

Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки 52 (Л)

КСС Пластины Б5

XX

250

35 ± 1

52 (Л) - Н1 - ∇ 2,0

2,0

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

КСС Пластины Б6

XX

250

52 (Л) - Ч4 - ∇ 2,0

2,0

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

КСС Пластины Б7

XX

250

52 (Л) - С2

2,0

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

КСС Пластины Б8

XX

250

52 (Л) - Т1 - ∇ 2,0 + 1,0

35 ± 1

2,0

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

Технические условия: 1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении; 2. Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой; 3. Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении; 4. Сварка на спуск запрещена; 5. КСС Б5 – Б8 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки; 6. Выполнить стоп-точки по центру соединения с допуском ± 25 мм. 7. XX = Маркировка. Для КСС пластин Б6, Б8 угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
5	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 2,0х70х250	
6	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 2,0х70х250	
7	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 2,0х70х250	
8	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 2,0х70х250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

					Вид сварки 52 (Л)					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль Б РЧ-2025	Лит.	Масса	Масштаб		
Разраб.	Калашников						1,79	1:5		
Проб.	Павленко М					Лист	Листов 1			
Т.контр.					12Х18Н10Т или аналог	Чемпионат ПМ "Профессионалы"				
Н.контр.										
Утв.	Дюкова С. В.									
Копировал						Формат А3				