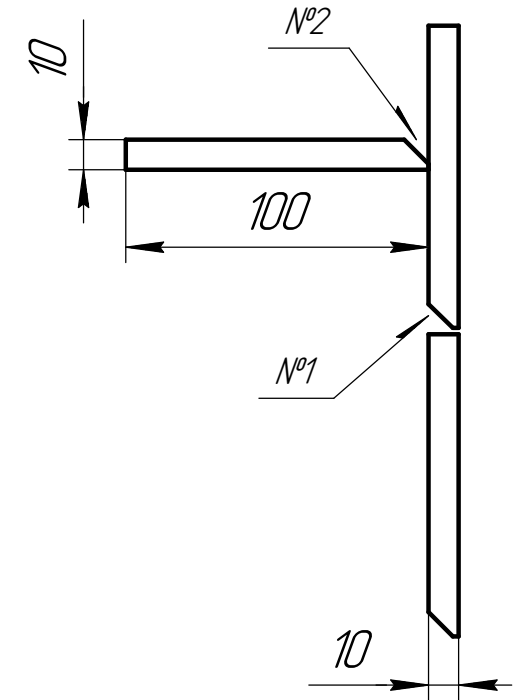
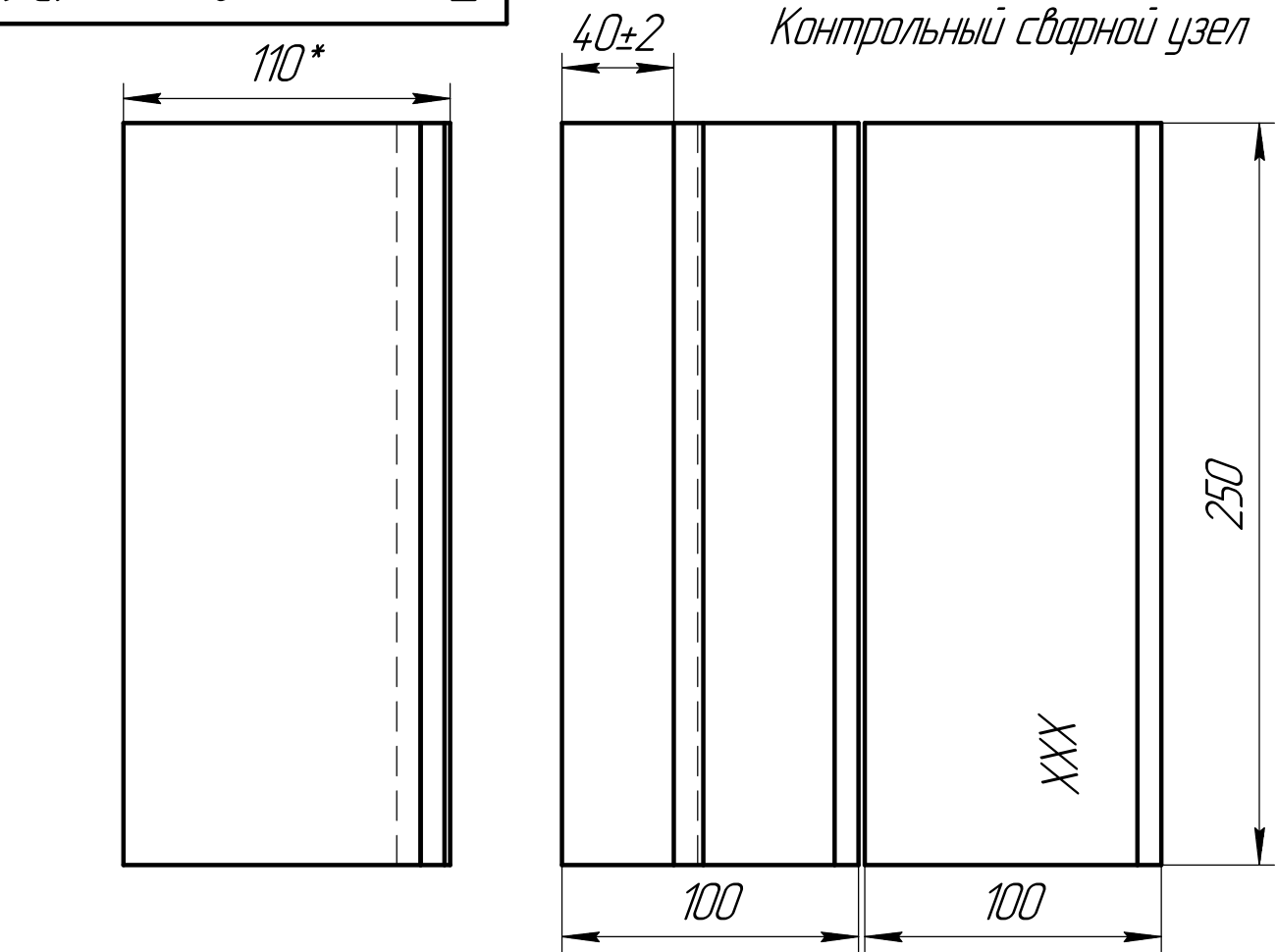


Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
---------------	--	----------	--	--------------	--	--------------	--	--------------	--	--------------	--	--------------	--

Процесс сварки 136



Техническое задание:  
Выполнить сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений (КСС): стыковое С12 и тавровое Т6 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

ГОСТ 14 771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. (с Изменениями N 1, 2, 3)

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 14 771-76-С12	1	вертикальное (РФ) В1
2	ГОСТ 14 771-76-Т6	1	вертикальное (РФ) В1

Контрольный сварной узел

- Технические условия:
1. Количество прихваток в соединении две, длиной не более 15 мм. на расстоянии не более 20 мм от краев соединения.
  2. Количество проходов при сварке КСС №1 не ограничено, подварочный шов выполняется с поворотом контрольного узла;
  3. При сварке КСС №2 облицовочный слой выполнить в два прохода;
  4. Выполнить стоп-точки в последнем облицовочном проходе каждого КСС;
  5. При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственного положения, КСС не оценивается баллы по всем аспектам данного КСС = 0,00;
  6. Допускается применение абразивной обработки между проходами;
  7. Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и подварочного валика для КСС №1;
  8. Предоставляемый на оценку сварной узел должен иметь 100% провар по всей длине швов. Швы должны быть зачищены при помощи УШМ с металлической щеткой;
  9. Начало и окончание сварных швов в зоне 20 мм, оценке не подлежат.

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10х100х250	3	фрезерная обработка 45°

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процесс сварки 136				
Модуль Ж-В1 РЧ 2026				
Сталь Ст3				
Чемпионат ПМ "Профессионалы"				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Калашников		
Проб.		Красилов А.		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Дюкова С. В.		

Лит.	Масса	Масштаб
	1,26	
Лист	Листов	1

Копировал Формат А3