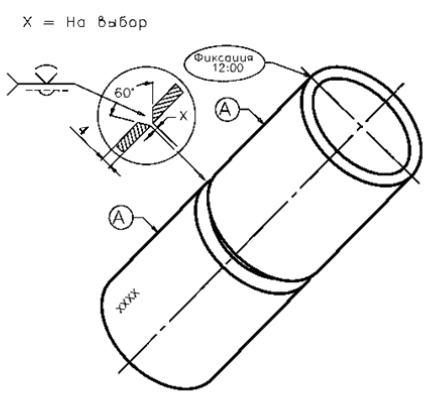


1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

A

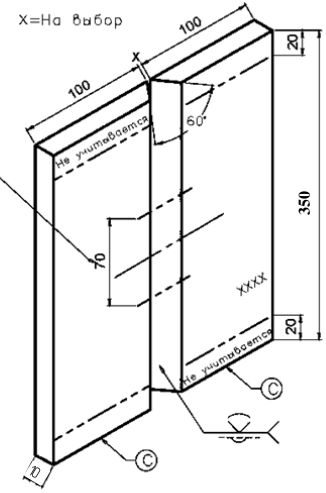


КСС Труба 1А:
 Материал: Ст3 2 шп
 Диаметр: 159
 Толщина стенки: 4
 Длина: 120

Оценка
 ВИК 100%

Пространственное положение: H-L 045
 Корневой проход 111
 Заполняющие и облицовочные слои 111

Стой точка

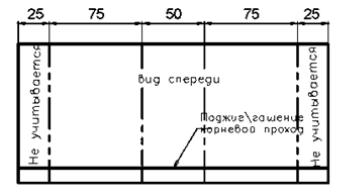
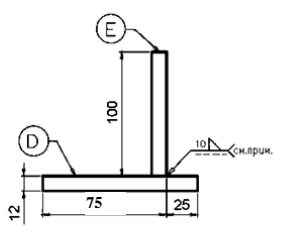


КСС пластина 1С:
 Материал: Ст3
 Толщина: 10 мм

Контроль
 ВИК 100%

Пространственное положение: FF (не учитывая 20мм с каждого конца)
 Корневой проход 111
 Заполняющие и облицовочные слои 111

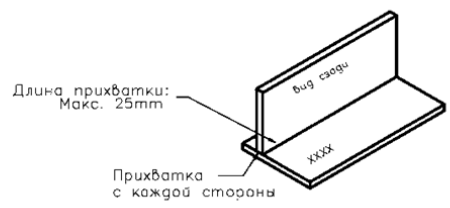
D



КСС пластина 1D:
 Материал: Ст3
 Толщина: 12 мм

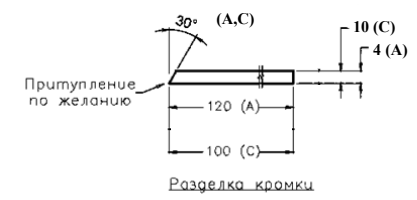
Пространственное положение FA
 Сварочный процесс 135
 Контроль: ВИК 100%

Примечание:
 -Катет шва 10 мм -0/+2
 -Количество проходов: Мин 2, макс. 3
 -Зазор при сборке не допустим.



Примечание:

1. При сборке допустима применение любого пространственного положения и способа сварки
2. Макс. длина прихваток: 15мм
3. Перед началом сварки элементы КСС должны быть собраны.
4. КСС должны быть сварены согласно указанному пространственному положению
5. Для каждого прохода следует применять указанная на чертеже соответствующий процесс.
6. Запрещается шлифовка и зачистка образцом после завершения сварки КСС
7. XXXX = Место маркировки



Материал: Углеродистая сталь, все размеры в мм.

Имя	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
E	2	CS	пластина 12 x 100 x 250	
D	2	CS	пластина 12 x 100 x 250	
C	2	CS	пластина 10 x 100 x 350	скос кромки 30°
A	2	CS	Труба Ø 159 x 4 x 120	скос кромки 30°

МОДУЛЬ №1

Компетенция: Сварочные технологии			ISO E
Масштаб:	Дата: 31.01.201	Формат: А3	
Образный этап регионального чемпионата WSR Тверской области			
Описание: Модуль №1		Редакт: 0	Стр: 1 of 1

F

A

B

C

D

E

F

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

