

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

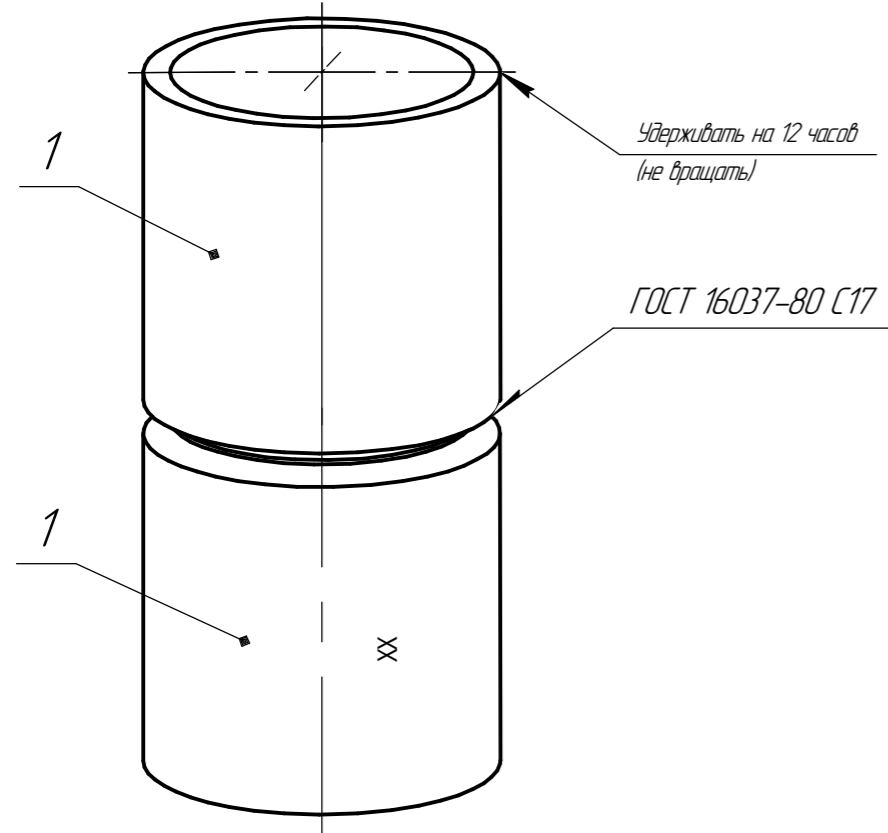
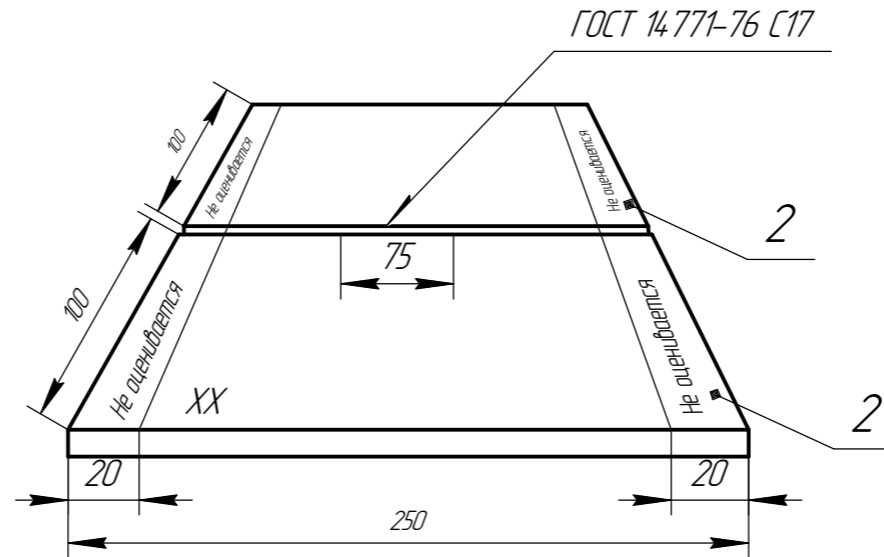
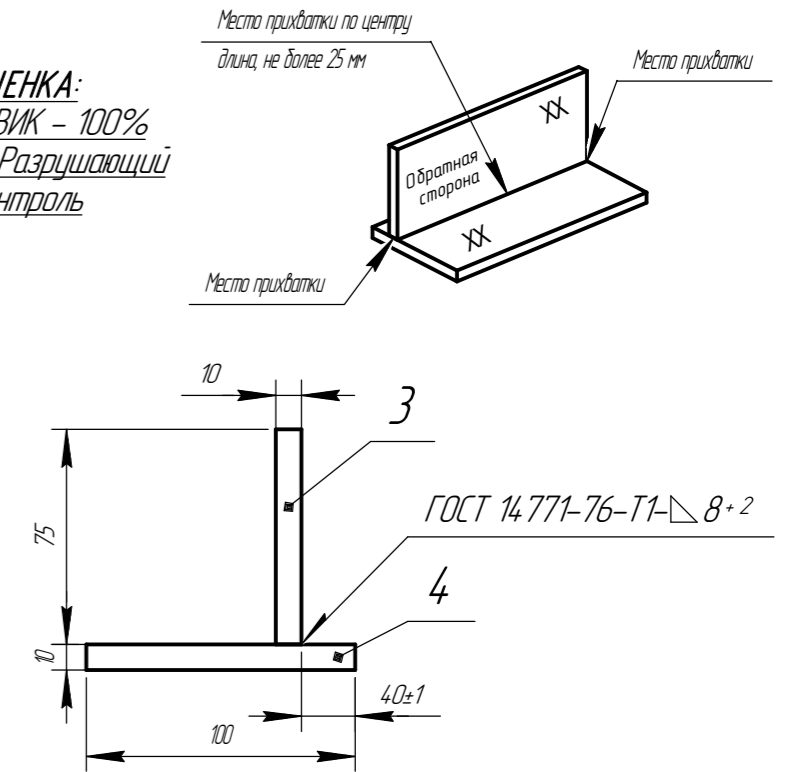
Инд. № дюрл.

Взам. инв. №

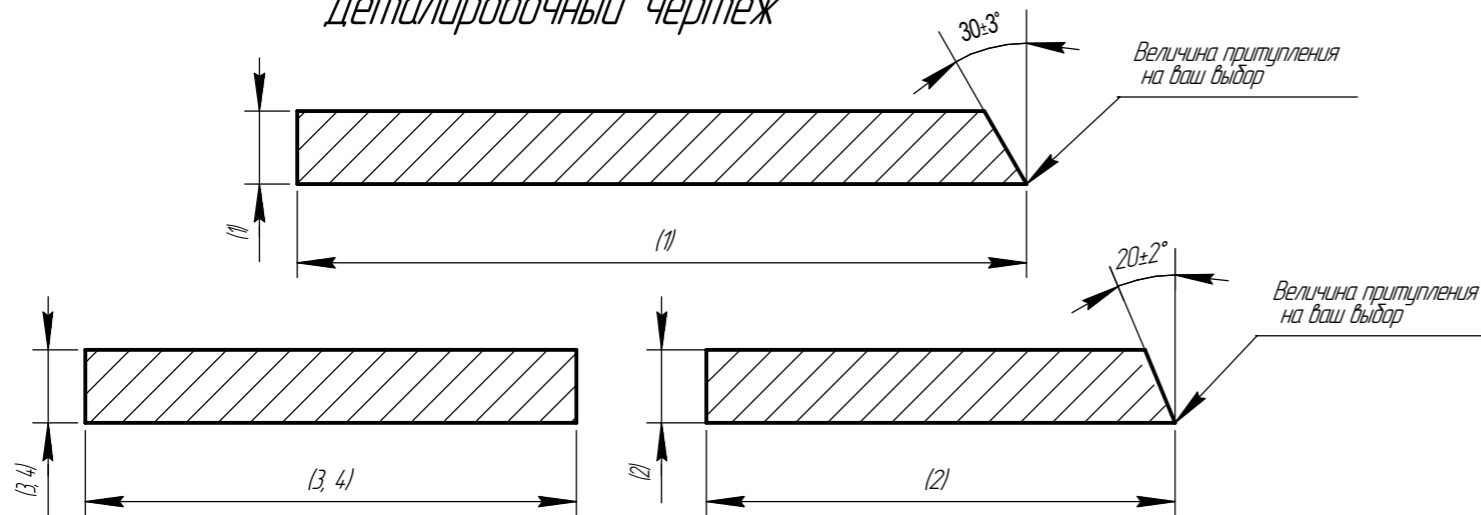
Подп. и дата

Инд. № подл.

(LW) 551 nkdsgj jzshodj

КСС ТРУБ В1:
Размер: 114x8-120ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - четыре,
длина до 15мм.КСС ПЛАСТИН В2:
Толщина: 10 мм.ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - две,
длина до 15 мм.КСС ПЛАСТИН В3:
Толщина: 10 мм.ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. Разрушающий
контроль

Детализированный чертеж



Спецификация

№ дет.	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 20 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 В1 - В3 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 В2, В3 и первом проходе В3.
 - XX = Маркировка.
- КСС пластин В3:
- Сварка углового шва на лицевой стороне, облицовочный слой выполнить в два прохода;
 - Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Процесс сварки 135 (МП)				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докum.	Подп.	Дата		
Разраб.	Калашников					
Пров.	Дюкова С. В.					
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.	Дюкова С. В.					
Модуль В РЧ 2024				Лист	Листов	1
Ст3, 09Г2С				Чемпионат ПМ "Профессионалы"		

Копировал

Формат А3