

Перв. примен.

Справ. №

Инв. №

Взам. инв. №

Год. и дата

Изм. №

Вид сварки 111 (РД)

КСС ТРУБ А1:  
Размер: 114x8-120

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

КСС ПЛАСТИН А2:  
Толщина: 10 мм.

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

КСС ПЛАСТИН А3:  
Толщина: 10 мм.

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

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - две, длина до 15 мм.

Деталировочный чертеж

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
1	2	Сталь марки 09Г2С	Труба 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:

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении;

2. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой;

3. Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении;

4. Сварка на спуск запрещена;

5. КСС А1 - А3 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки;

6. Выполнить стоп-точки по центру соединения с допуском ± 37,5 мм в последнем валике облицовочного прохода на КСС А2, А3 и первом проходе А3;

7. XX = Маркировка КСС пластин А3:

1. Сварка углового шва на лицевой стороне, облицовочный слой выполнить в два прохода;

2. Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Вид сварки 111 (РД)

Модуль А  
РЧ 2024  
Алтайский край

Ст3, 09Г2С

Лист

Масса

Масштаб

Лист

Листов 1

Чемпионат ПМ "Профессионалы"

Формат А3

Изм. Лист

№ докум.

Год. и дата

Разраб. Калашников

Пров. Дюкова С. В.

И.контр.

Н.контр.

Утв. Дюкова С. В.

Копировал