



- ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Сварочный процесс – РАД (TIG/141);
 2. Пространственные положения сварки: все, кроме сварки на спуск;
 3. Наличие зазоров не допускается;
 4. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
 5. Сварка производится с основанием А в нижнем положении;
 6. Катет сварных швов тавровых соединений Эмм (+1/-0);
 7. Радиус угловых швов Эмм (+1/-0,9);
 8. Все швы выполняются в один проход;
 9. Применение присадочной проволоки;
 9. Изделие сдается на проверку без последующей очистки.

III Региональный чемпионат WorldSkills Russia Брянской области 2018-2019 год						Стандия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол-во	Листы	Место	Полож.	Дата	Модуль 3 Алюминиевая конструкция	125	Листы 1 / Листов
Разработ								
Провер						AMz-2,5	WorldSkills	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								