

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

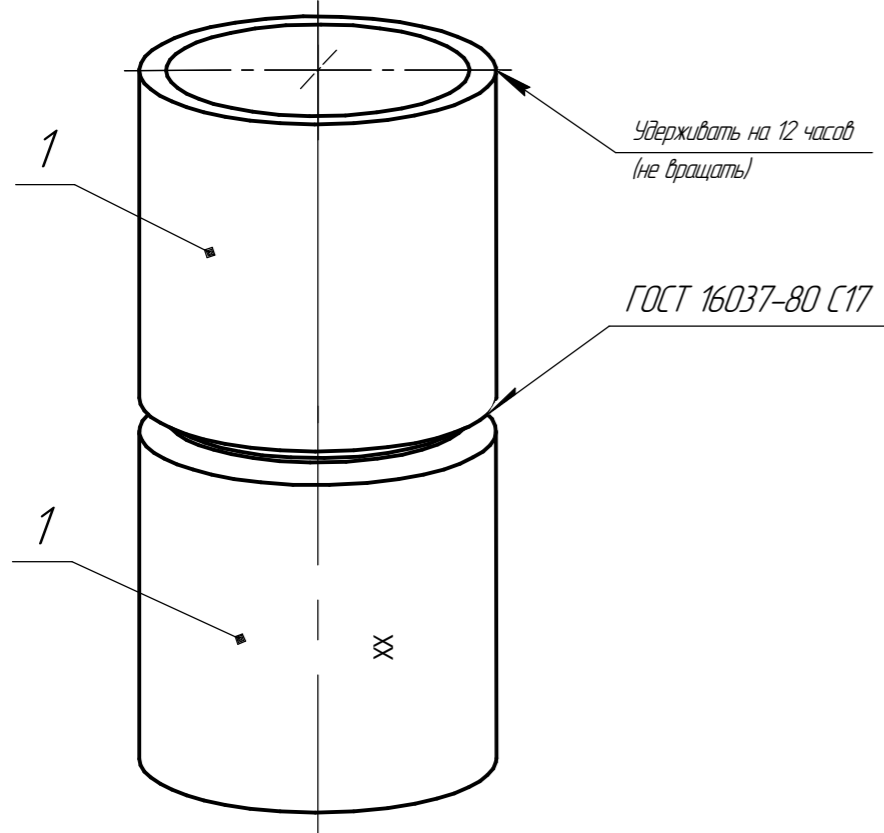
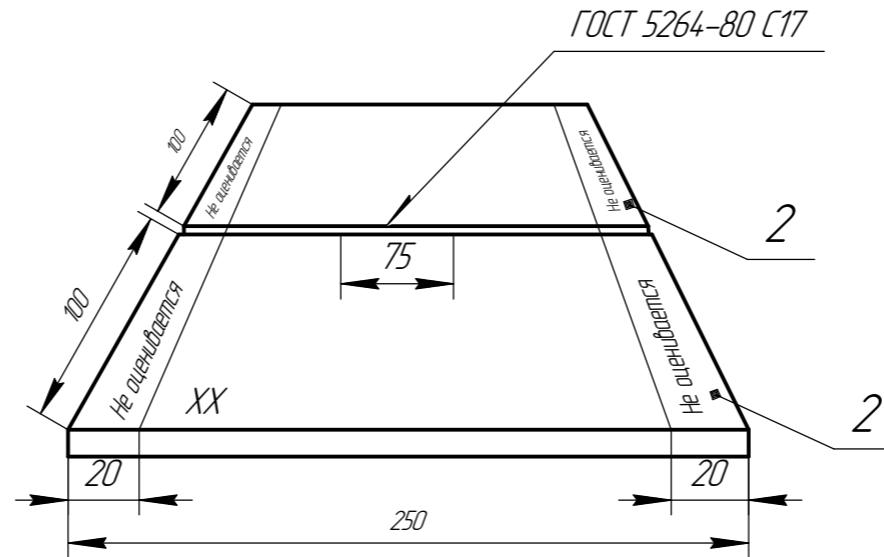
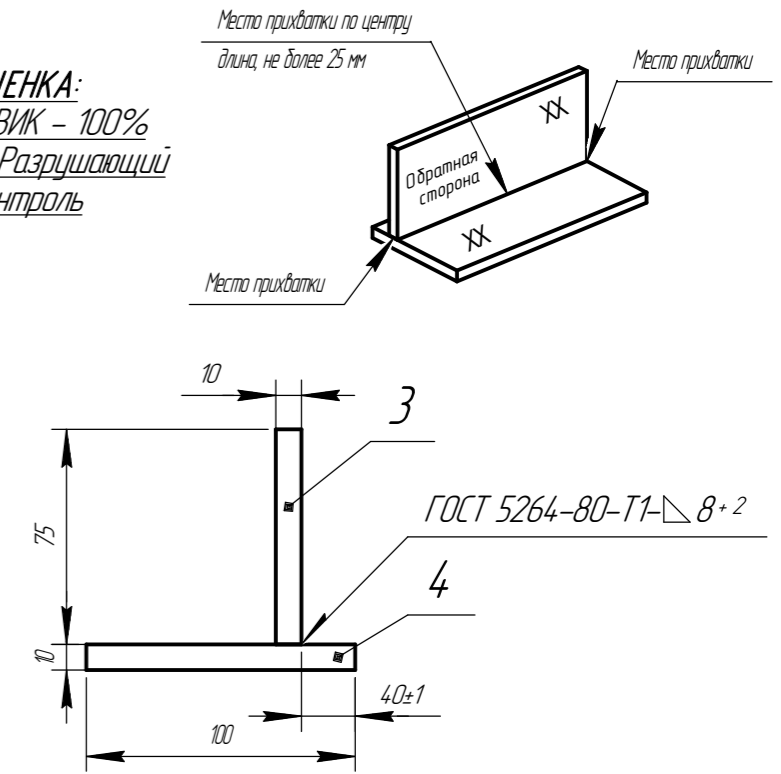
Инд. № дюрл.

Взам. инв. №

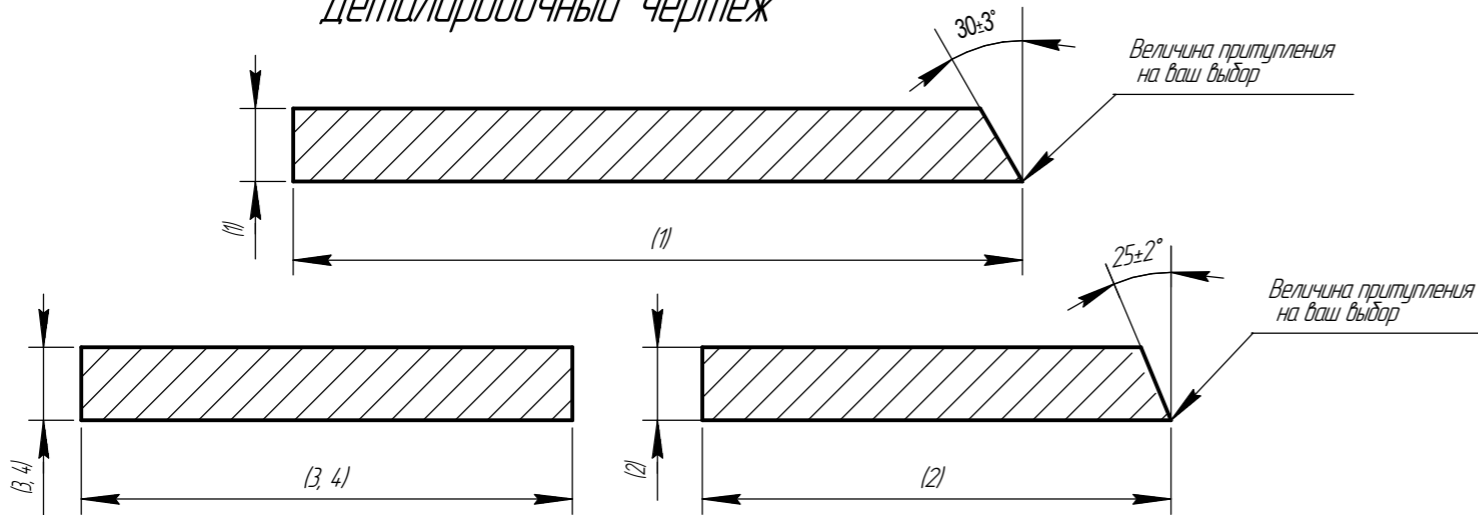
Подп. и дата

Инд. № подл.

Вид сварки 111 (РД)

КСС ТРУБ А1:  
Размер: 114x8-120ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во  
прихваток - четыре,  
длина до 15мм.КСС ПЛАСТИН А2:  
Толщина: 10 мм.ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во  
прихваток - две,  
длина до 15 мм.КСС ПЛАСТИН А3:  
Толщина: 10 мм.ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%  
2. Разрушающий  
контроль

## Детализированный чертеж



## Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
1	2	Сталь марки 09Г2С	Труба $\phi$ 114x8-120	Токарная обработка 30 град.
2	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 25 град.
3	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10x75x250	Фрезерная обработка 90 град.
4	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

## Технические условия:

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении;
  - Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой;
  - Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении;
  - Сварка на спуск запрещена;
  - КСС А1 - А3 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки;
  - 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;
  - XX = Маркировка.
- КСС пластин А3:
- Сварка углового шва на лицевой стороне, в 2 слоя, 3 прохода;
  - Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать 90°.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Калашников			
Проб.	Голов С. А.			
Т.контр.	Лорошин Г. Ю.			
Н.контр.	Красилов А. С.			
Утв.	Дюкова С. В.			

Вид сварки 111 (РД)

Модуль А  
Региональный  
чемпионат 2025

Ст3, 09Г2С

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

Чемпионат ПМ  
"Профессионалы"

Копировал

Формат А3