

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

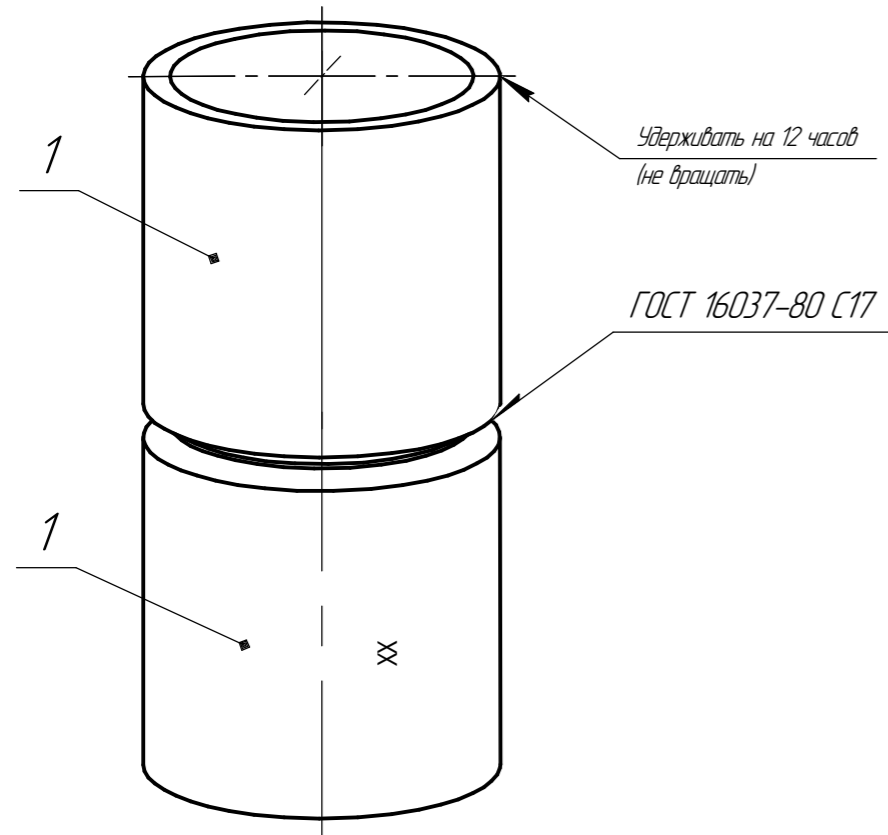
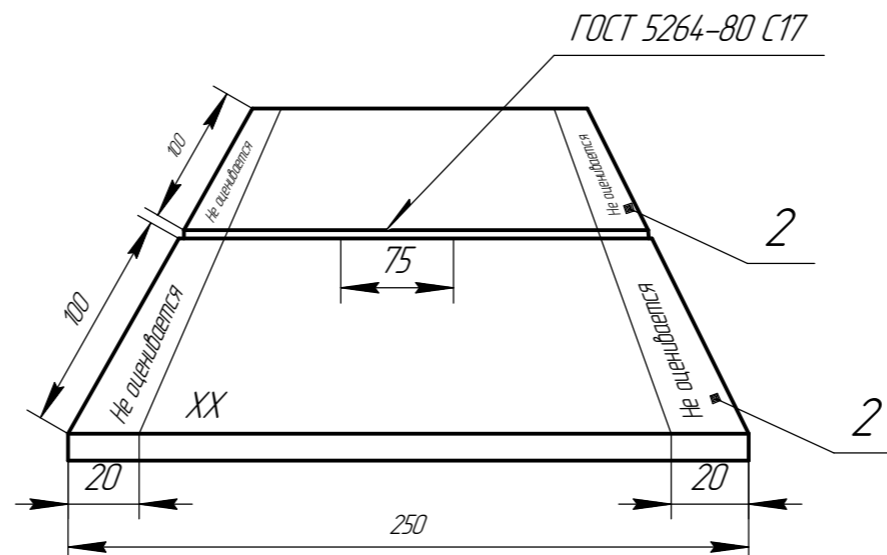
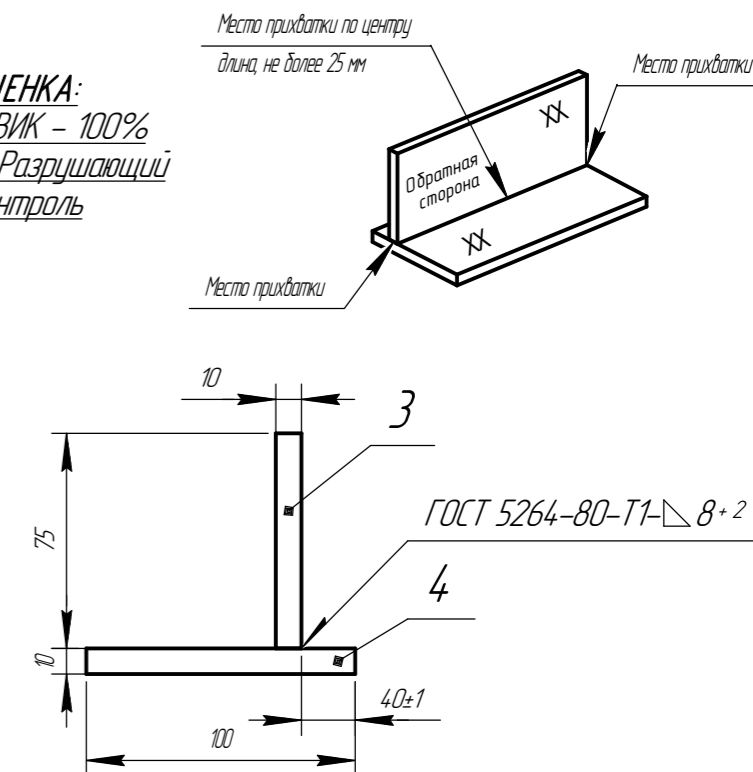
Инд. № дюрл.

Взам. инв. №

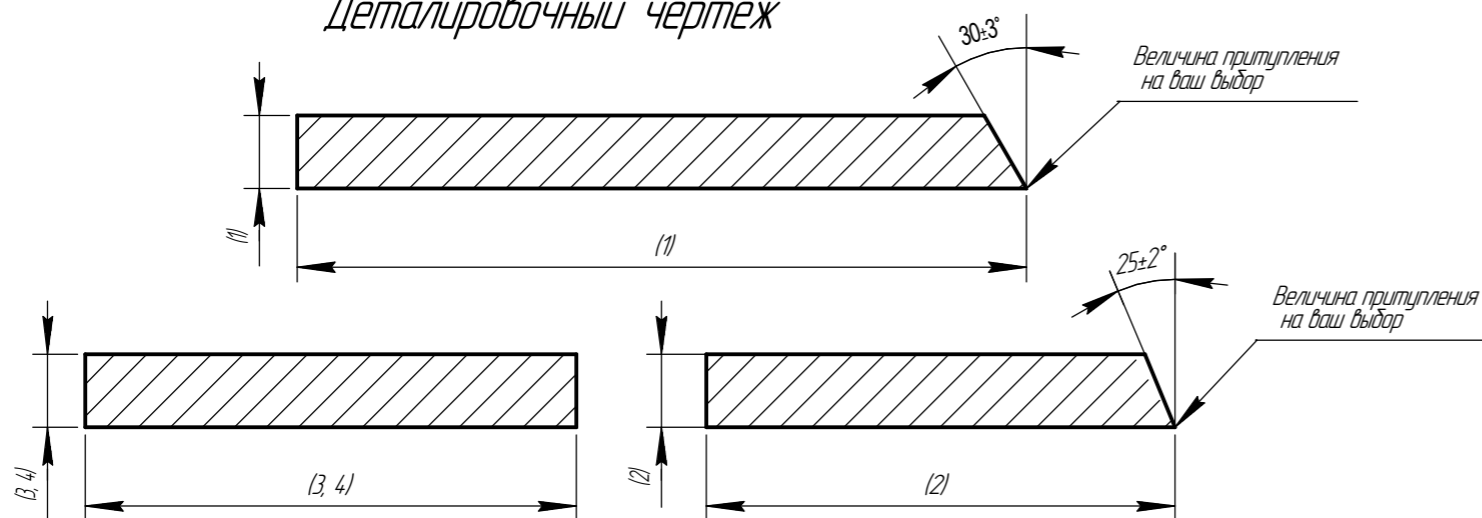
Подп. и дата

Инд. № подл.

Вид сварки 111 (РД)

КСС ТРУБ А1:
Размер: 114x8-120ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - четыре,
длина до 15мм.КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм.ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - две,
длина до 15 мм.КСС ПЛАСТИН А3:
Толщина: 10 мм.ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. Разрушающий
контроль

Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
1	2	Сталь марки 09Г2С	Труба ϕ 114x8-120	Токарная обработка 30 град.
2	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 25 град.
3	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10x75x250	Фрезерная обработка 90 град.
4	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Технические условия:

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении;
 - Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой;
 - Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении;
 - Сварка на спуск запрещена;
 - КСС А1 - А3 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки;
 - Выполнить стоп-точки по центру соединения с допуском $\pm 37,5$ мм в последнем валике облицовочного прохода на КСС А2, А3 и первом проходе А3;
 - XX = Маркировка.
- КСС пластин А3:
- Сварка углового шва на лицевой стороне, облицовочный слой выполнить в два прохода;
 - Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90° .

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

Вид сварки 111 (РД)

Модуль А
РЧ 2024

Ст3, 09Г2С

Копировал

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

Формат А3