

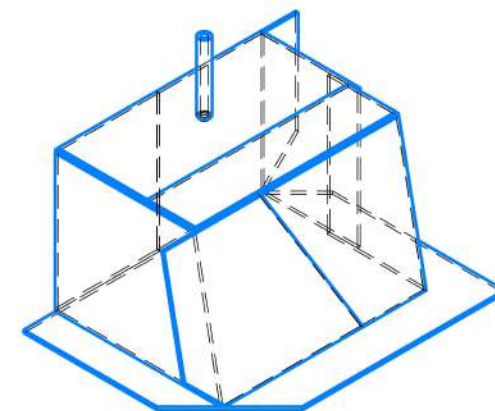
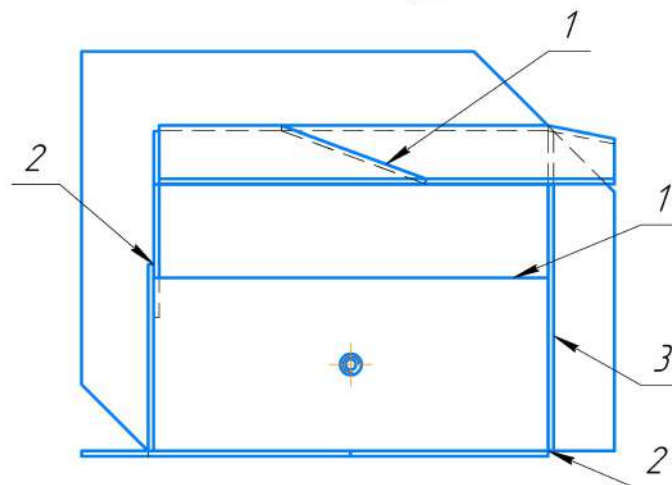
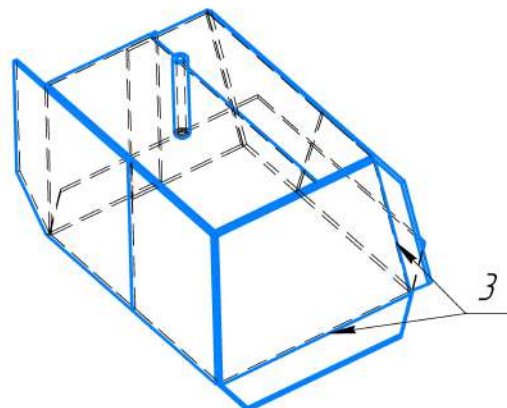
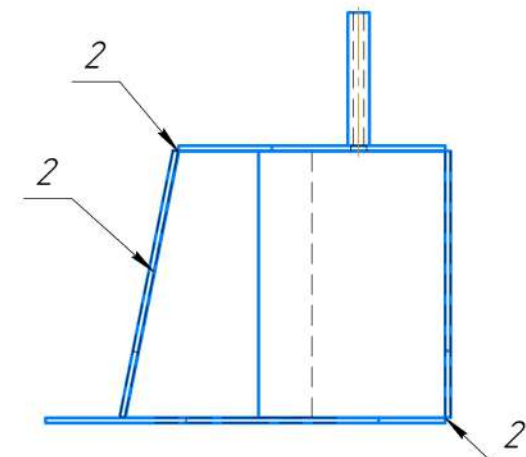
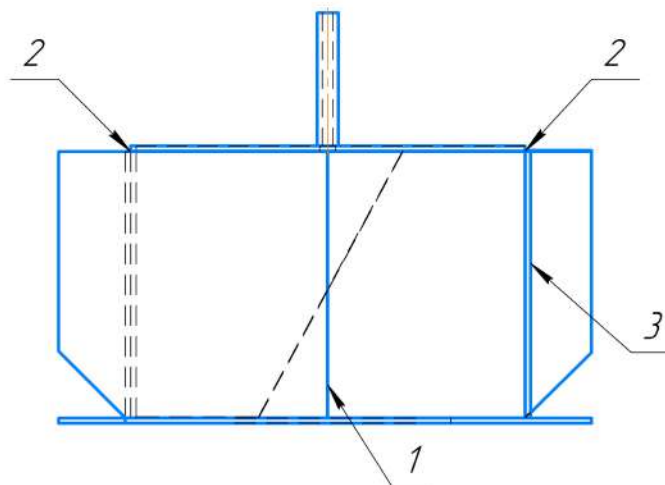
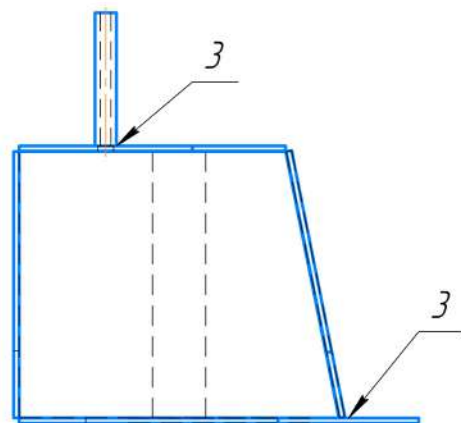
Технические условия:

1. Сборку конструкции на прихватки можно производить в любом пространственном положении. Все прихватки должны быть длиной не более 15 мм и выполнены снаружи конструкции.
2. Катет внутреннего углового шва должен составлять 3 мм (+1 мм).
3. Очистка конструкции после сварки запрещена.
4. Сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в защите 100% аргона.
5. Деталь E – установить на две прихватки, а после завершения сварочного процесса аккуратно удалить.
6. Сварка модуля выполняется в один проход. За повторный прогрев шва без присадочного материала баллы за модуль не начисляются.
7. Вся сварка осуществляется относительно основания – пластины "А". Переварачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

					Процесс 141				
					Региональный чемпионат Сварочные технологии (юниоры) 2021-2022 12X18H10T	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			1,6	1:2	
Разраб.		Калашников							
Пров.		Гусарева Н				Лист 1	Листов 3		
Т.контр.						WorldSkills Russia			
Н.контр.									
Утв.									

Сварочный чертеж



Технические условия:

1. Сборку конструкции на прихватки можно производить в любом пространственном положении. Все прихватки должны быть длиной не более 15 мм и выполнены снаружи конструкции.
2. Катет внутреннего углового шва должен составлять 3 мм (+1 мм)
3. Очистка конструкции после сварки запрещена
4. Сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в защите 100% аргона
5. Деталь E – установить на две прихватки, а после завершения сварочного процесса аккуратно удалить.
6. Сварка модуля выполняется в один проход. За повторный прогрев шва без присадочного материала баллы за модуль не начисляются.
7. Вся сварка осуществляется относительно основания – пластины "А". Передварачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.

Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	стыковой шов с усилением II	141
2	угловой радиальный V	141
3	угловой без усиления, катет 3 мм 3V	141

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

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

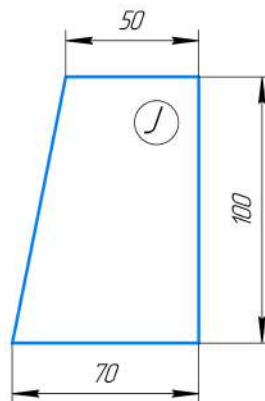
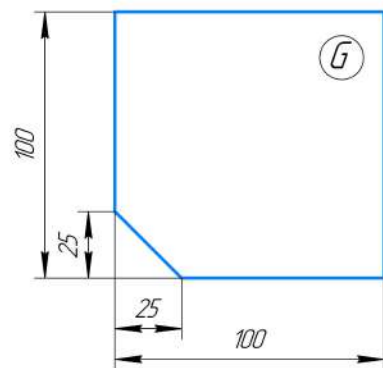
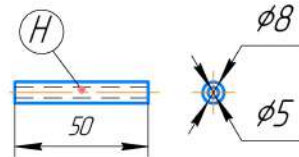
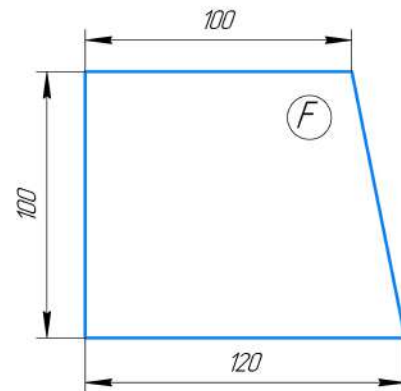
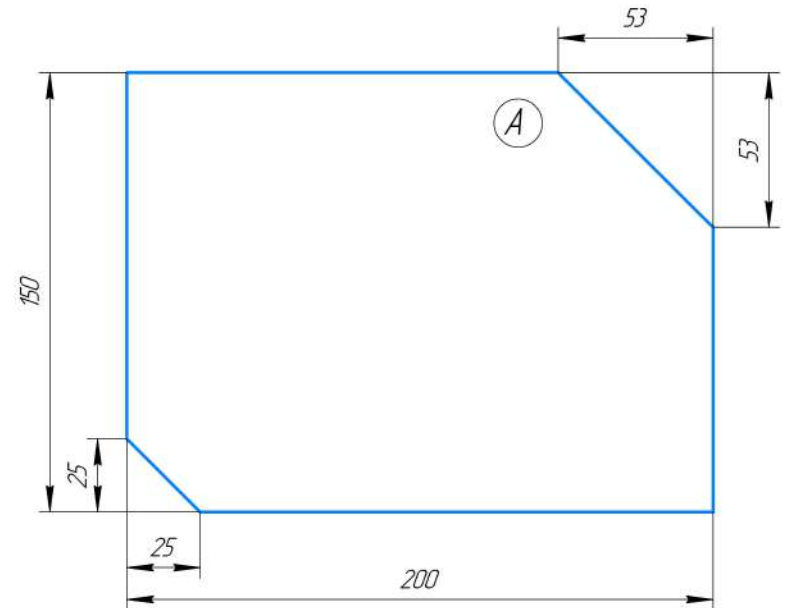
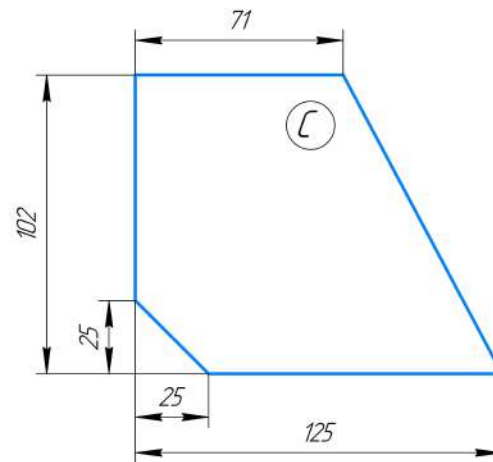
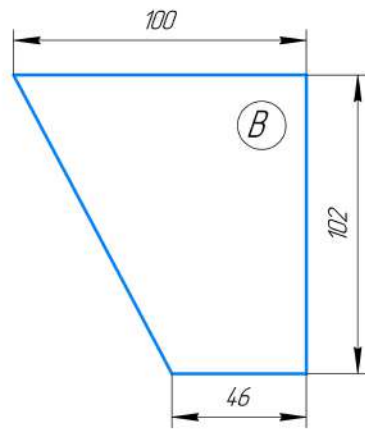
Процесс 141

Копировал

Формат А3

Лист
2

Деталировочный чертеж



№ п/п	Кол-во, шт.	Деталь	Размеры, иная информация
1	1	A	- 2x200x150 (сложная форма, см. чертеж)
2	1	B	- 2x100x102 (сложная форма, см. чертеж)
3	1	C	- 2x125x102 (сложная форма, см. чертеж)
4	1	D	- 2x146x35 (прямоугольная форма)
5	1	E	- 2x148x65 (прямоугольная форма, в центре отверстие ϕ 6мм)
6	1	F	- 2x120x100 (сложная форма, см. чертеж)
7	2	G	- 2x100x100 (сложная форма, см. чертеж)
8	2	H	труба ϕ 8x1,5-50 (торцы под 90° к оси трубы)
9	1	I	- 2x100x75 (прямоугольная форма)
10	2	J	- 2x100x70 (сложная форма, см. чертеж)
11	1	K	- 2x100x70 (прямоугольная форма)
Процесс 141			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Дата			Лист
Копировал			3
Формат A3			