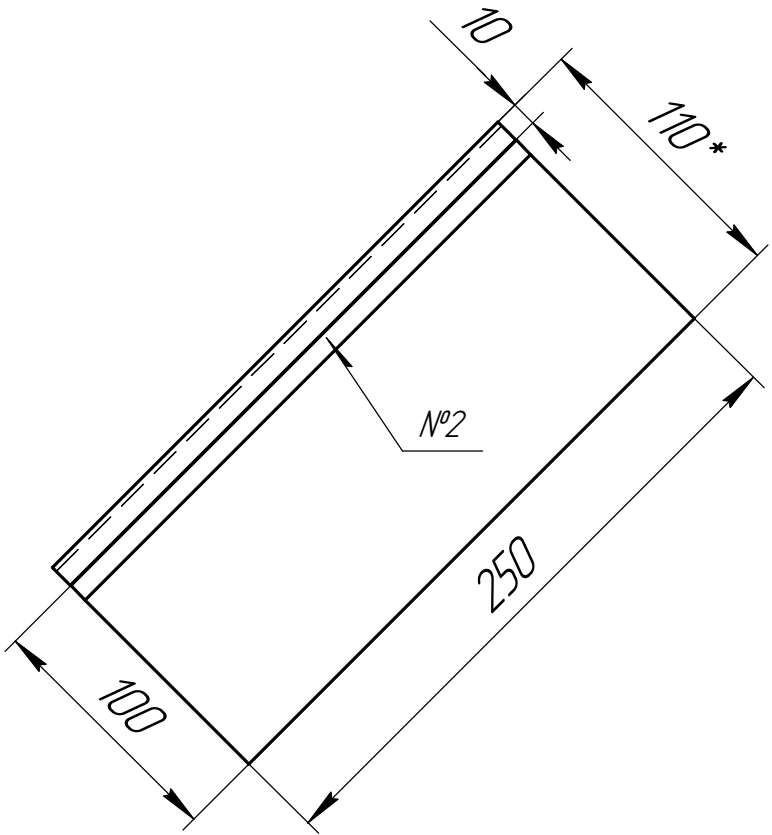
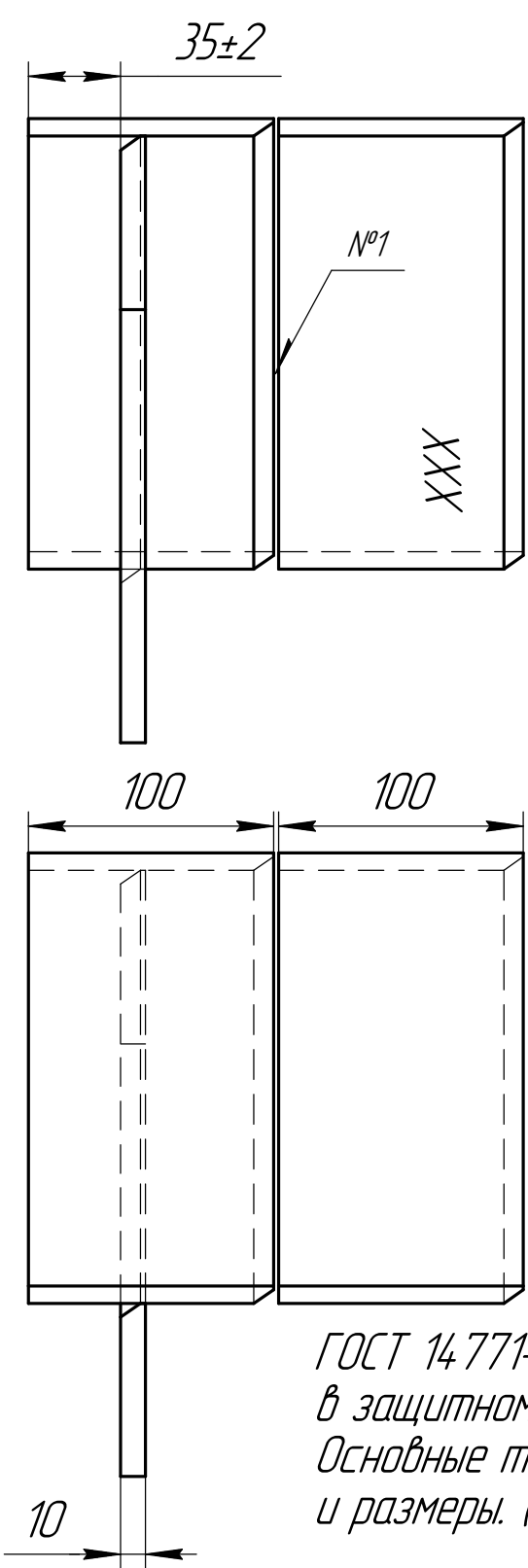


(LW) 9E1 пхдоооо оооооооооо

Контрольный сварной узел



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

ГОСТ 14 771-76 Дуговая сварка
в защитном газе. Соединения сварные.
Основные типы, конструктивные элементы
и размеры. (с Изменениями N 1, 2, 3)

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 14 771-76-С12	1	полупотолочное РЕ 45
2	ГОСТ 14 771-76-Т6	1	полупотолочное РД 45

- Технические условия:
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

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10х100х250	3	фрезерная обработка 45°

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процесс сварки 136 (МП)					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль Ж-В4 ФНЧ 2026		
Разраб.	Калашников				1,26		
Пров.	Красилов А				Лист 1		
Т.контр.	Гусарева Н				Сталь Ст3		
Н.контр.	Голов С				Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Утв.	Дюкова С				Формат А3		