

Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки 52 (Л)

КСС Пластины Б1

52 (Л) - Н1 - $\triangle 2,0$

2,0

250

30 ±1

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

XX

КСС Пластины Б2

52 (Л) - У4 - $\triangle 2,0$

2,0

250

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

XX

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КСС Пластины Б3

52 (Л) - С2

2,0

250

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

XX

КСС Пластины Б4

52 (Л) - Т1 - $\triangle 2,0+1,0$

2,0

40 ±1

250

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

XX

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 Б1 – Б4 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 Б2, Б4 угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
1	2	Сталь марки Ст3	Пластина 2,0х70х250	
2	2	Сталь марки Ст3	Пластина 2,0х70х250	
3	2	Сталь марки Ст3	Пластина 2,0х70х250	
4	2	Сталь марки Ст3	Пластина 2,0х70х250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки 52 (Л)

Модуль Б
РЧ-2025

Ст3 или аналог

Копировал

Формат А3

Лит.

Масса

Масштаб

1,62

1:5

Лист

Листов

1

Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

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