

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дроб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

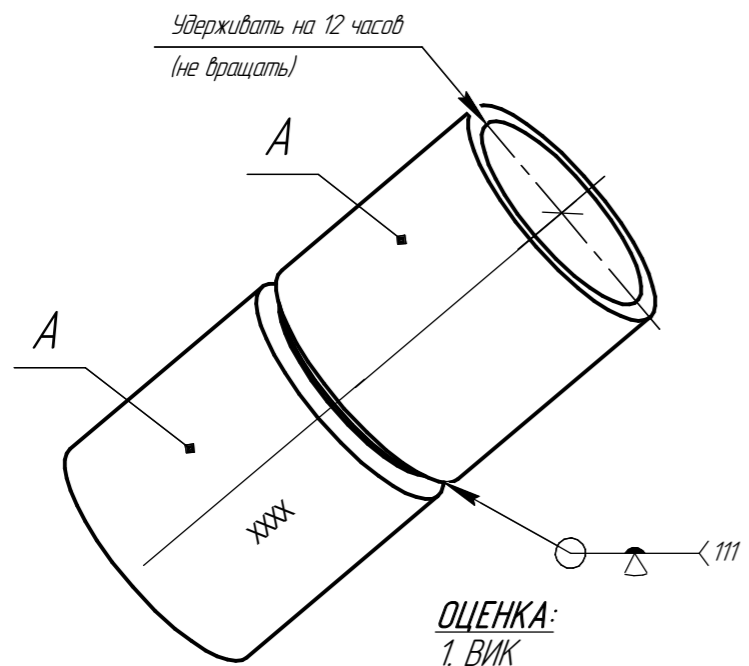
Инв. № подл.

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

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Размер: 114 * 8-100



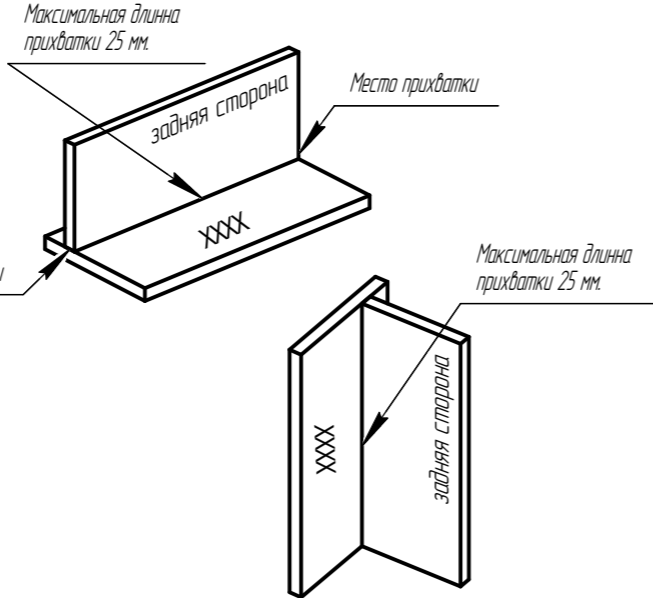
ОЦЕНКА:
1. ВИК
2. РГК или УЗД - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

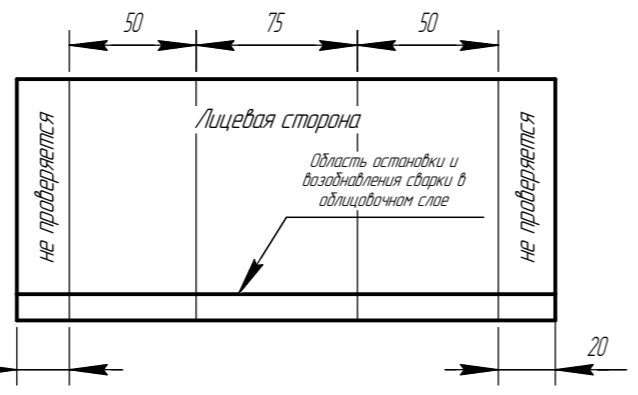
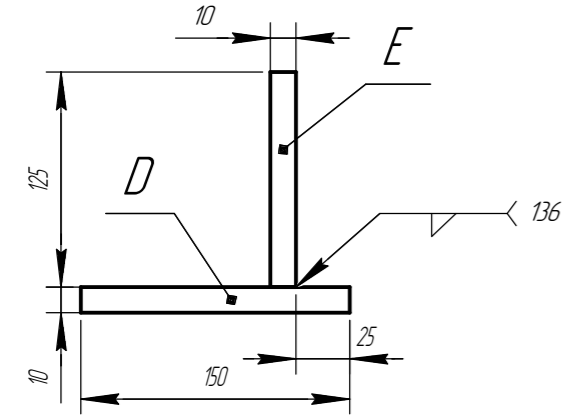
Корневой проход: РД (111)/наклонное Н45 (Н-LO45)
Заполняющий и облицовочный: РД (111)/наклонное Н45 (Н-LO45)

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ 10:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.
КСС 1
Сварочный процесс: МПГ (136)
Положение сварки: нижнее Н2 (PB)
КСС 2
Сварочный процесс: РД (111)
Положение сварки: вертикальное В1 (PF)



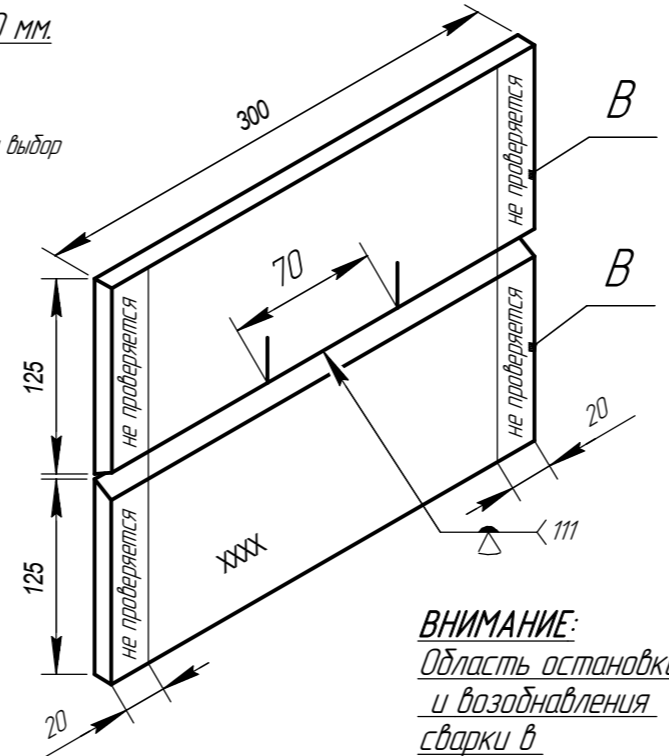
ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Р размер катета 10 мм (-0, +2)
2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.



ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1В:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

Зазор = Ваш выбор



ОЦЕНКА:
1. ВИК
2. РГК или УЗД - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

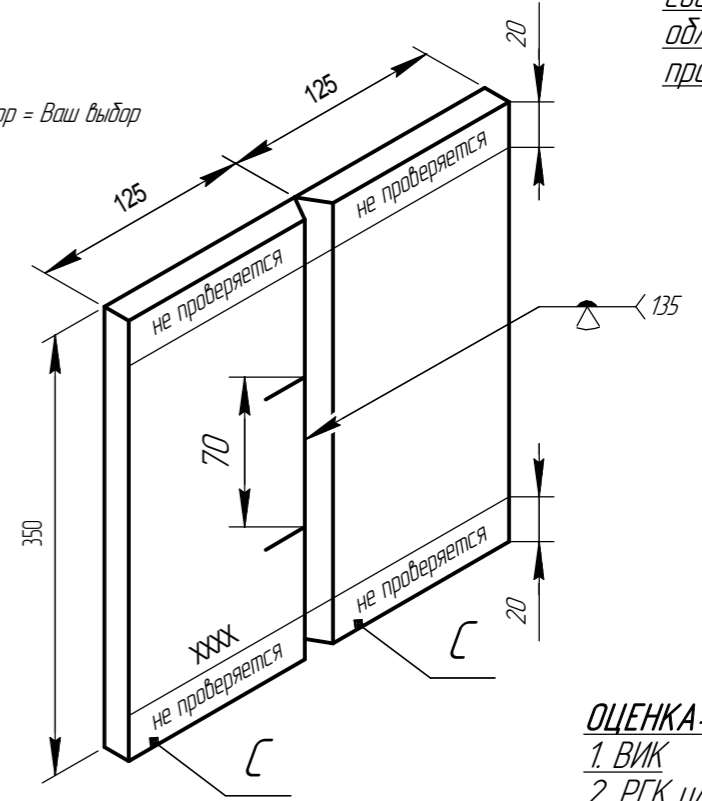
Корневой проход: РД (111)/горизонтальное Г (РС)
Заполняющий и облицовочный: МП (135)/горизонтальное Г (РС)

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

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

Зазор = Ваш выбор



ОЦЕНКА:
1. ВИК
2. РГК или УЗД - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

Корневой проход: МП (135)/вертикальное В1 (PF)
Заполняющий и облицовочный: МПГ (136)/вертикальное В1 (PF)

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
- 2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
- 3. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
- 4. Процесс указывается только для первого корневого прохода. Не для заполняющих и облицовочного.
- 5. Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
- 6. Не допускается очистка лицевых и корневых валиков абразивным инструментом.
- 7. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок таврового соединения должен оставаться 90°.
- 8. XXXX= Маркировка.

Чертеж выполнен не в масштабе

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

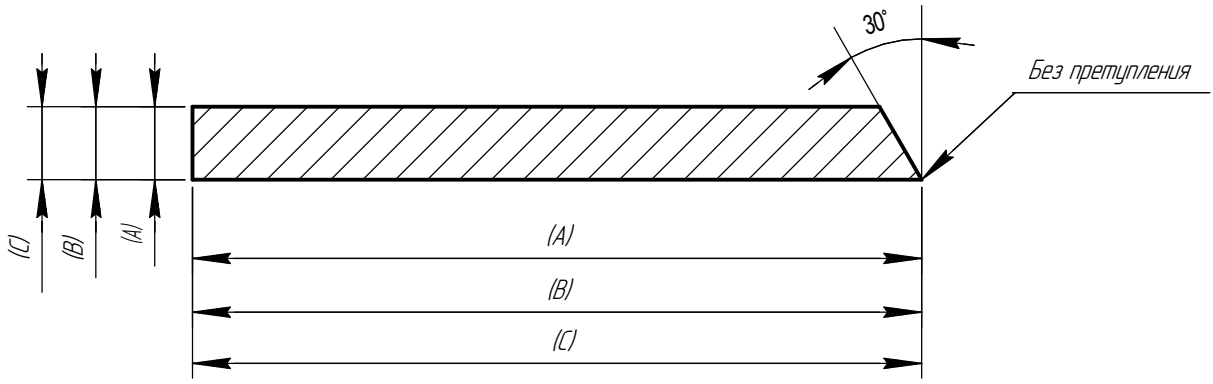
				Вид сварки MMA (111), MIG/MAG (135) и (136)		
				Лит.	Масса	Масштаб
						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист 1 / Листов 2	
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
				Модуль №1 Демонстрационный экзамен - 2018 КОД 2 вариант 1		
				09Г2С, 20, СМЗ		
				WorldSkills		

Копировал

Формат А3

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

Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Углеродистая сталь	Труба ϕ 114x8-125	Токарная обработка 30°.
B	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x125x300	Фрезерная обработка 30°.
C	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x125x350	Фрезерная обработка 30°.
D	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x125x250	
E	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x150x250	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вид сварки MMA (111), MIG/MAG (135) и (136)	Лист 2
------	------	----------	-------	------	--	-----------