

Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки 52 (Л)

КСС Пластин А9

52 (Л) – Н1 – $\triangle 1,0$

10

250

20 ±1

XX

Вид контроля:
ВИК – 100%
КПВ – 100%

КСС Пластин А10

XX

250

Вид контроля:
ВИК – 100%
КПВ – 100%

52 (Л) – Ч4 – $\triangle 1,0$

10

Вид контроля:
ВИК – 100%
КПВ – 100%

КСС Пластин А11

10

52 (Л) – С2

XX

250

Вид контроля:
ВИК – 100%
КПВ – 100%

КСС Пластин А12

XX

250

Вид контроля:
ВИК – 100%
КПВ – 100%

10

52 (Л) – Т1 – $\triangle 1,0^{+0,5}$

40 ±1

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 А9 – А12 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 А10, А12 угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Спецификация				
Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
9	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 10х70х250	
10	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 10х70х250	
11	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 10х70х250	
12	2	Сплав марки АМз-3	Пластина 10х70х250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки 52 (Л)					Модуль А		
РЧ-2025					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0,40	1:5
Разраб.	Калашников						
Пров.	Павленко М						
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					АМз-3 или аналог		
Утв.	Дюкова С. В.				Чемпионат ПМ "Профессионалы"		