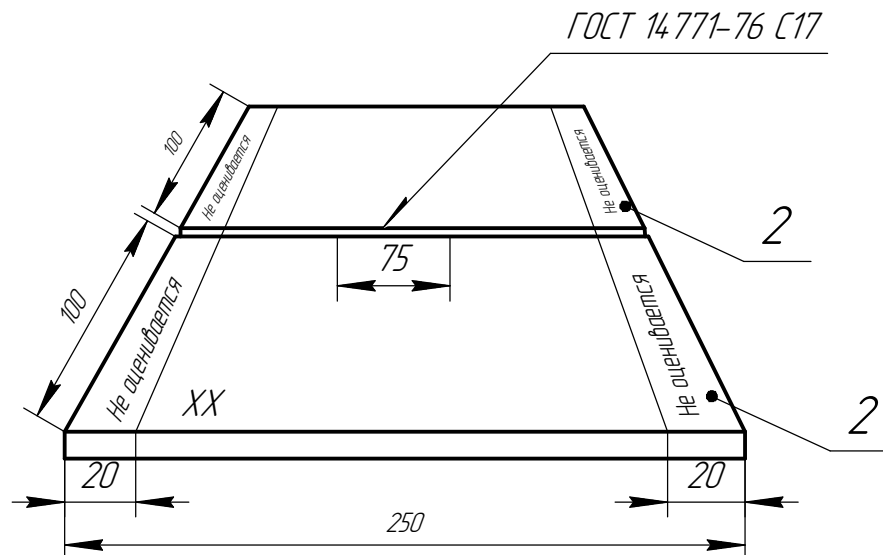


КСС ПЛАСТИН ВЗ:
Толщина: 10 мм.



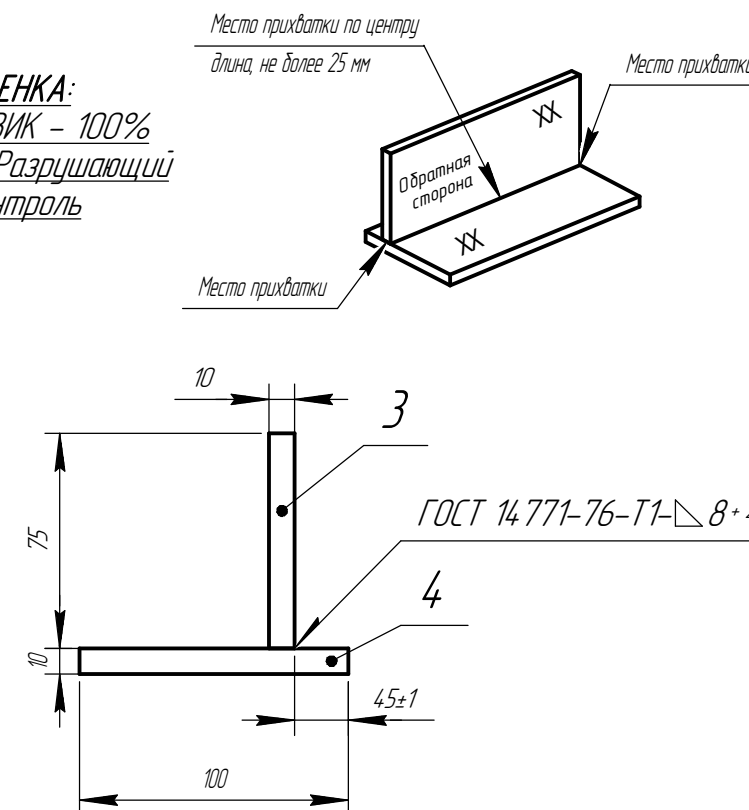
ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток – четыре,
длина до 15мм.

ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток – две,
длина до 15 мм.

Пространственное
положение _____

ОЦЕНКА:
1. ВИК – 100%
2. Разрушающий
контроль



Детализированный чертеж

30±3°

Величина притупления на ваш выбор

(1)

(1)

(3, 4)

(2)

(2)

20±2°

Величина притупления на ваш выбор

Технические условия:

1. Сборка 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 В1 – В3 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 В2, В3 и первом проходе В3.
 7. XX = Маркировка.
- КСС пластин В3:
1. Сварка углового шва на лицевой стороне в 2 слоя, 3 прохода;
 2. Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90° .

Спецификация

№ дет.	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 20 град.
3	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10х75х250	Фрезерная обработка 90 град.
4	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10х100х250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процесс сварки 135 (МП)

Модуль В
ФНЧ 2026

CM3, 09/20

Лист			Масса			Масштаб		
Лист				Листов 1				
Чемпионат ПМ "Профессионалы"								

Копировал

Формат А3