

Вид сварки TIG (141)

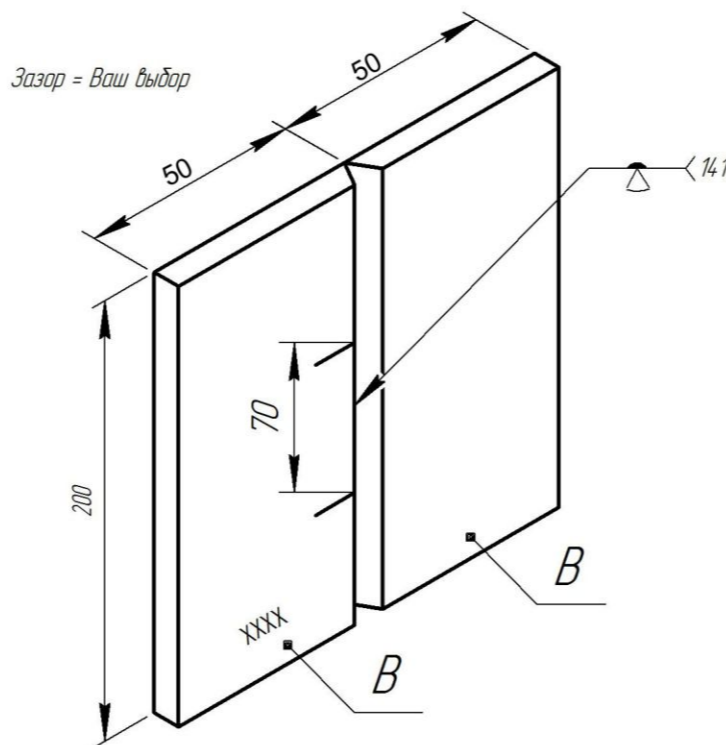
ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ ЗВ:

Материал: сплав АМг-2,5

Толщина: 3 мм.

ВНИМАНИЕ:

Область останковки
и возобновления
сварки 70 мм.



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

Один проход: 14.1/В1(PF)

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ ЗС:

Материал: сплав АМг-2,5

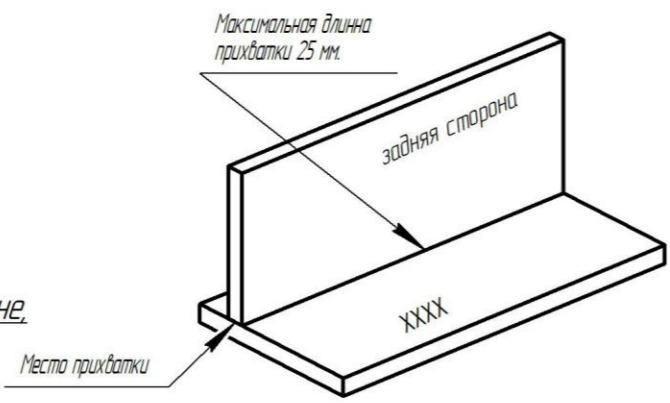
Толщина: 12 мм

Сварочный процесс: 14.1

Положение сварки: нижнее Н2 (PB)

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета $S_{ме}$ мм (-0, +1)
- Сварка в один проход.
- Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.



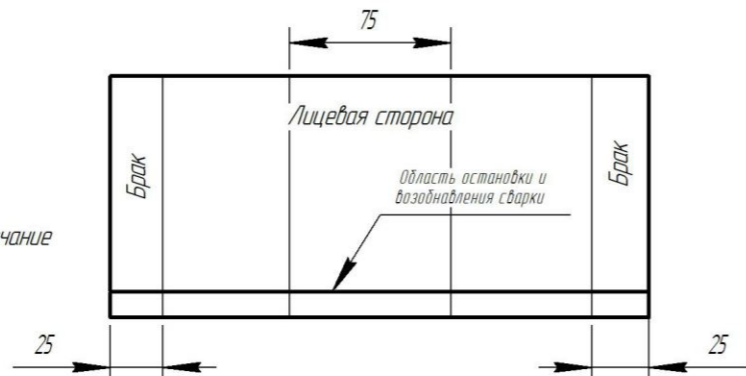
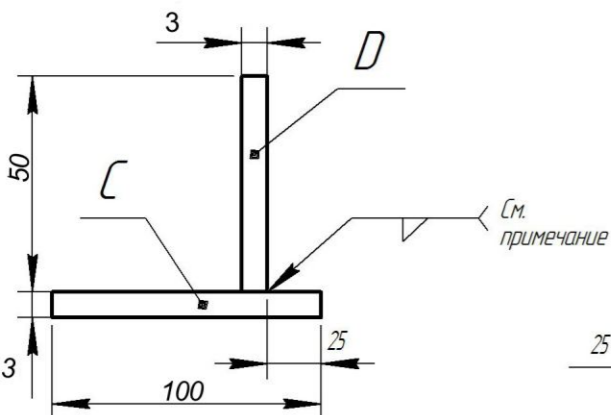
ОЦЕНКА:
1. ВИК

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
- Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм.
- Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой.
- Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
- Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом.
- XXXX= Маркировка.

Чертеж выполнен не в масштабе

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах



| | | | | | | | |
|----------|------|--------------|-------|-----------------------------|--------------------|--------|---------|
| | | | | Вид сварки TIG (141) | | | |
| | | | | Модуль №2 | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | Демонстрационный экзамен | | | 1:1 |
| | | | | Россия - 2017 | Лист | Листов | 1 |
| | | | | АМг-2,5 | WorldSkills | | |
| | | | | Копировал | Формат А3 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Калашников В | | | | | |
| Проб. | | Захаришина Н | | | | | |
| Т.контр. | | Голов С | | | | | |
| Н.контр. | | Дюкова С | | | | | |
| Утв. | | Ласкин В | | | | | |

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.