



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сварочный процесс - РАД (TIG/14.1)
2. Пространственные положения сварки: все, кроме сварки на спуск;
3. Наличие зазоров не допускается;
4. Сварка производится с основанием А в нижнем положении;
5. Катет сварных швов тавровых соединений 2мм (+1/-0);
6. Радиус угловых швов 2мм (+1/-0);
7. Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки;
8. Изделие сдаётся на проверку без последующей очистки;
9. Пластина К и труба L подлежат удалению перед сдачей изделия на оценку.

III Региональный чемпионат WorldSkills Russia Брянской области  
2018-2019 год

Изм.	Кол-во	Лист	Итого	Листы	Штук	Статья	Масса	Масштаб
Разработчик						Модуль 4		
Проверенный						Конструкция из нержавеющей стали		
И. контрол.						Лист	1	Листов
Этб.						12X18H10T		WorldSkills

Формат А3