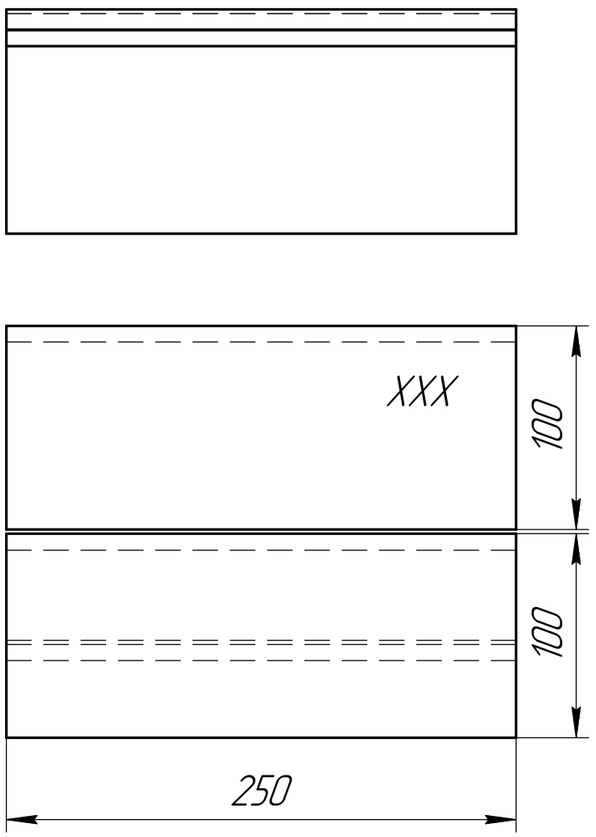
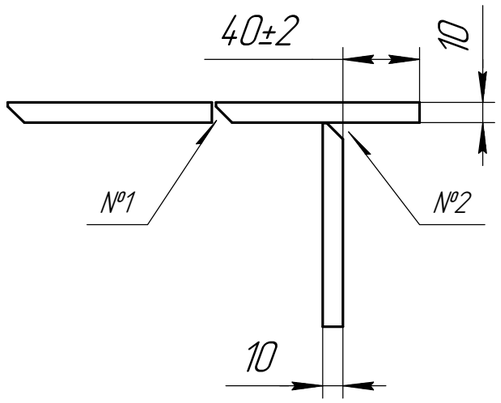
Процесс сварки 136

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 окончание сварных швов в зоне 20 мм, оценке не подлежат.

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

Техническое задание:
Выполнить сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений (КСС): стыковое С12 и тавровое Т6 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

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	потолочное (PE) П1
2	ГОСТ 14771-76-Т6	1	потолочное (PD) П2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Калашников		
Пров.		Красилов А		
Т.контр.		Голов С		
Н.контр.		Гусарева Н		
Утв.		Дюкова С		

Процесс сварки 136

Модуль Ж-В3 ФНЧ 2026

Лит.	Масса	Масштаб
	1,26	
Лист	Листов 1	

Сталь Ст3

Чемпионат ПМ "Профессионалы"

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3