

Перв. примен.	Справ. №	Вид сварки 111 (РД) ОЦЕНКА: 1. ВИК - 100% 2. РГК - 100% КСС ТРУБ А1: Размер: 114х8-120 Пространственное положение _____ ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - четыре, длина до 15мм.		КСС ПЛАСТИН А2: Толщина: 10 мм. ОЦЕНКА: 1. ВИК - 100% 2. РГК - 100% КСС ПЛАСТИН А2: Толщина: 10 мм. Пространственное положение _____ ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - две, длина до 15 мм.		КСС ПЛАСТИН А3: Толщина: 10 мм. Пространственное положение _____ ОЦЕНКА: 1. ВИК - 100% 2. Разрушающий контроль Место прихватки по центру длина, не более 25 мм Место прихватки Обратная сторона Место прихватки Место прихватки по центру длина, не более 25 мм Место прихватки Обратная сторона Место прихватки																																																				
		Детализировочный чертеж Спецификация <table><thead><tr><th>Деталь</th><th>Кол-во</th><th>Материал</th><th>Описание</th><th>Примечание</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>2</td><td>Сталь марки 09Г2С</td><td>Труба ϕ 114х8-120</td><td>Токарная обработка 30 град.</td></tr><tr><td>2</td><td>2</td><td>Сталь марки Ст3</td><td>Пластина 10х100х250</td><td>Фрезерная обработка 25 град.</td></tr><tr><td>3</td><td>1</td><td>Сталь марки Ст3</td><td>Пластина 10х75х250</td><td>Фрезерная обработка 90 град.</td></tr><tr><td>4</td><td>1</td><td>Сталь марки Ст3</td><td>Пластина 10х100х250</td><td></td></tr></tbody></table> Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах		Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание	1	2	Сталь марки 09Г2С	Труба ϕ 114х8-120	Токарная обработка 30 град.	2	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10х100х250	Фрезерная обработка 25 град.	3	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10х75х250	Фрезерная обработка 90 град.	4	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10х100х250		Технические условия: 1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении; 2. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой; 3. Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении; 4. Сварка на спуск запрещена; 5. КСС А1 - А3 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки; 6. Выполнить стоп-точки по центру соединения с допуском $\pm 37,5$ мм в последнем валике облицовочного прохода на КСС А2, А3 и первом проходе А3; 7. XX = Маркировка. КСС пластин А3: 1. Сварка углового шва на лицевой стороне, в 2 слоя, 3 прохода; 2. Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°. <table><thead><tr><th>Изм.</th><th>Лист</th><th>№ докум.</th><th>Подп.</th><th>Дата</th></tr></thead><tbody><tr><td>Разраб.</td><td>Калашников</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Пров.</td><td>Голов С</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Т.контр.</td><td>Гусарева Н</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Н.контр.</td><td>Красилов А</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Утв.</td><td>Дюкова С</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> Вид сварки 111 (РД) Модуль А ФНЧ 2026 Ст3, 09Г2С Лит. Масса Масштаб Лист Листов 1 Чемпионат ПМ "Профессионалы" Формат А3		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Калашников				Пров.	Голов С				Т.контр.	Гусарева Н				Н.контр.	Красилов А				Утв.	Дюкова С	
Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание																																																						
1	2	Сталь марки 09Г2С	Труба ϕ 114х8-120	Токарная обработка 30 град.																																																						
2	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10х100х250	Фрезерная обработка 25 град.																																																						
3	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10х75х250	Фрезерная обработка 90 град.																																																						
4	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10х100х250																																																							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																																						
Разраб.	Калашников																																																									
Пров.	Голов С																																																									
Т.контр.	Гусарева Н																																																									
Н.контр.	Красилов А																																																									
Утв.	Дюкова С																																																									