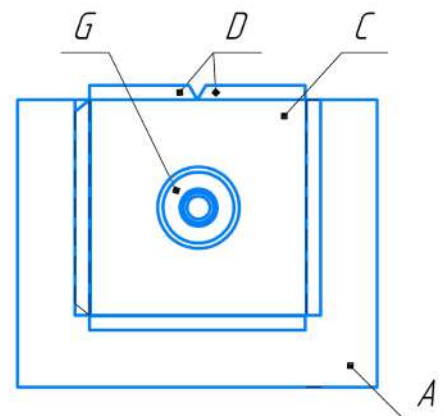
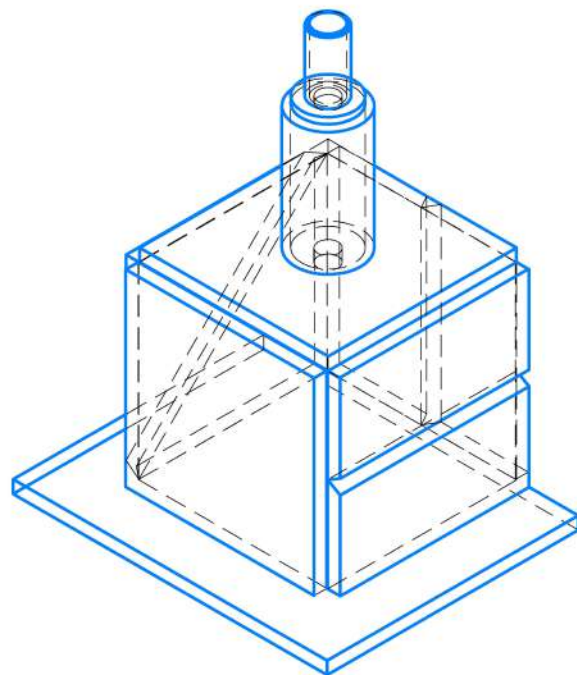
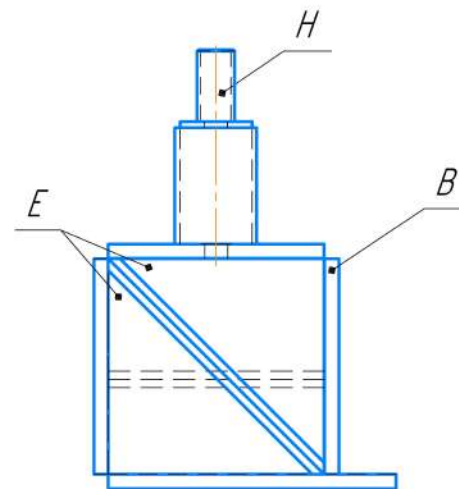
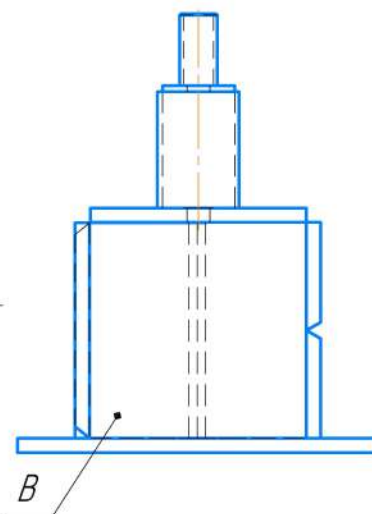
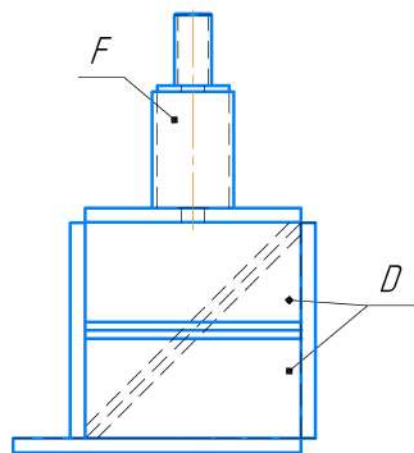


Сборочный чертеж

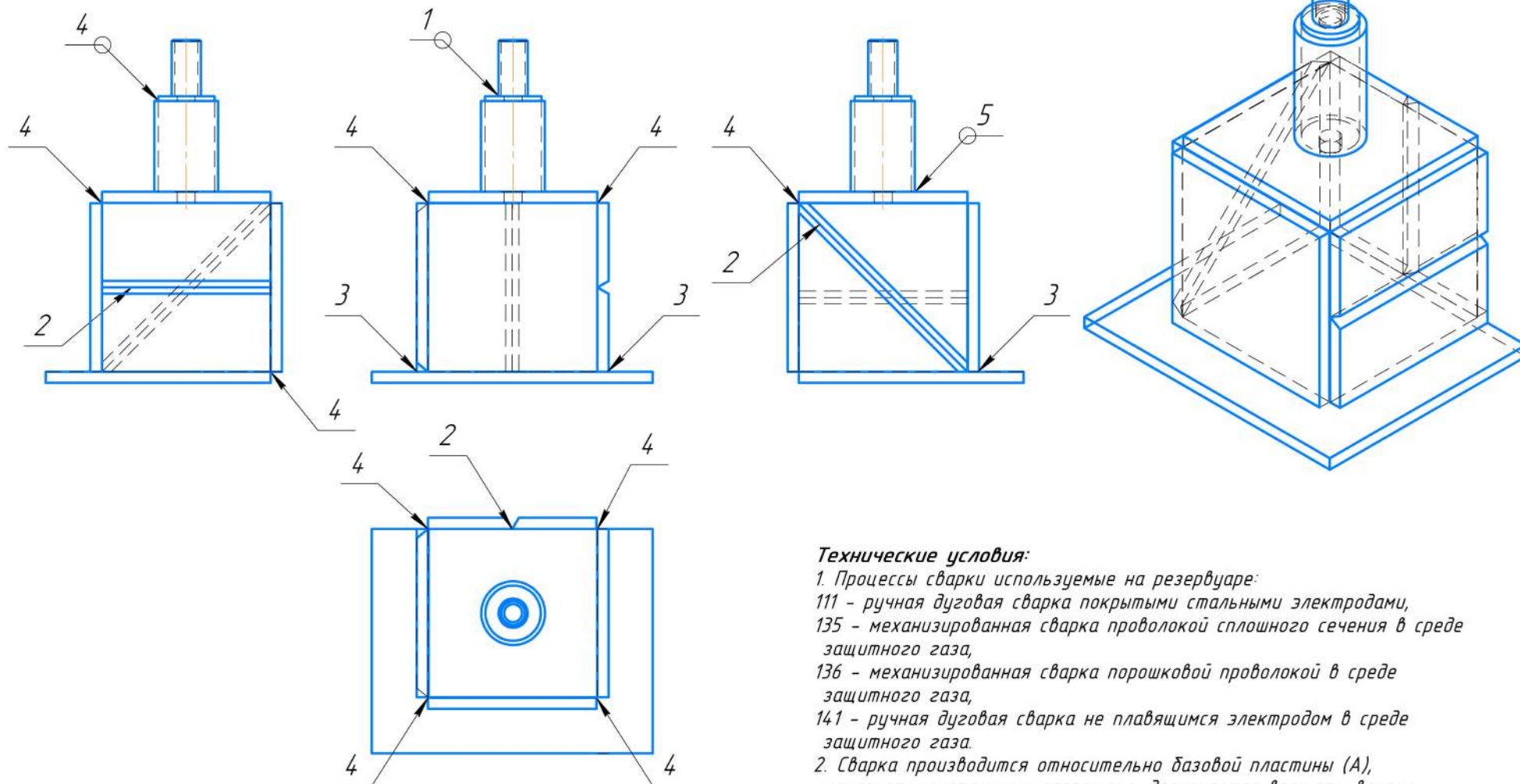


Технические условия:

- Процессы сварки используемые на резервуаре:
111 - ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,
135 - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,
136 - механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,
141 - ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.
- Сварка производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм);
пластина/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

						Процессы 111, 141, 135, 136		
						Региональный чемпионат Сварочные технологии (юниоры)		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Калашников					13,07	1:3
Пров.		Гусарева Н						
Т.контр.						Лист	1	Листов 3
Н.контр.						Сталь Ст3		
Утв.						WorldSkills Russia		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Калашников			
Пров.	Гусарева Н			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				



Сварные швы

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления ∇ , катет 3+2	
2	стыковое с усилением ∇	
3	угловой без усиления ∇ , катет 10+2	
4	угловой с радиальным профилем ∇	
5	угловой без усиления ∇ , катет 5+2	

Технические условия:

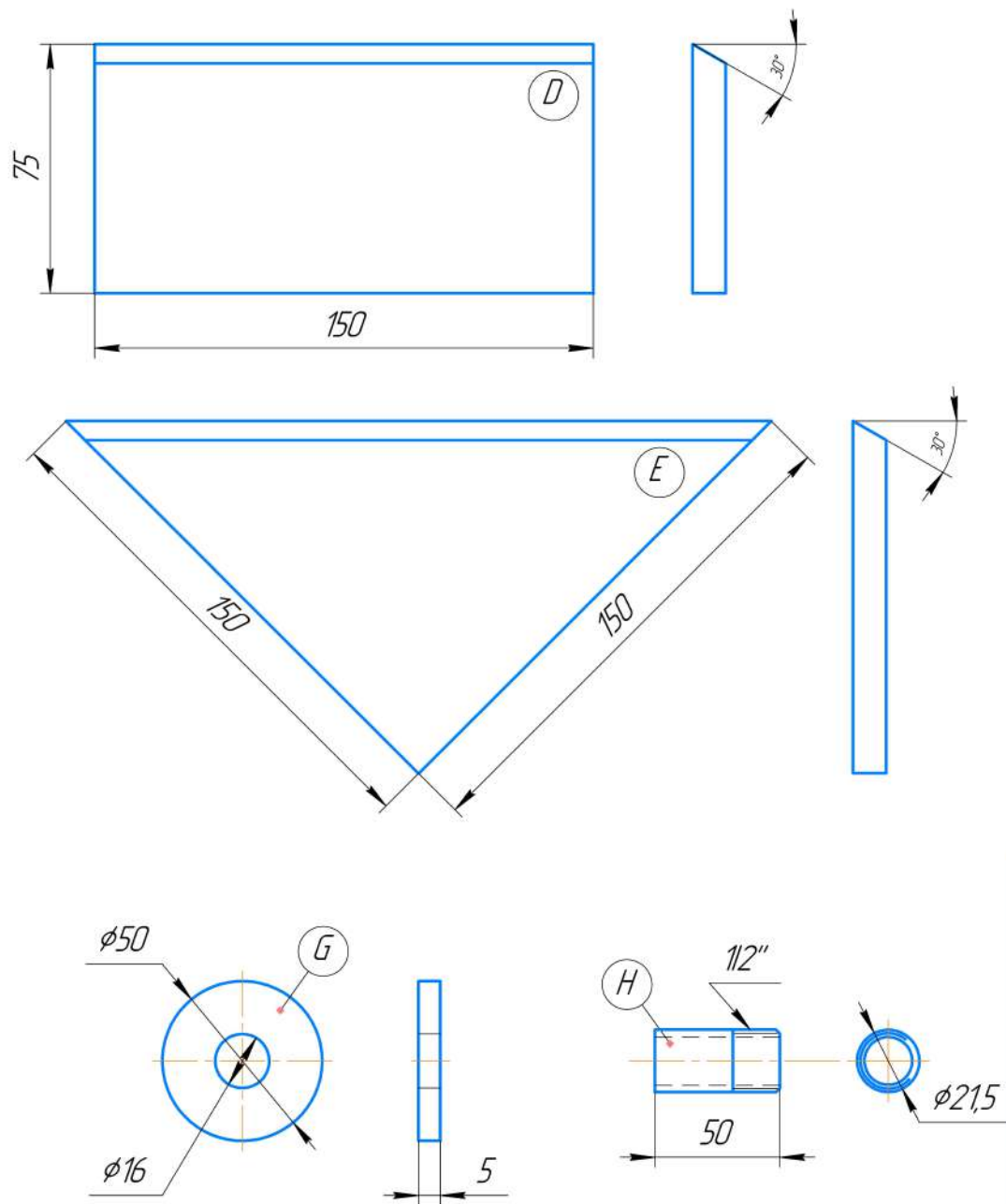
- Процессы сварки используемые на резервуаре:
111 - ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,
135 - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,
136 - механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,
141 - ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.
- Сварка производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм);
пластина/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Процессы 111, 141, 135, 136

Лист
2

Деталировочный чертеж



Технические условия:

- Процессы сварки используемые на резервуаре:
111 - ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,
135 - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,
136 - механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,
141 - ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.
- Сварка производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм);
пластина/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

№ п/п	Кол-во, шт	Обозначение	Размеры, иная информация
1	1	А	- 10x200x250 (деталь прямоугольной формы)
2	1	В	- 10x150x150 (деталь прямоугольной формы)
3	1	С	- 10x150x150 (деталь прямоугольной формы), отв. ϕ 16 мм, в центре пластины
4	4	Д	- 10x75x150 (фрезерная обработка кромки 30°, см. чертеж)
5	2	Е	- 10x150x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
6	2	Ф	труба ϕ 57x3,5-70 (торцы опилены под 90° относительно оси трубы)
7	1	Г	- ϕ 50x5 (отв. ϕ 16 мм, в центре пластины)
8	1	Н	○ ϕ 21,5x2,8-50 (резьба трубная цилиндрическая ГОСТТ 6357-81)

Процессы 111, 141, 135, 136