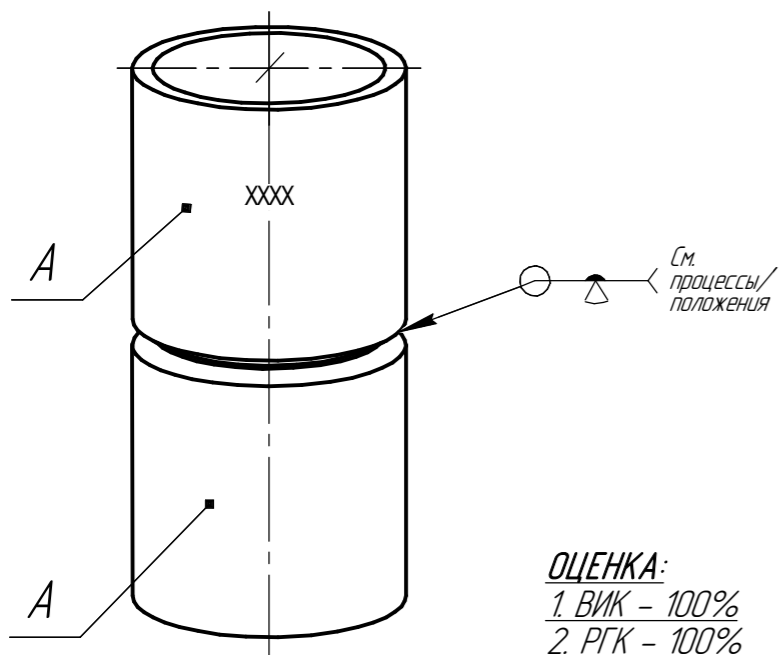


Перв. примен.
Справ. №

Вид сборки
РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)

КСС ТРУБЫ 1А:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Размер: 114.3x8.56-115

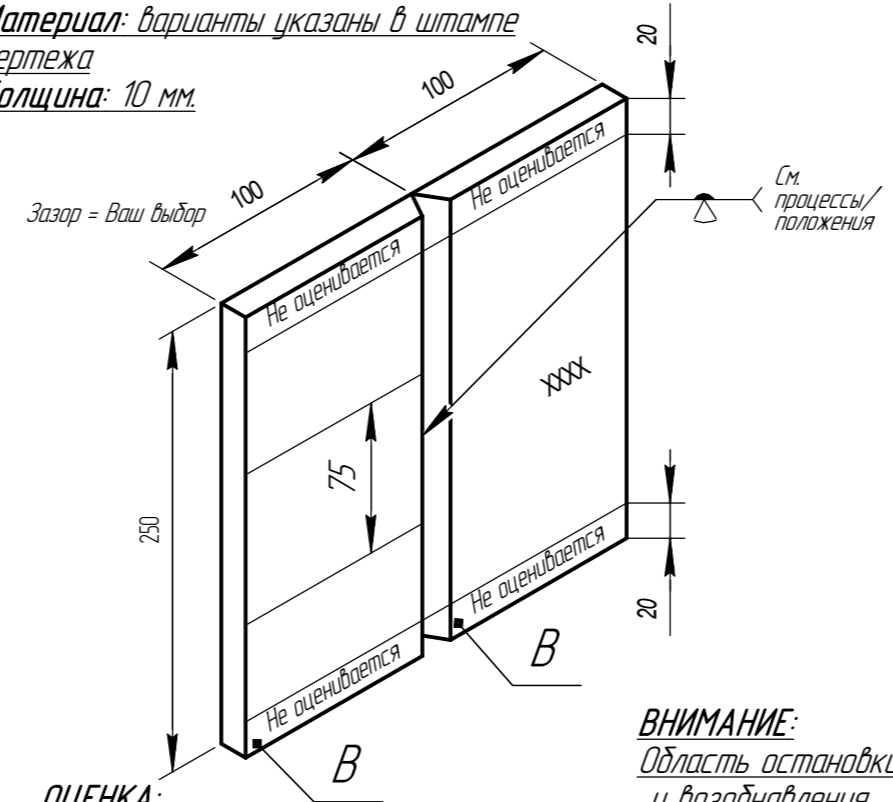


ОЦЕНКА:
 1. ВИК - 100%
 2. РГК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: _____
 Заполняющий и облицовочный: _____

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех

КСС ПЛАСТИНЫ 1В:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

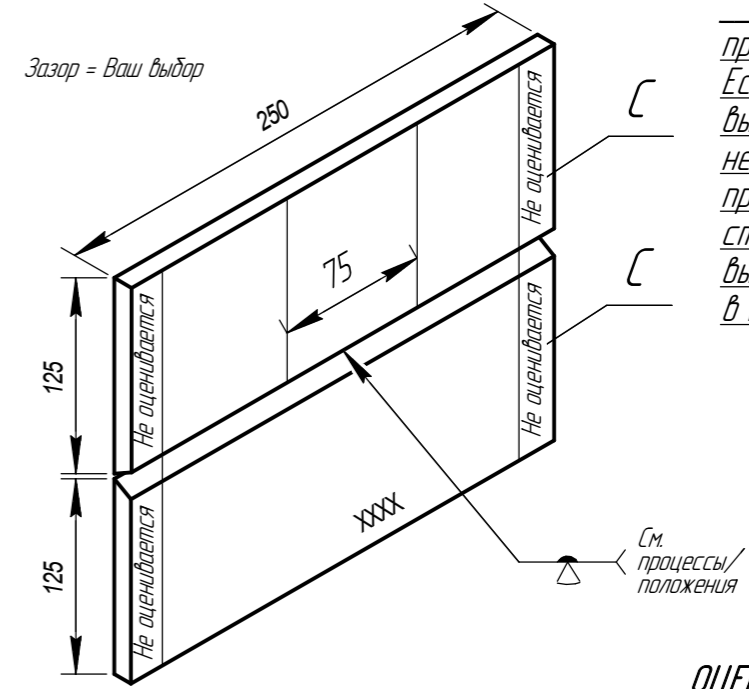


ОЦЕНКА:
 1. ВИК - 100%
 2. РГК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: _____
 Заполняющий и облицовочный: _____

ВНИМАНИЕ:
 Область остановки и возобновления сварки в проходе 70 мм.

КСС ПЛАСТИНЫ 1С:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 16 мм.



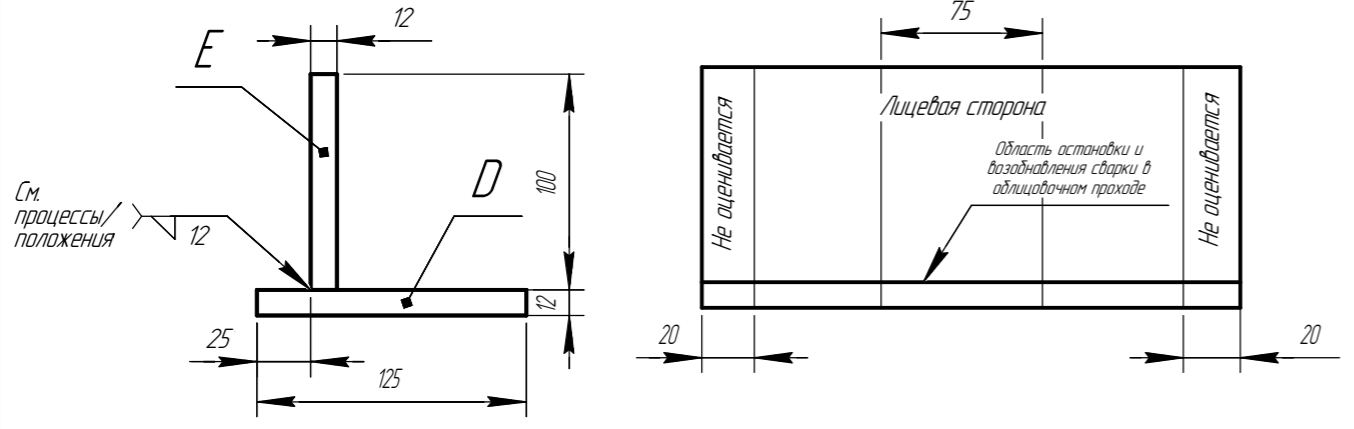
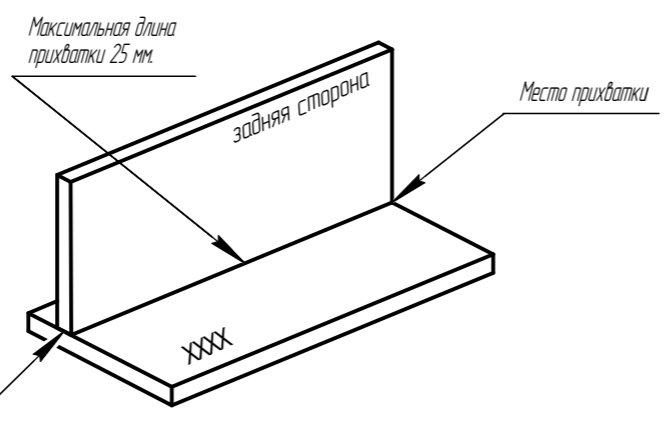
ОЦЕНКА:
 1. ВИК - 100%
 2. РГК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: _____
 Заполняющий и облицовочный: _____

ВНИМАНИЕ:
 Область остановки и возобновления сварки в проходе 70 мм.
 Если в облицовочном выполненном несколькими проходами, то стоп-точка выполняется только в последнем проходе.

Подп. и дата
Инв. № дробл.
Инв. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

КСС ПЛАСТИН 1D №1:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 12 мм.
КСС 1
Сварочный процесс: _____
Положение сварки: _____
КСС 2
Сварочный процесс: _____
Положение сварки: _____



Чертеж выполнен не в масштабе

ПРИМЕЧАНИЕ:

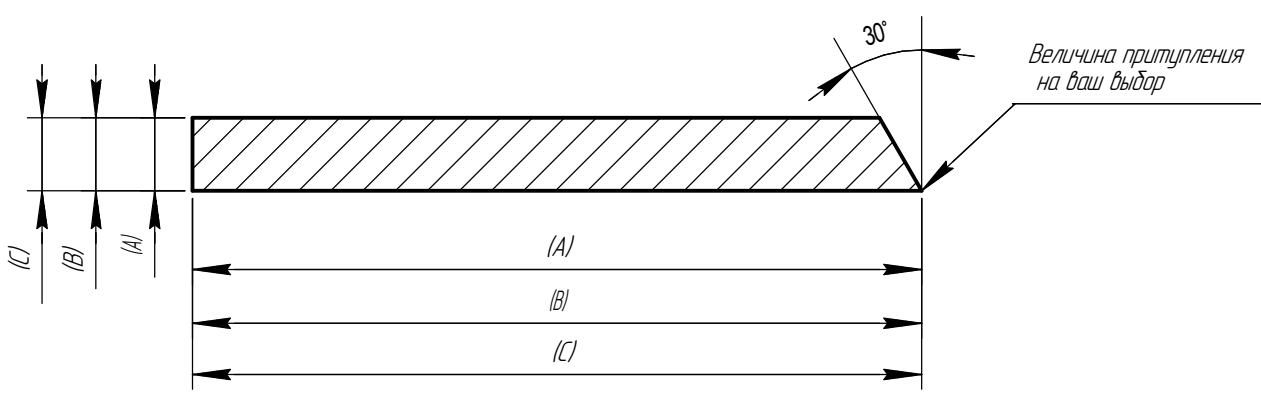
- Сборка соединений производится в любом пространственном положении, процессом сварки указанным для корневого слоя шва.
 - Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
 - Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
 - Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
 - Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
 - XXXX= Маркировка
- КСС пластин 1D:**
- Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм (-0, +2)
 - Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
 - Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				Вид сварки РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Служ-Пенг Chen TW						1:1
Проб.					Лист 1	Листов 2	
Т.контр.					09Г2С, 20, СпЗ		WorldSkills
Н.контр.					Копировал		Формат А3
Утв.							

Вид сварки
РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)

Детализировочный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки 09Г2С	Труба ϕ 114.3x8.56-115	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст20	Пластина 10x100x250	Фрезеровка 30 град.
C	2	Сталь марки Ст20	Пластина 16x125x250	Фрезеровка 30 град.
D	2	Сталь марки Ст20	Пластина 12x125x250	
E	2	Сталь марки Ст20	Пластина 12x100x250	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вид сварки РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)	Лист 2
------	------	----------	-------	------	--	-----------