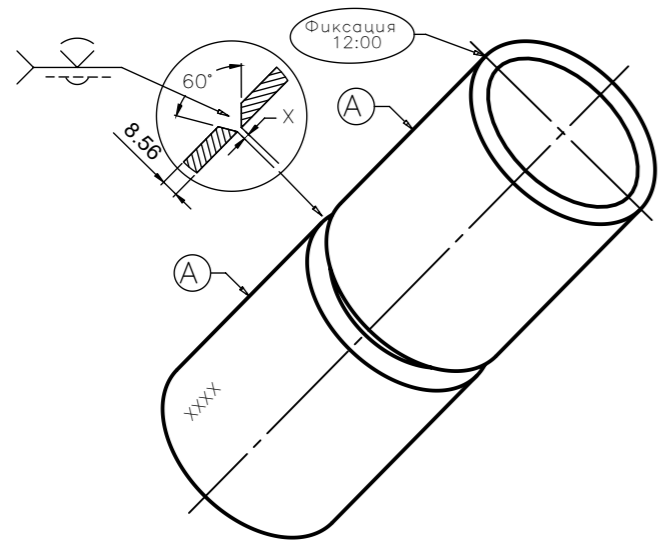


A
B
C
D
E
F

A
B
C
D
E
F

X = На выбор



КСС Труба 1А:

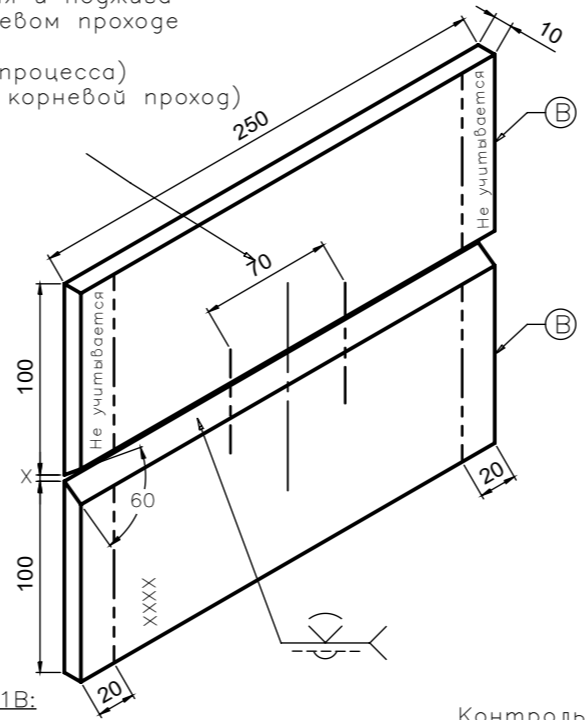
Материал: Ст3 2 шп
Диаметр: 156
Толщина стенки: 9
Длина: 120

Оценка
ВИК 100%
РГК 100%

Пространственное положение: _____
Корневой проход _____
Заполняющие и облицовочные слои _____

Стой Точка

Место гашения и поджига дуги при корневом проходе и облицовке (для 135\136 процесса) (111 – только корневой проход)



X = На выбор

КСС Пластина 1В:

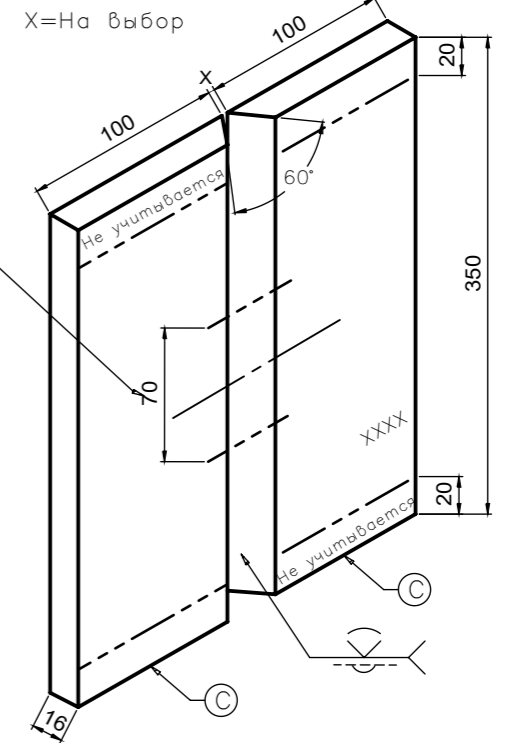
Материал: Ст3
Толщина: 10мм

Контроль
ВИК 100%
РГК 100%
(не учитывая 20мм с каждого конца)

Пространственное положение: _____
Корневой проход _____
Заполняющие и облицовочные слои _____

Стой точка

Место гашения и поджига дуги при корневом проходе и облицовке (135\136 процесс) (111 – только корневой проход)



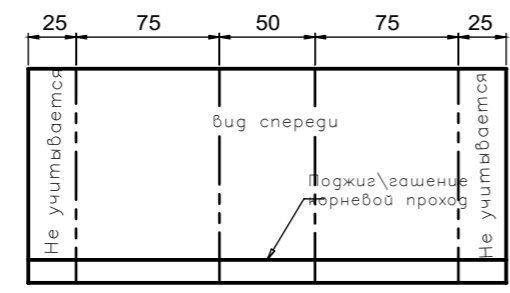
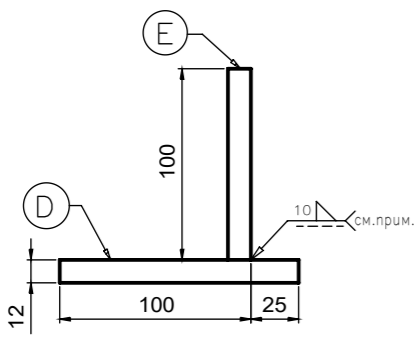
X=На выбор

КСС пластина 1С:

Материал: Ст3
Толщина: 16мм

Контроль
ВИК 100%
РГК 100%
(не учитывая 20мм с каждого конца)

Пространственное положение: _____
Корневой проход _____
Заполняющие и облицовочные слои _____



КСС пластина 1D:

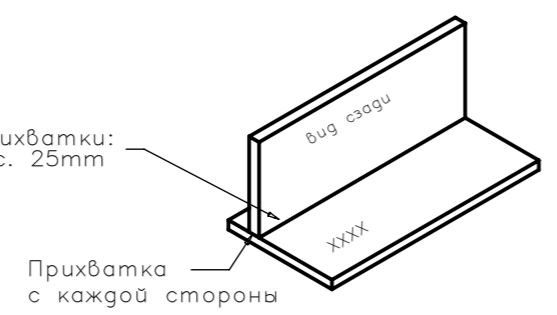
Материал: Ст3
Толщина: 12мм

Пространственное положение _____
Сварочный процесс _____
Контроль: _____
ВИК 100%
Разрушающие испытания _____
(Не учитывая 25мм начала и конца)

Примечание:

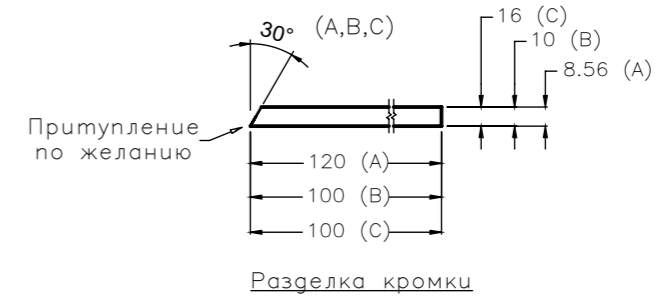
- Катет шва 12мм -0/+2
- Количество проходов: Мин 2, макс. 3
- Зазор при сборке не допустим.

Длина прихватки: Макс. 25мм



Примечание:

1. При сборке допустимо применение любого пространственного положения и способа сварки
2. Макс. длина прихваток: 15мм
3. Перед началом сварки элементы КСС должны быть собраны.
4. КСС должны быть сварены согласно указанному пространственному положению
5. Для каждого прохода следует применять указанный на чертеже соответствующий процесс.
6. Запрещается шлифовка и зачистка абразивом после завершения сварки КСС
7. XXXX = Место маркировки



Материал: Углеродистая сталь, все размеры в мм.

E	2	CS	пластина 12 x 100 x 250	
D	2	CS	пластина 12 x 125 x 250	
C	2	CS	пластина 16 x 100 x 350	скос кромки 30°
B	2	CS	пластина 10 x 100 x 250	скос кромки 30°
A	2	CS	Труба Ø 156 x 9 x 120	скос кромки 30°
Имя	Кол-во	Материал	Описание	Примечание

МОДУЛЬ №1

Компетенция: Сварочные технологии			ISO E
Масштаб:	Дата:	Формат А3	
Описание: Модуль №1			Редакт: 0
			Стр: 1 of 1

Не масштабировать