

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

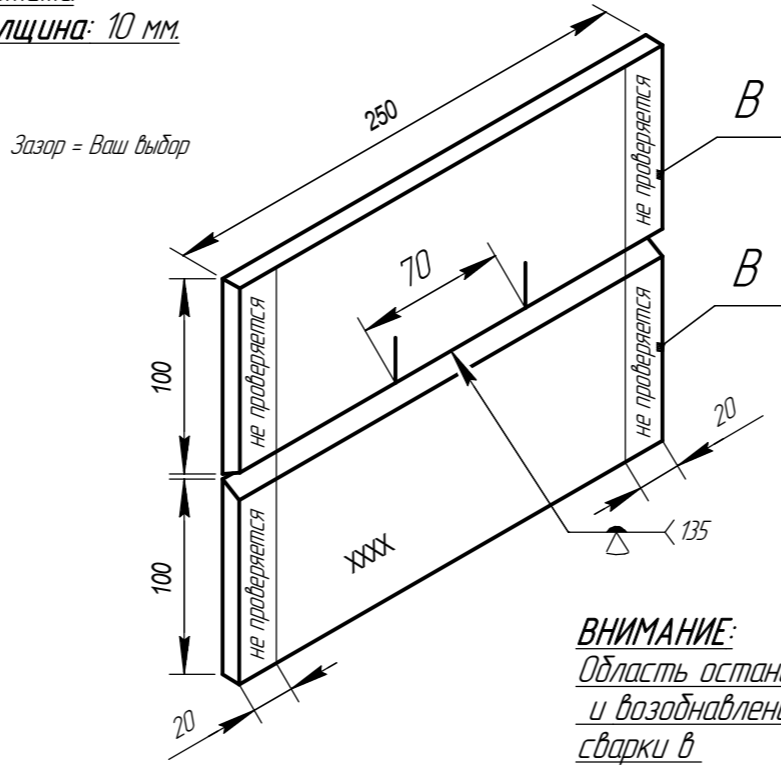
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Вид сварки
MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1В:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

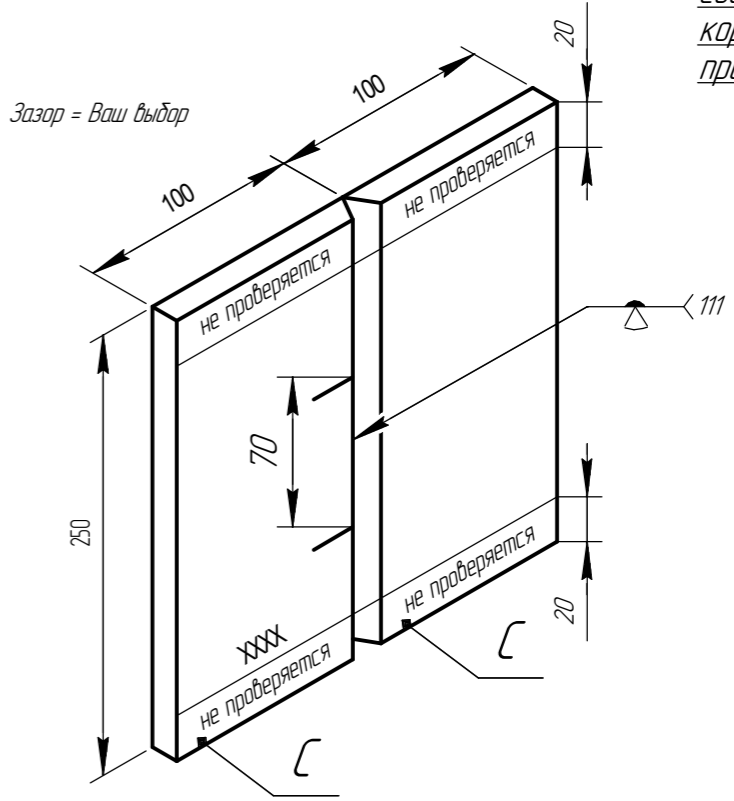


ВНИМАНИЕ:
Область остановки
и возобавления
сварки в
облицовочном
проходе 70 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

ОЦЕНКА:
1. ВИК

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.



ВНИМАНИЕ:
Область остановки
и возобавления
сварки в
корневом
проходе 70 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

ОЦЕНКА:
1. ВИК

ПРИМЕЧАНИЕ:

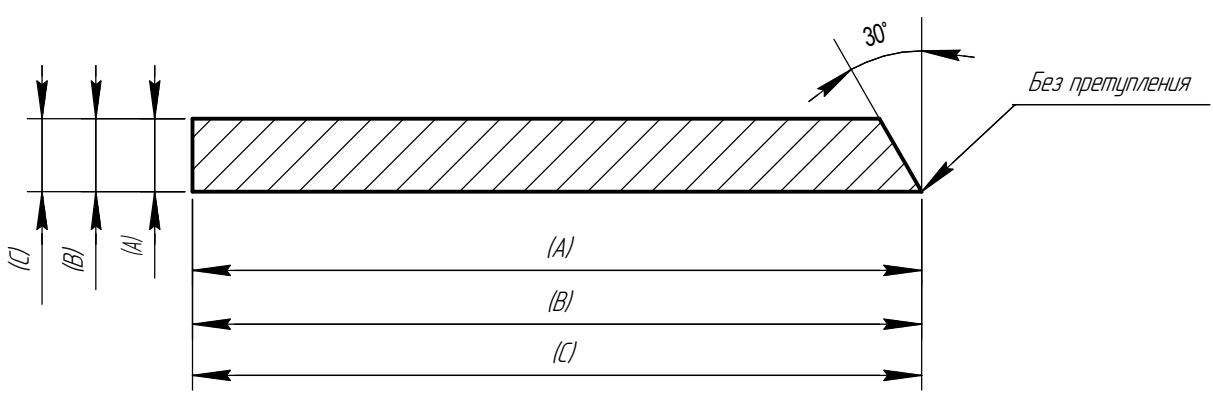
1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
2. Все прихватки, должны быть не более 15 мм. Максимум 2 прихватки
3. Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой
4. К оценке принимаются полностью сваренные образцы без сквозных дефектов
5. Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
6. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом.
7. XXXX= Маркировка.

Чертеж выполнен не в масштабе
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				Вид сварки MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)			
				Модуль №1			
				Отборочный этап			
				Челядинская область 2017			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Мазанов С.В.					1:1
Проб.							
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
Н.контр.					09Г2С, 20, СМЗ		
Утв.					WorldSkills		

*Вид сварки
MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)*

Детализированный чертеж



*Разделка кромок для соединения
фрезеруется*

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
<i>B</i>	<i>2</i>	<i>Углеродистая сталь</i>	<i>Пластина 10x100x250</i>	<i>Фрезерная обработка 30°.</i>
<i>C</i>	<i>2</i>	<i>Углеродистая сталь</i>	<i>Пластина 10x100x250</i>	<i>Фрезерная обработка 30°.</i>

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<i>Вид сварки MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)</i>	Лист
					<i>Копировал</i>	<i>2</i>

Формат А4