

Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки 52 (Л)

КСС Пластины Б9

52 (Л) - Н1 -  $\triangle 2,0$

2,0

25 ± 1

250

XX

Вид контроля:  
ВИК - 100%  
КПВ - 100%

КСС Пластины Б10

52 (Л) - Ч4 -  $\triangle 2,0$

2,0

250

XX

Вид контроля:  
ВИК - 100%  
КПВ - 100%

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КСС Пластины Б11

52 (Л) - С2

2,0

250

XX

Вид контроля:  
ВИК - 100%  
КПВ - 100%

КСС Пластины Б12

52 (Л) - Т1 -  $\triangle 2,0^{+1,0}$

2,0

30 ± 1

250

XX

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 Б9 – Б12 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 Б10, Б12 угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
9	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 2,0х70х250	
10	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 2,0х70х250	
11	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 2,0х70х250	
12	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 2,0х70х250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки 52 (Л)

Модуль Б  
РЧ-2025

АМз-3 или аналог

Копировал

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Калашников			
Пров.	Павленко М			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Дюкова С. В.			

Лит.	Масса	Масштаб
	0,80	1:5
Лист	Листов	1
Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Формат А3		