

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

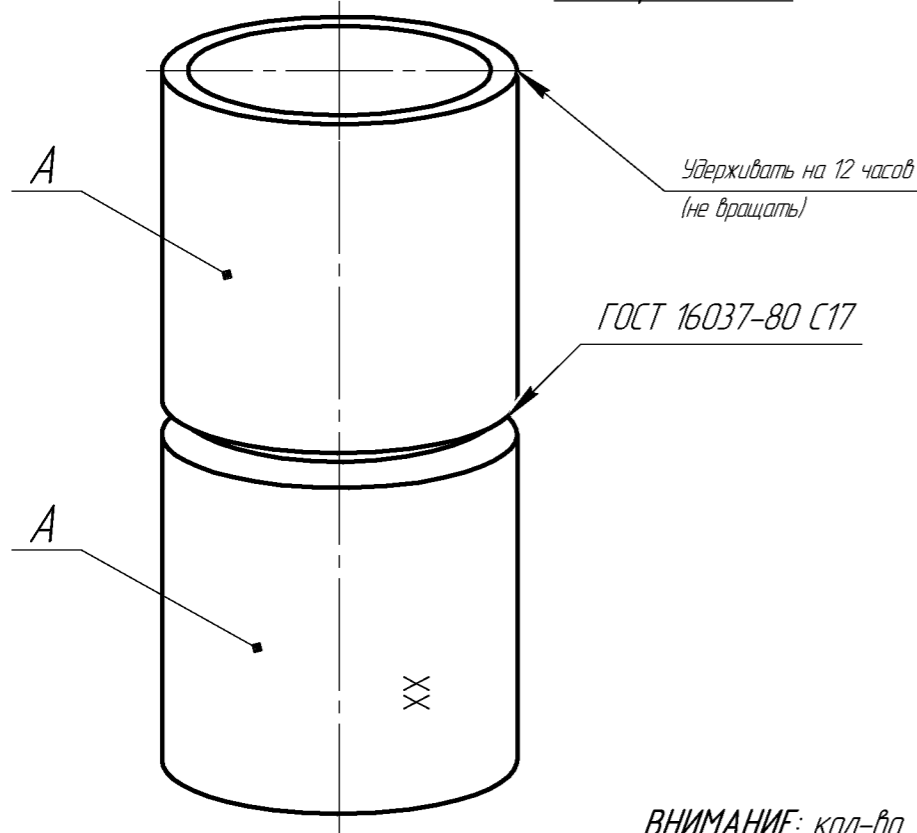
Инд. № дробл.

Взам. инв. №

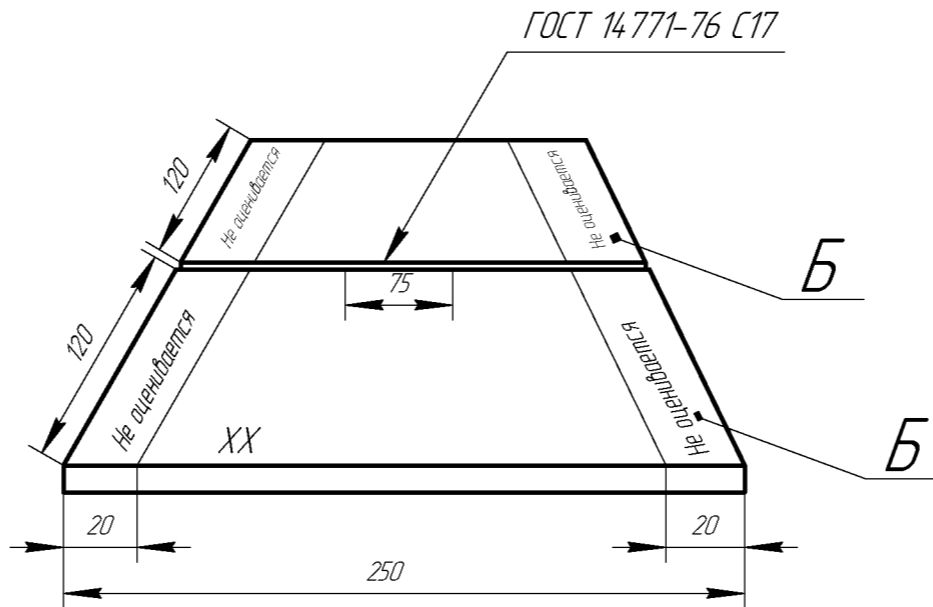
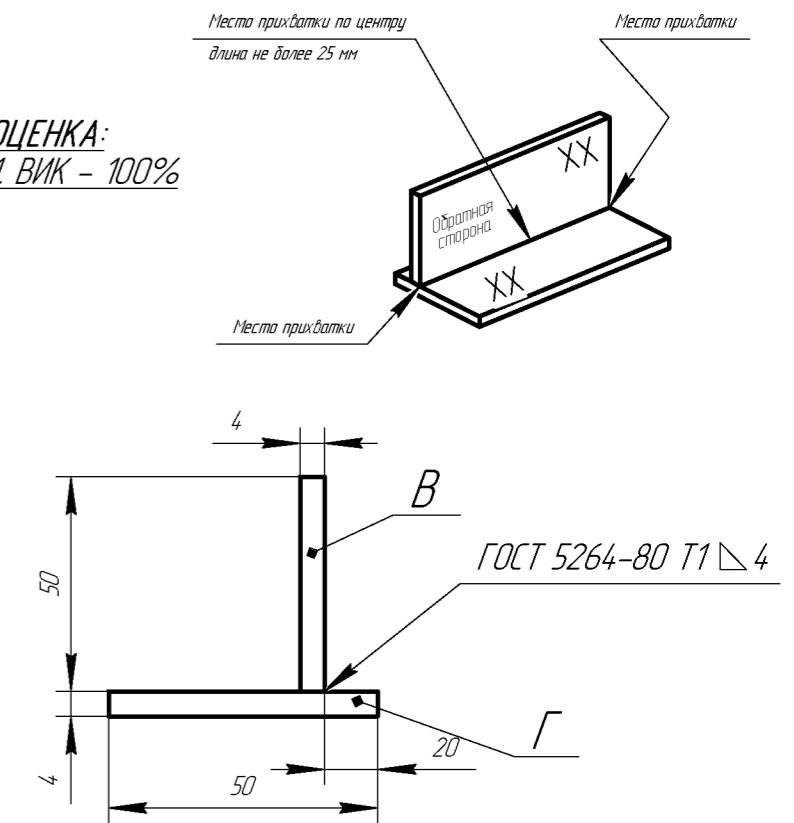
Подп. и дата

Инд. № подл.

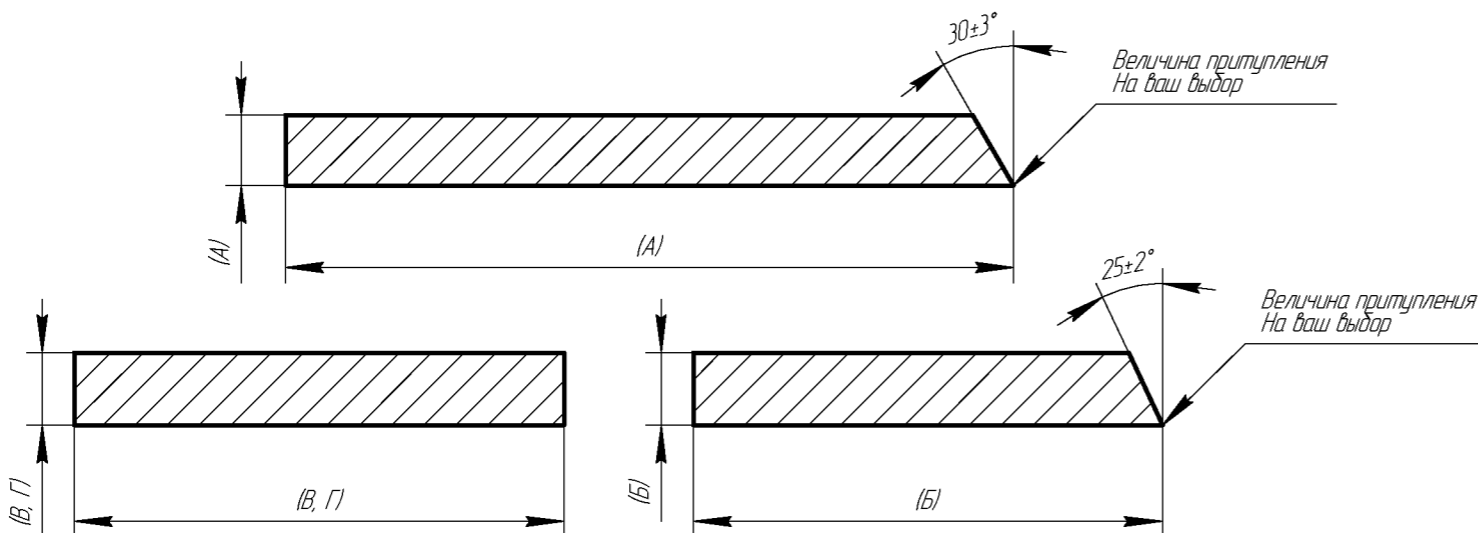
Вид сварки - РД (111, 135)

КСС ТРУБ А1:  
Размер: 114x8~75ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%

Способ сварки РД

ВНИМАНИЕ: кол-во  
прихваток - четыре,  
длина до 15ммКСС ПЛАСТИН А2:  
Толщина: 10 ммОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%ВНИМАНИЕ: кол-во  
прихваток - две,  
длина до 15ммКСС ПЛАСТИН А3:  
Толщина: 4 ммОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%

## Детализированный чертеж



## Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
А	2	Сталь марки 20Л	Труба $\phi$ 114x8~120	Токарная обработка 30 град.
Б	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x120x250	Фрезерная обработка 25 град.
В	1	Сталь марки Ст3	Пластина 4x50x250	Фрезерная обработка 90 град.
Г	1	Сталь марки Ст3	Пластина 4x50x250	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

## ПРИМЕЧАНИЕ:

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
  - Все соединения труб и пластин необходимо приклеить перед сваркой.
  - Все КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
  - КСС А1 - А3 не допускается очистка лицевых и обратных валков 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 и первом проходе А3.
  - XX = Маркировка
- КСС пластин А3:
- Сварка углового шва на лицевой стороне.
  - Угол сопряжения деталей при сборке соединения должен соответствовать размеру  $90^\circ$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шударина			
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Вид сварки - РД (111), МП (135)

Модуль А  
РЧ 2026

Ст3, 20

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	1

Отборочные соревнования  
Р/Ч "Профессионалы"

Копировал

Формат А3