

Technical drawing of a rectangular plate with the following dimensions and features:

- Overall width: 110\*
- Overall height: 250
- Slot width: 10
- Slot depth: 100
- Slot label: №2

ГОСТ 14771  
в защитной  
Основные п

*Таблица сварных соединений*

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

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

| <i>№ дет.</i> | <i>Наименование</i> | <i>Кол-во</i> | <i>Примечание</i>       |
|---------------|---------------------|---------------|-------------------------|
| 1             | Пластина 10x100x250 | 3             | фрезерная обработка 45° |

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

|          |            |          |       |      |                         |                                 |          |       |         |  |
|----------|------------|----------|-------|------|-------------------------|---------------------------------|----------|-------|---------|--|
|          |            |          |       |      | Процесс сварки 136      |                                 |          |       |         |  |
|          |            |          |       |      | Модуль Ж-В2<br>ФНЧ 2026 | Лит.                            |          | Масса | Масштаб |  |
| Изм.     | Лист       | № докум. | Подп. | Дата |                         |                                 |          | 1,26  |         |  |
| Разраб.  | Калашников |          |       |      |                         |                                 |          |       |         |  |
| Проб.    | Красилов А |          |       |      |                         |                                 |          |       |         |  |
| Т.контр. | Голов С    |          |       |      |                         | Лист                            | Листов 1 |       |         |  |
| Н.контр. | Гусарева Н |          |       |      | Сталь Ст3               | Чемпионат ПМ<br>"Профессионалы" |          |       |         |  |
| Утв.     | Дюкова С   |          |       |      |                         |                                 |          |       |         |  |

Формат А3