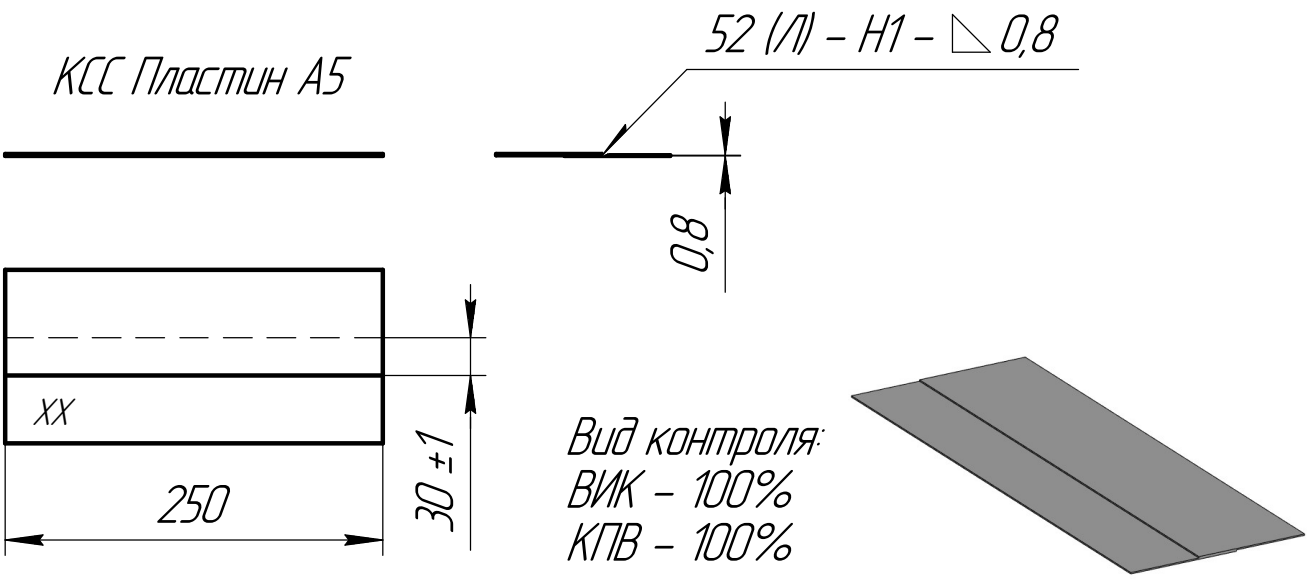


Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки 52 (Л)

КСС Пластины А5



52 (Л) - Н1 - Δ 0,8

0,8

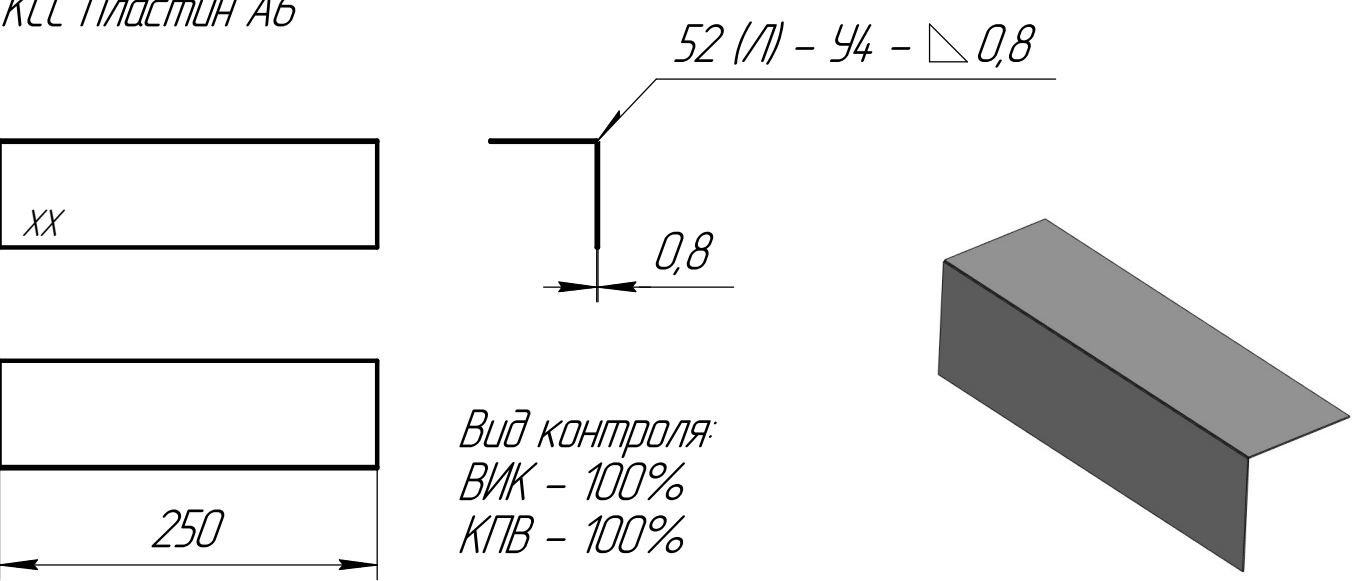
30 ± 1

250

XX

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

КСС Пластины А6



52 (Л) - У4 - Δ 0,8

0,8

30 ± 1

250

XX

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

Подп. и дата

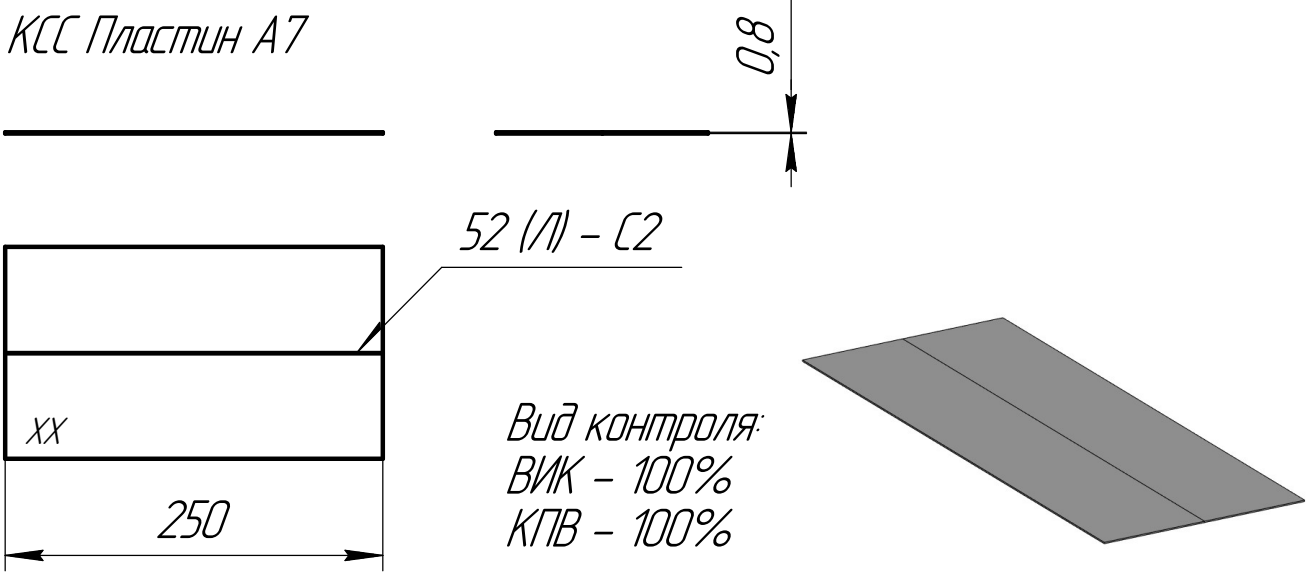
Инв. № дюрл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КСС Пластины А7



52 (Л) - С2

0,8

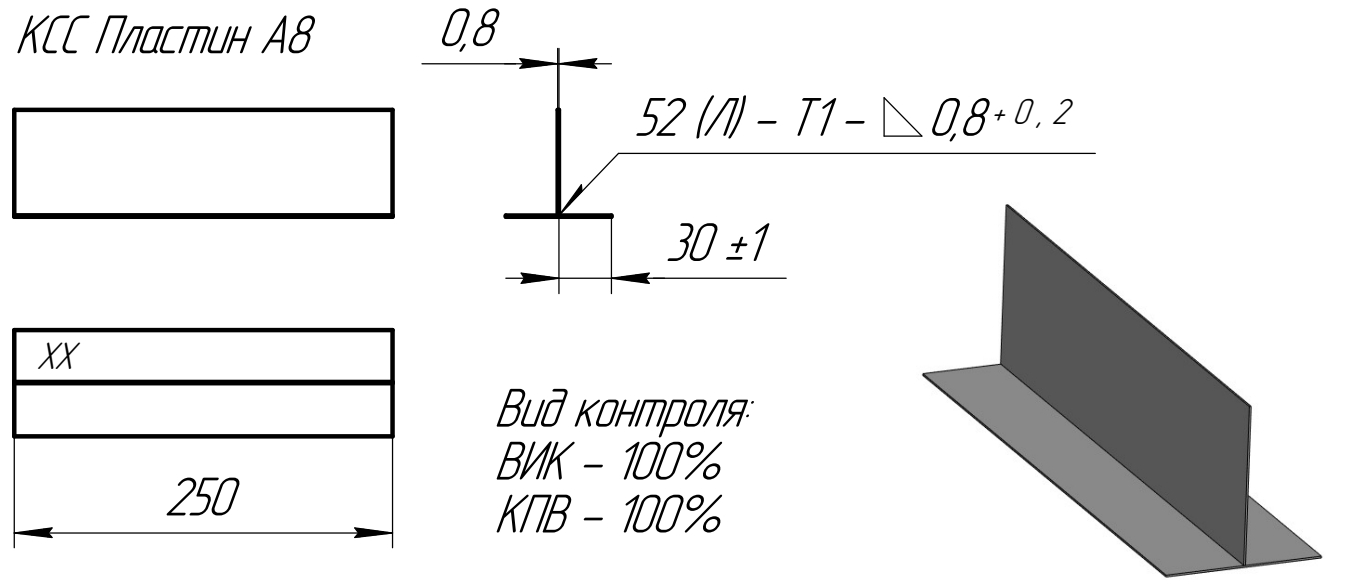
30 ± 1

250

XX

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

КСС Пластины А8



52 (Л) - Т1 - Δ 0,8 + 0,2

0,8

30 ± 1

250

XX

Вид контроля:
ВИК - 100%
КПВ - 100%

Технические условия: 1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении; 2. Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой; 3. Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении; 4. Сварка на спуск запрещена; 5. КСС А5 – А8 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки; 6. Выполнить стоп-точки по центру соединения с допуском ± 25 мм. 7. XX = Маркировка. Для КСС пластин А6, А8 угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
5	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 0,8х70х250	
6	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 0,8х70х250	
7	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 0,8х70х250	
8	2	Сталь марки 12Х18Н10Т	Пластина 0,8х70х250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки 52 (Л)

Модуль А
РЧ-2025

12Х18Н10Т или аналог

Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

Формат А3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Калашников			
Проб.	Павленко М			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Дюкова С. В.			

Лит.	Масса	Масштаб
	0,94	1:5
Лист	Листов	1

Копировал