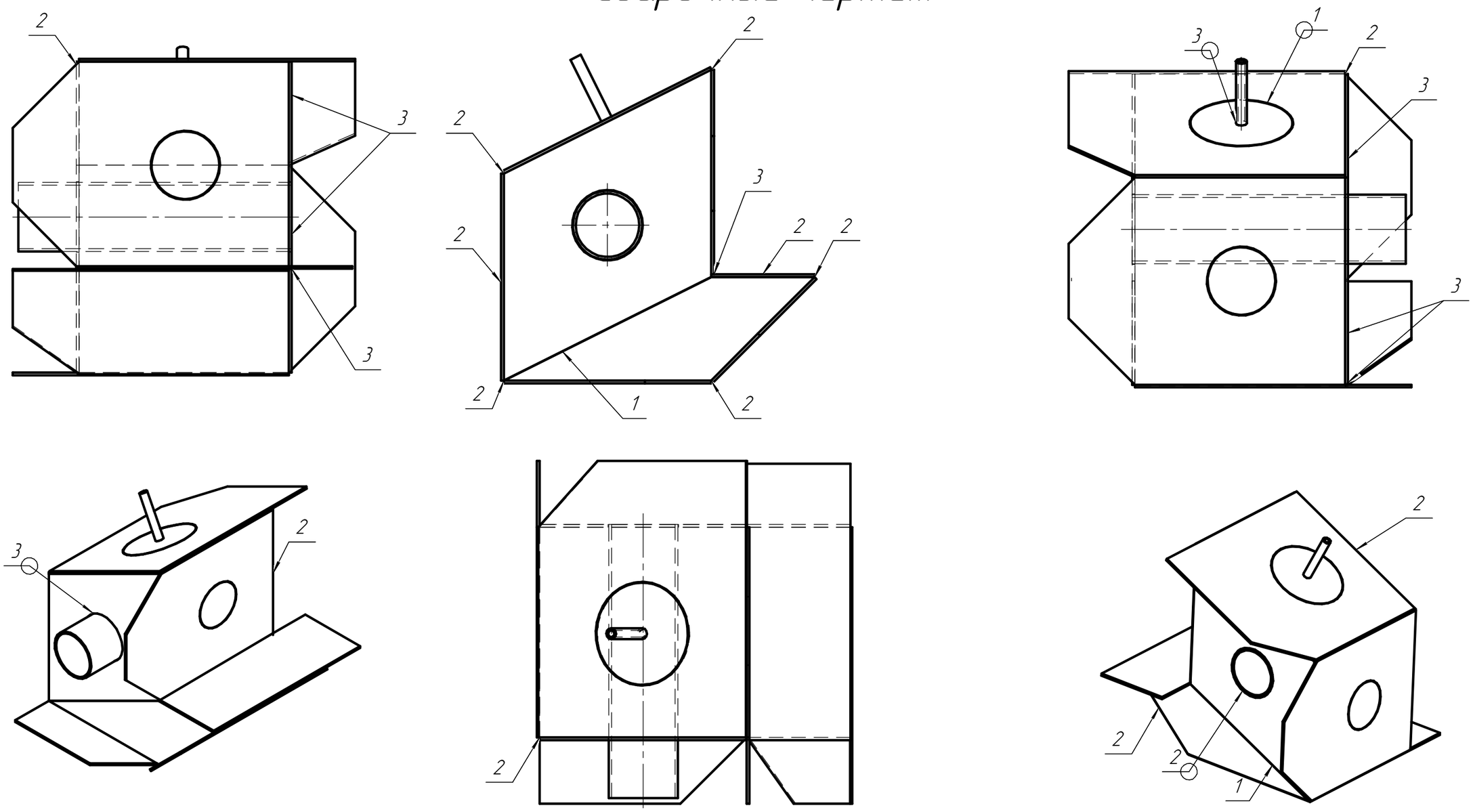
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Процесс сварки 141 (GTAW)		
Разраб.		Калашников			Модуль D VII Открытый региональный чемпионат Молодые профессионалы ("WorldSkills Russia") Иркутской области	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.		Дюкова С.				Лист 1	Листов 3
Т.контр.					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	WorldSkills Russia	
Н.контр.							
Утв.							

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

Копировал | Формат А3

Процесс сварки 141 (GTAW)

Сварочный чертеж



Технические условия:

1. Сварка на спуск запрещена;
2. Наличие зазоров и прихватки внутри конструкции не допускаются;
3. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
4. Сварка производится с базовой пластиной "А" в нижнем положении;
5. Катет сварного шва тавровых соединений 3 мм (+1; −0).
6. Все швы выполняются в один проход с применением присадочной проволоки;
7. Изделие сдается на проверку без последующей очистки.
8. Детали "G" собрать на 2 равноудаленные прихватки, длиной не более 7 мм

Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	стыковой шов с усилением \\	141
2	угловой радиальный ∨	141
3	угловой без усиления, катет 3 мм 3∨	141

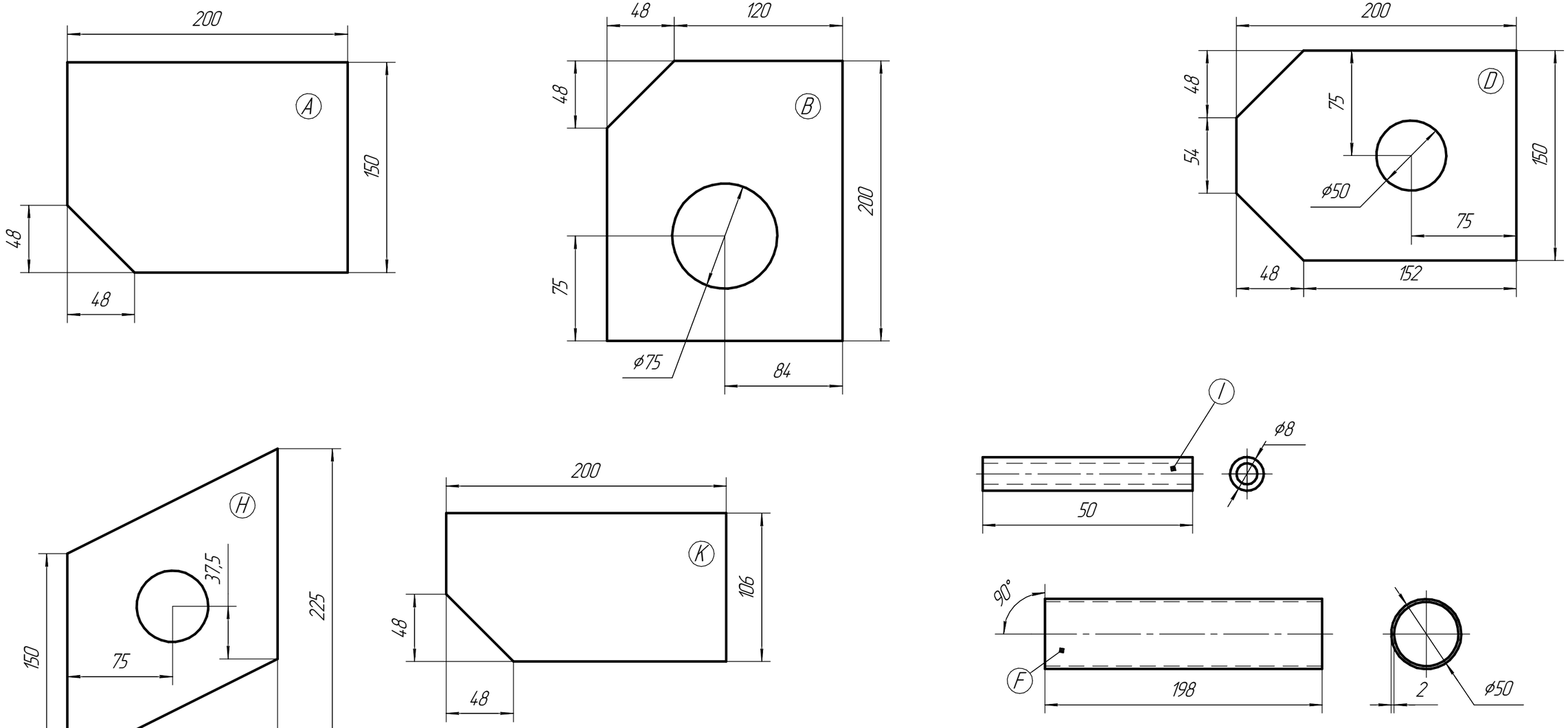
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Процесс сварки 141 (GTAW)	Лист 2

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

Копировал Формат А3

Процесс сварки 141 (GTAW)

Деталировочный чертеж



№ п/п	Кол-во, шт	Деталь	Размеры, иная информация
1	1	A	– 2x200x150 (сложная форма, см.чертеж)
2	1	B	– 2x200x168 (сложная форма, отв. ϕ 75мм, см. чертеж)
3	1	C	– 2x200x75 (прямоугольная форма)
4	2	D	– 2x200x150 (сложная форма, отв. ϕ 50мм, см.чертеж)
5	1	E	– ϕ74x2 (пластина круглой формы, отв. по центру ϕ 6мм, см. чертеж)
6	1	F	труба ϕ50x2–198 (торцы под 90° к оси трубы, см. чертеж)
7	2	G	– ϕ49x2 (пластина круглой формы)
8	2	H	– 2x150x225 (сложная форма, отв ϕ51 мм, см.чертеж)
9	1	I	труба ϕ8x1,5–50 (торцы под 90° к оси трубы)
10	2	J	– 2x75x225 (сложная форма, см. чертеж)
11	1	K	– 2x106x200 (сложная форма, см.чертеж)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Процесс сварки 141 (GTAW)	Лист 3

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

Копировал | Формат А3