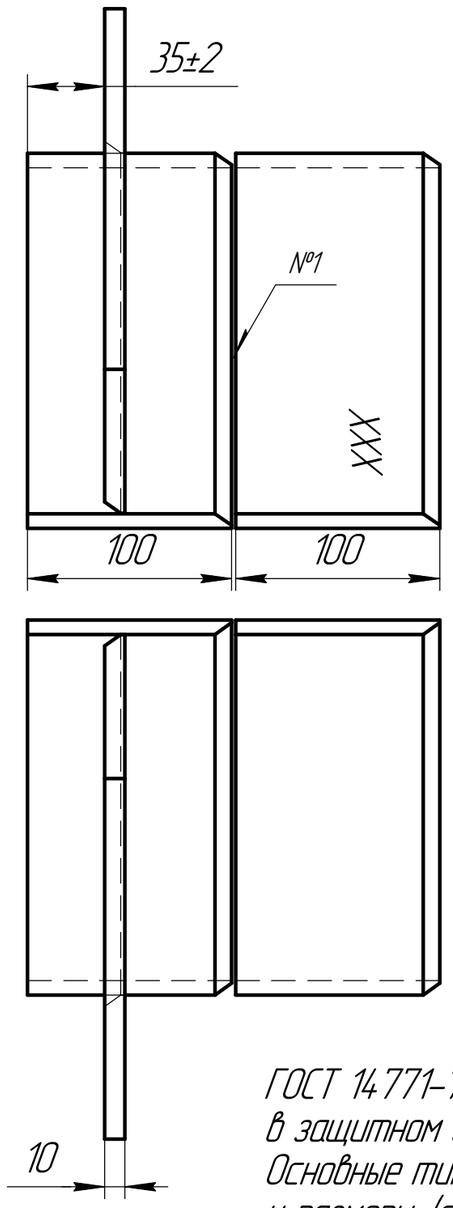
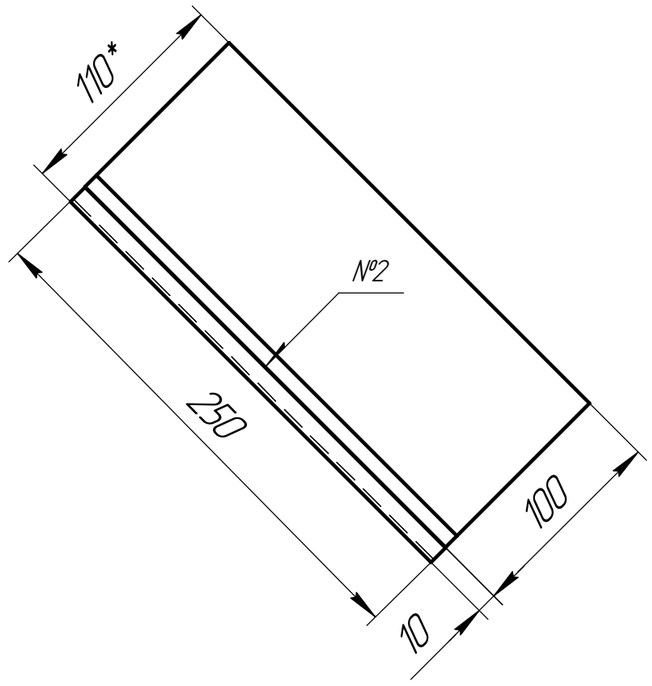
Процесс сварки 136

Контрольный сварной узел





Технические условия:
1. Количество прихваток в соединении две, длинной 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 окончанние сварных швов в зоне 20 мм, оценке не подлежат.

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 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. (с Изменениями N 1, 2, 3)

Спецификация

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

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 14771-76-С12	1	полувертикальное PF 45
2	ГОСТ 14771-76-Т6	1	полувертикальное PF 45

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Процесс сварки 136		
Разраб.		Калашников			Модуль Ж-В2 РЧ 2026	Лит.	Масса 1,26	Масштаб
Пров.		Красилов А.				Лист	Листов 1	
Т.контр.					Сталь Ст3	Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Н.контр.								
Утв.		Дюкова С. В.						

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.