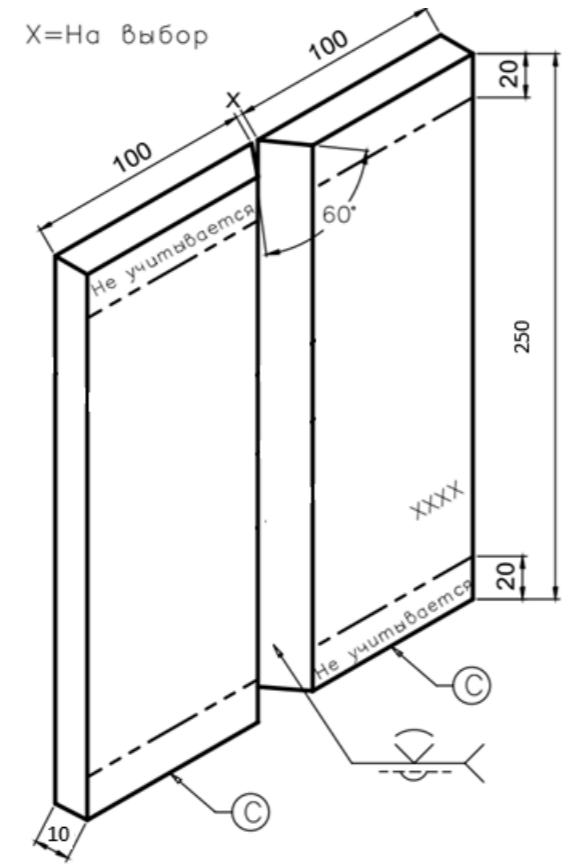


„Олимпиада «Сварочное производство», проект 2015»

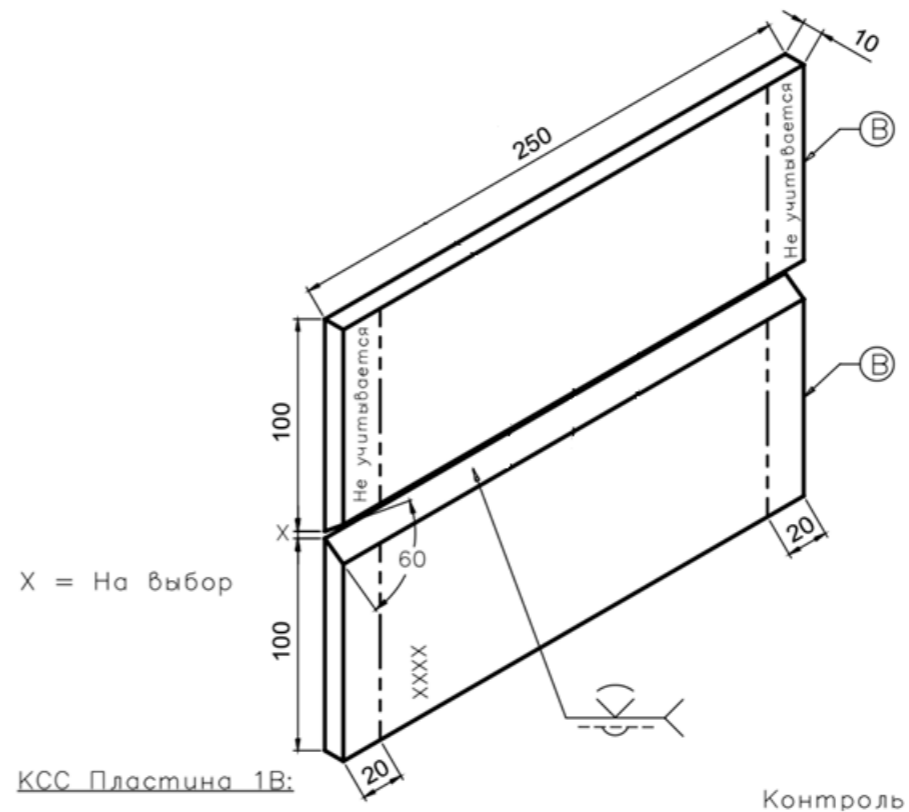
Перв. примен.
Справ. №
Взам. инв. №
Инв. № подл.
Подп. и дата
Подп. и дата
Инв. № подл.



Материал: Ст3
Толщина 10мм

Пространственное положение: 3G (PF)
- вертикальное
Корневой проход: MMA/111
Заполняющие и облицовочные слои: MMA/111

Контроль
ВИК 100%



X = На выбор

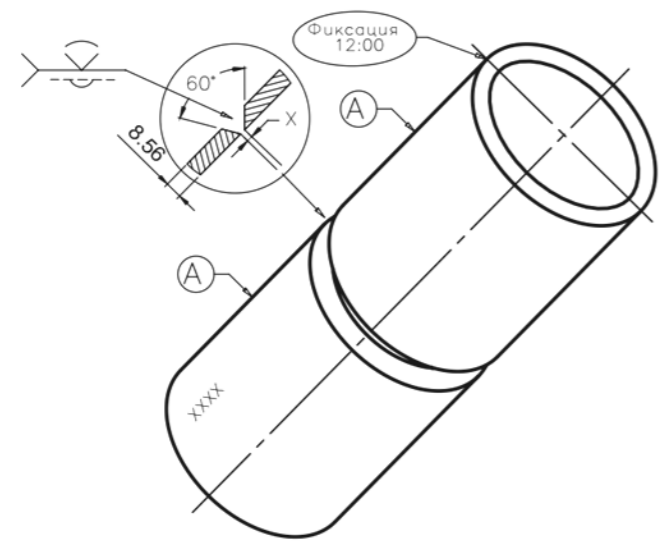
КСС Пластина 1В:

Материал: Ст3
Толщина 10мм

Контроль

ВИК 100%

Пространственное положение: 2GPC - горизонтальное
Корневой проход: MMA/111
Заполняющие и облицовочные слои: MMA/111

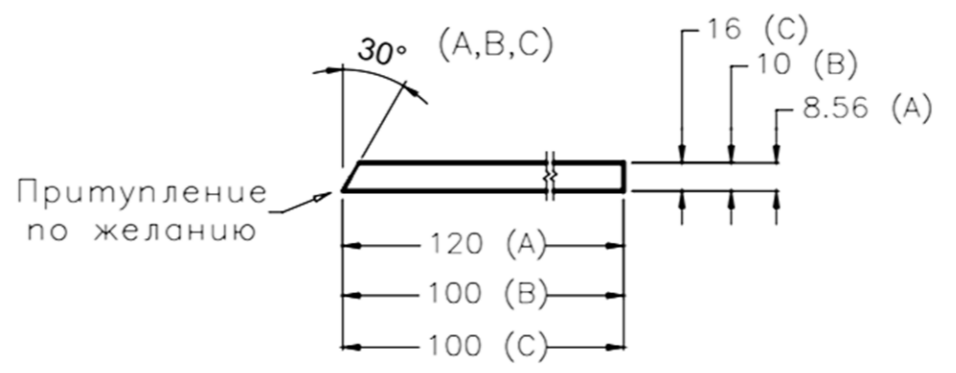


КСС Труба 1А

Материал: Ст3 2 шт
Диаметр: φ127
Толщина стенки: 9
Длина: 120

Оценка
ВИК 100%

Пространственное положение: 6G(H-LO45) - наклонное
Корневой проход: MMA/111
Заполняющие и облицовочные слои: MMA/111



Материал: Углеродистая сталь, все размеры в мм

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

Имя	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
С	2	CS	пластина 16x100x350	скос кромки 30°
В	2	CS	пластина 10x100x250	скос кромки 30°
А	2	CS	Труба φ 156x9x120	скос кромки 30°

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Коротченко		
Проб.		Сеничева		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Олимпиада «Сварочное производство»

Конкурсное задание

Вариативная часть

Лит.	Масса	Масштаб

Лист 1

ГАПОУ БТЭУР