

111, 135, 136, 141

Перв. примен.

Справ. №

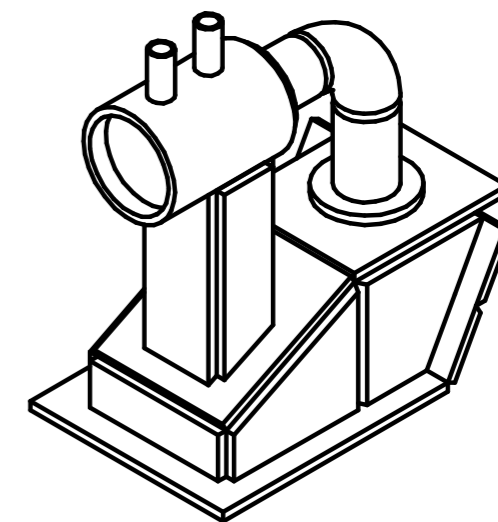
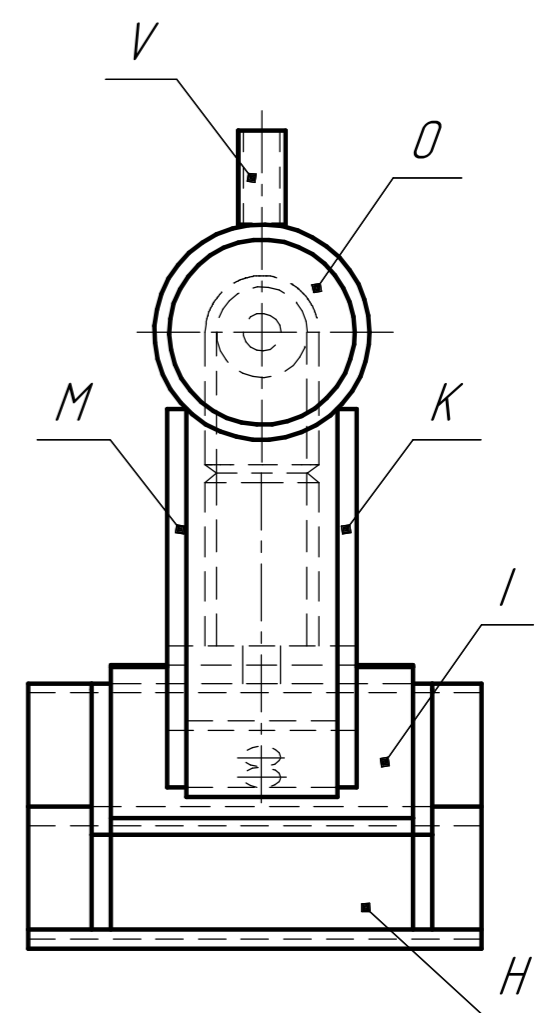
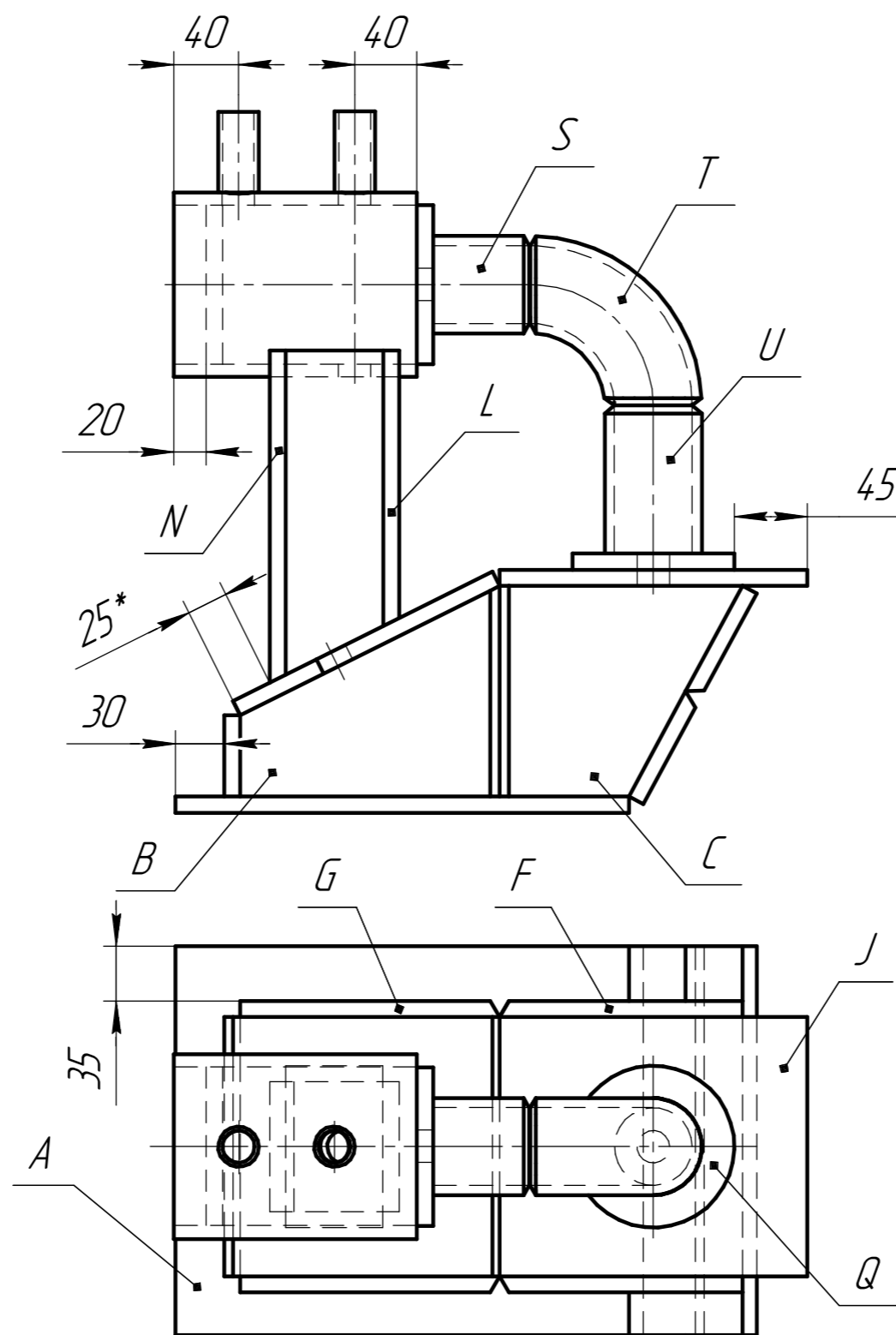
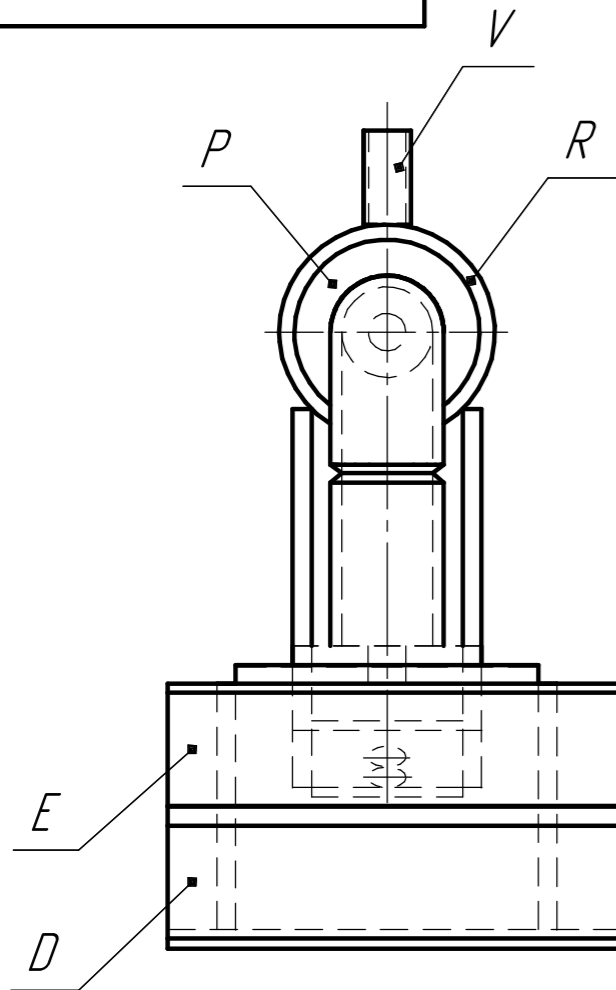
Подп. и дата

Инв. № д-ла

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Технические условия:

1. Процессы сварки используемые на сосуде:

- 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.

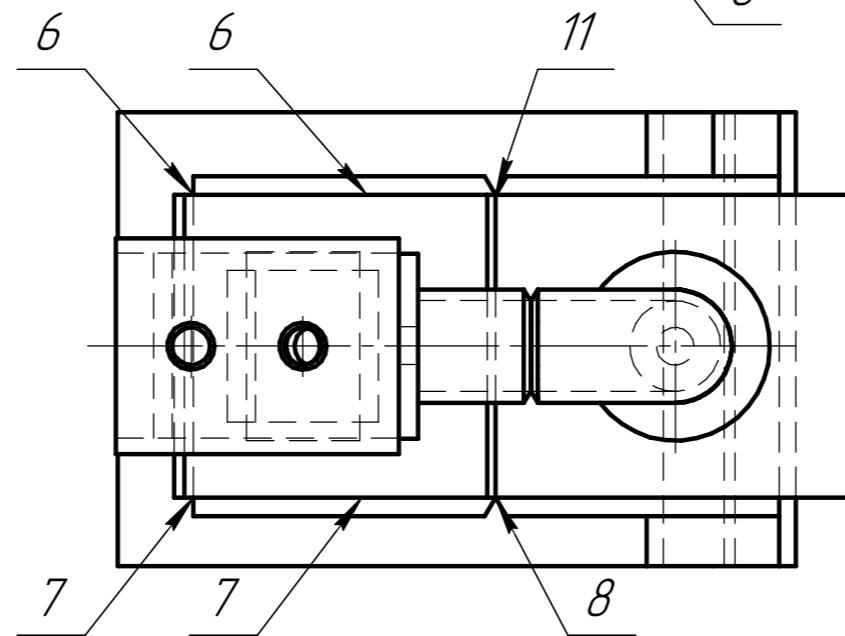
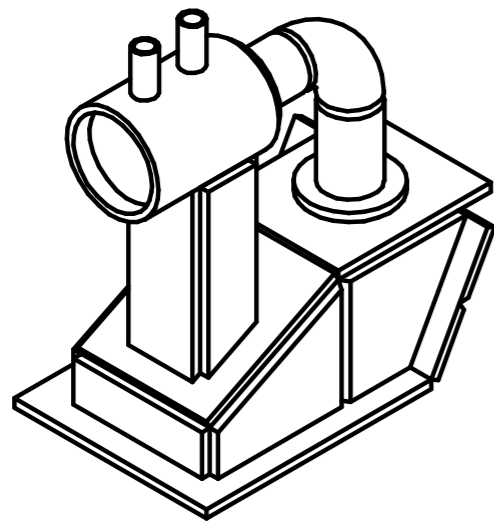
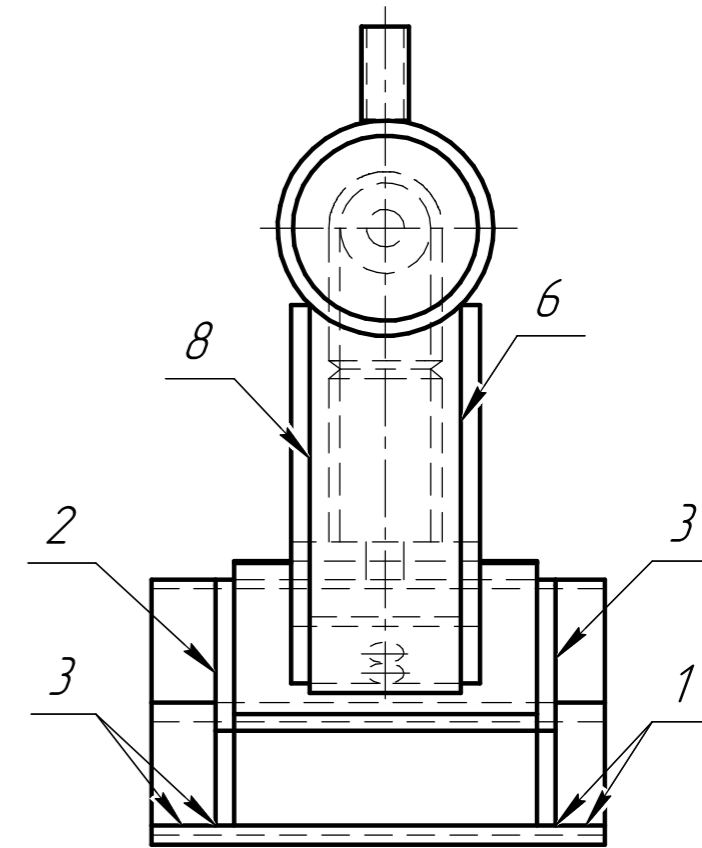
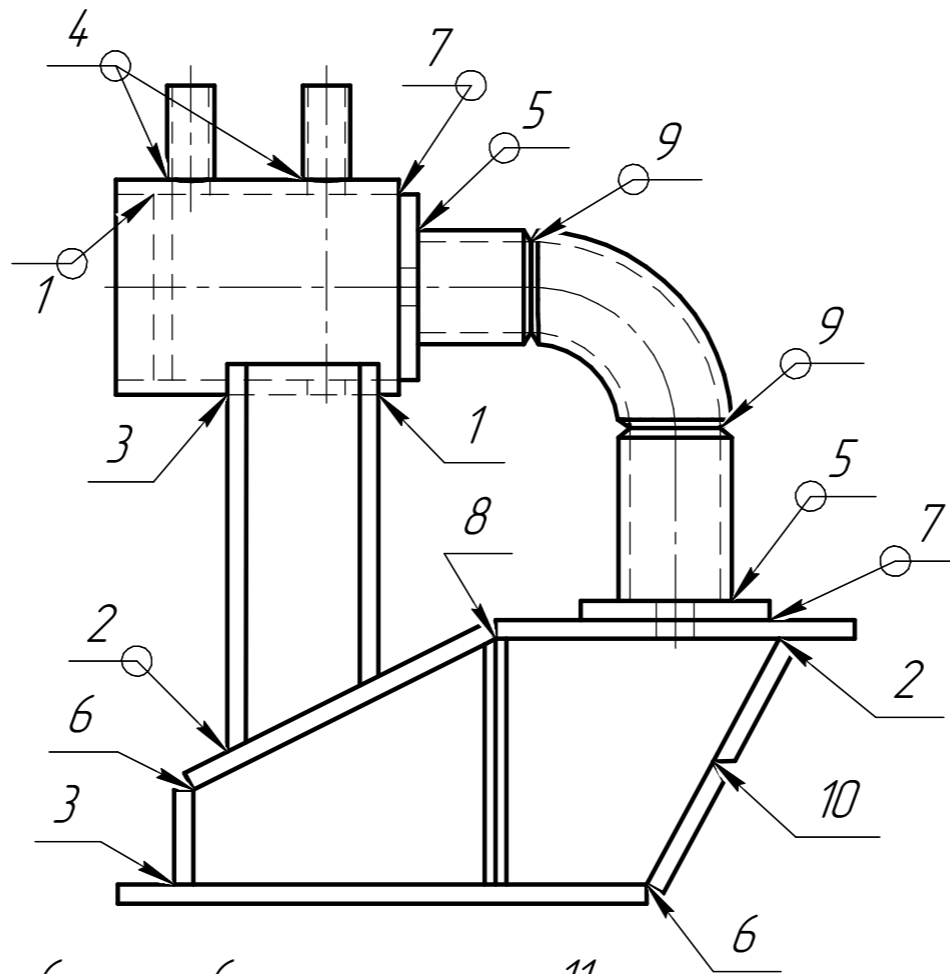
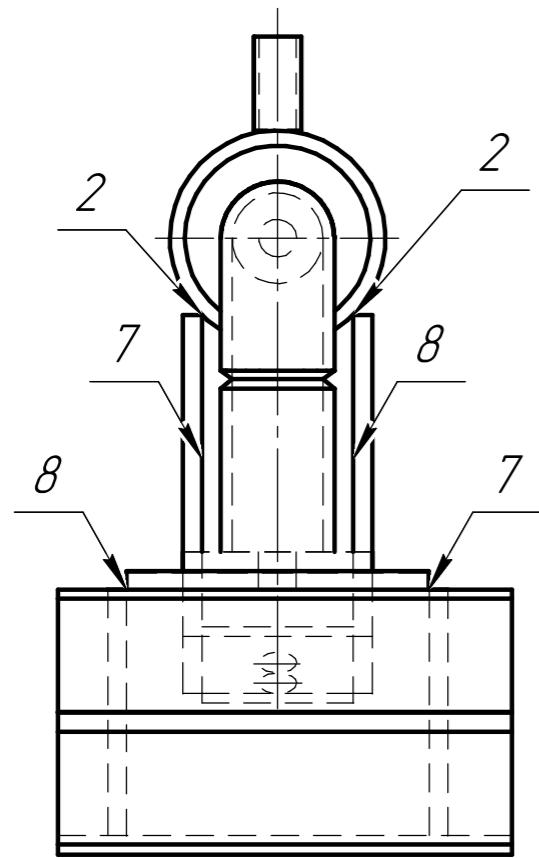
2. Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.

3. Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.

4. Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм); труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

* - размер для справок

				111, 135, 136, 141			
				2			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		С. Р. Chen		02.20	1	28,79	1:4
Проб.					2020-2021		
Т.контр.					Лист 1	Листов 4	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-2013		
Утв.					WorldSkills Russia 2020		



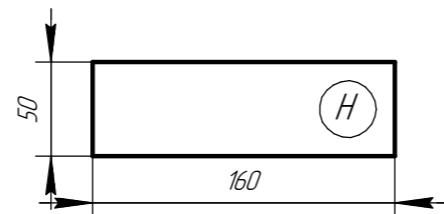
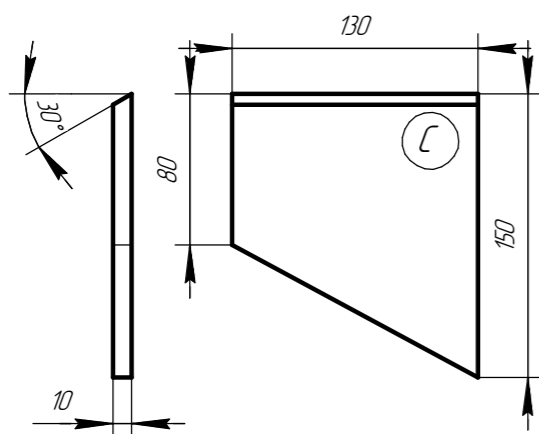
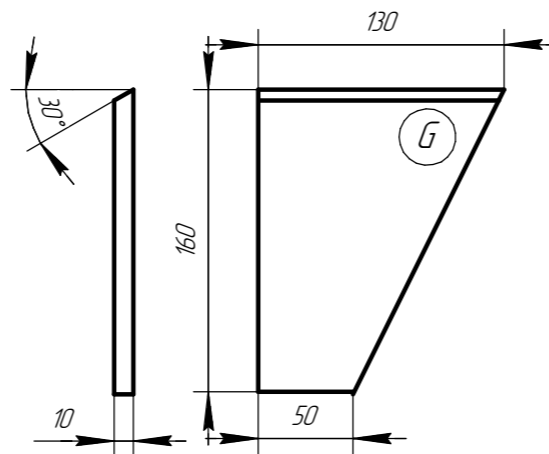
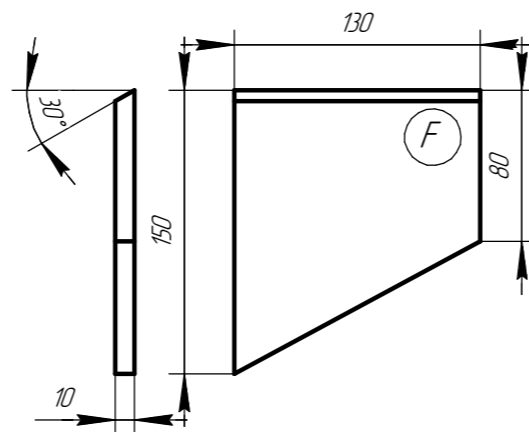
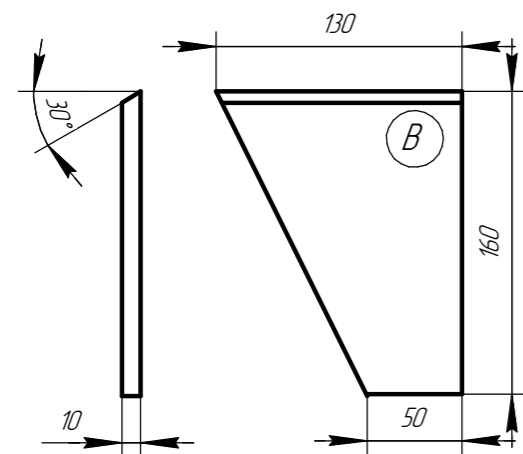
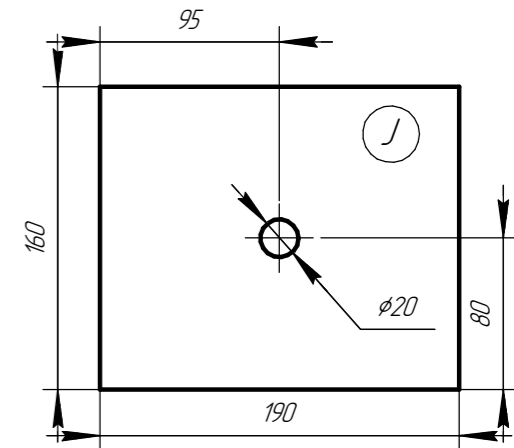
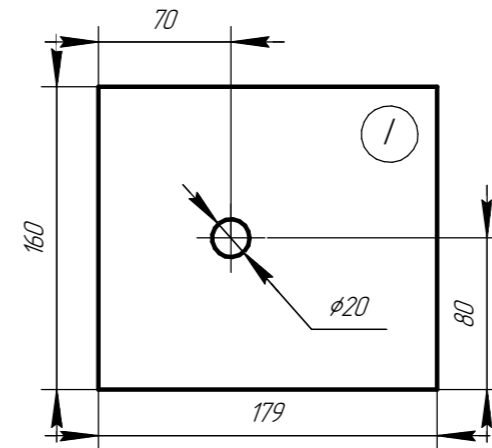
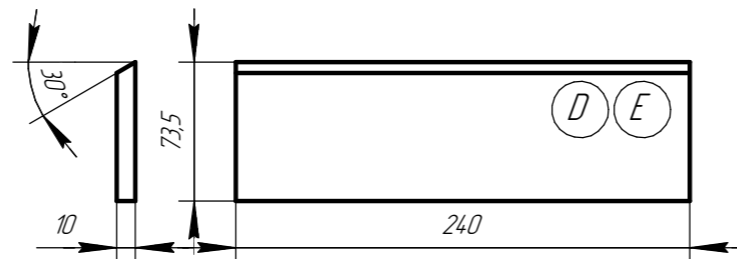
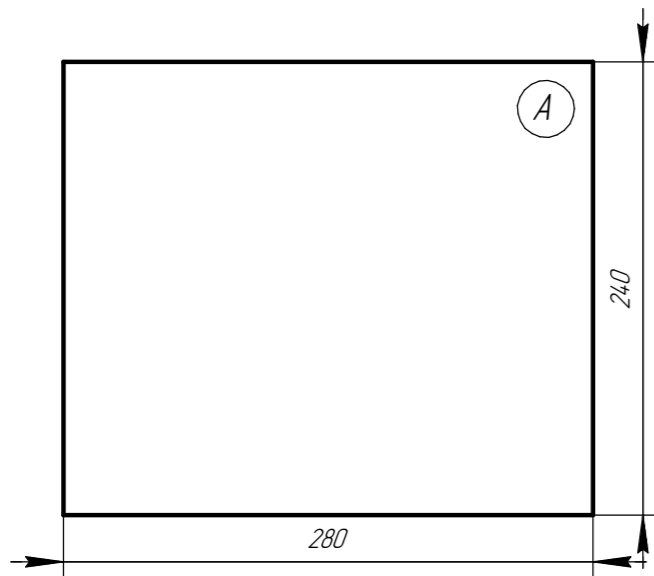
Технические условия:

1. Процессы сварки используемые на сосуде:
- 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.
2. Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
3. Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.
4. Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм); труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

Таблица обозначения сварных швов

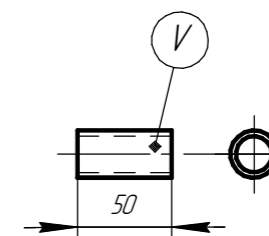
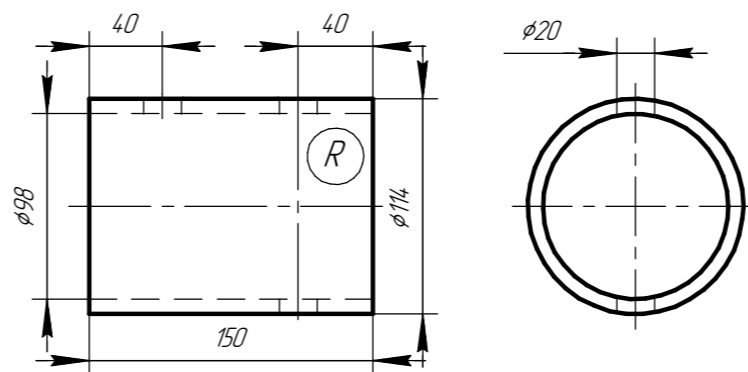
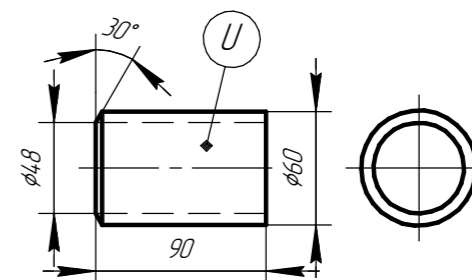
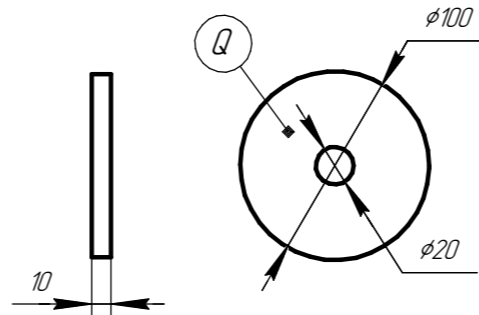
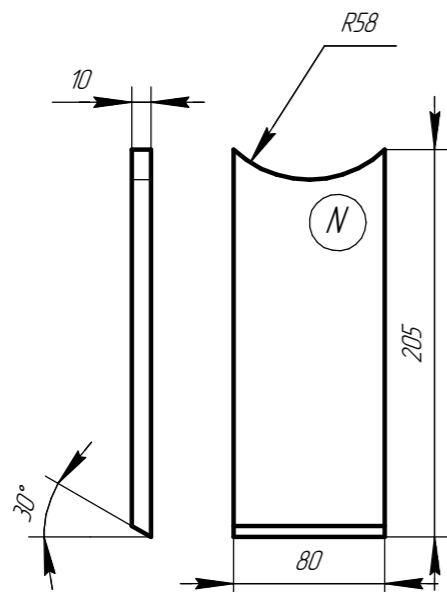
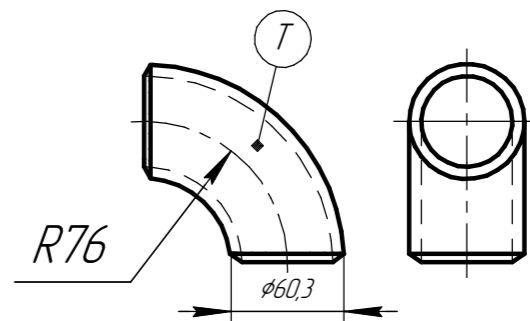
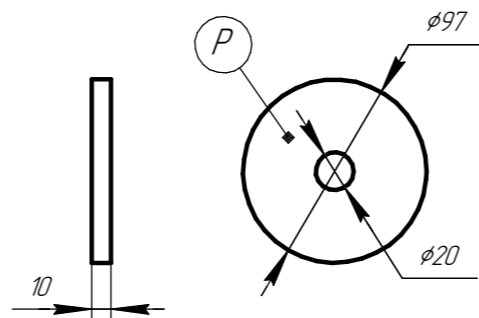
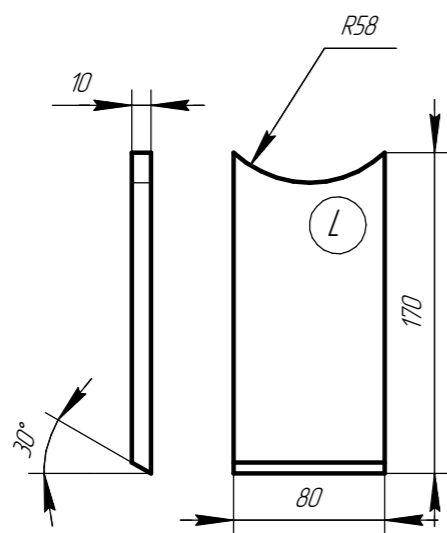
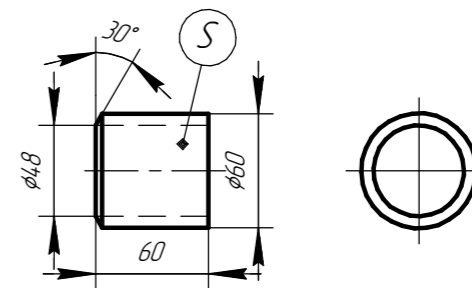
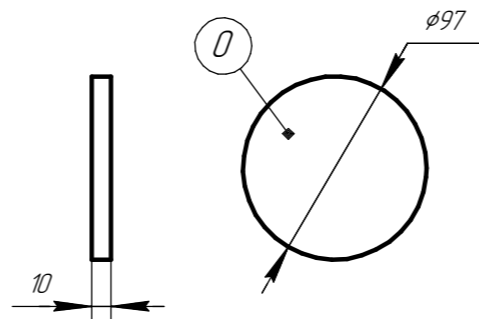
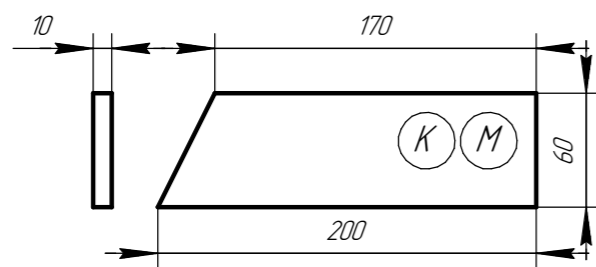
№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления ✓	
2	угловой без усиления ✓	
3	угловой без усиления ✓	
4	угловой без усиления ✓	
5	угловой без усиления, катет 5 мм 5V ✓	
6	угловой с радиальным профилем ✓	
7	угловой с радиальным профилем ✓	
8	угловой с радиальным профилем ✓	
9	стыковое с усилением ✓	
10	стыковое с усилением ✓	
11	стыковое с усилением ✓	
12	стыковое с усилением ✓	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



№ п/п	Кол-во, шт.	Обозначение	Размеры, иная информация
1	1	A	- 10x240x280 (деталь прямоугольной формы)
2	1	B	- 10x130x160 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
3	1	C	- 10x130x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
4	2	D,E	- 10x73,5x240 (фрезерная обработка кромки 30°, см. чертеж)
5	1	F	- 10x130x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
6	1	G	- 10x130x160 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
7	1	H	- 10x50x160 (деталь прямоугольной формы)
8	1	I	- 10x160x179 (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
9	1	J	- 10x160x190 (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
10	2	K,M	- 10x60x200 (сложная форма, см. чертеж)
11	1	L	- 10x80x170 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
12	1	N	- 10x80x205 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
13	1	O	- $\phi 97 \times 10$ (деталь круглой формы)
14	1	P	- $\phi 97 \times 10$ (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
15	1	Q	- $\phi 100 \times 10$ (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
16	1	R	$\bigcirc \phi 114 \times 8 - 150$ (сверление 3-х отверстий $\phi 20$ мм, см. чертеж)
17	1	S	$\bigcirc \phi 60 \times 6 - 60$ (токарная обработка кромки 30°)
18	1	T	отвод $\phi 60,3 \times 90^\circ$ (с разделкой кромок 30°)
19	2	U	$\bigcirc \phi 60 \times 6 - 90$ (токарная обработка кромки 30°)
20	2	V	$\bigcirc \phi 21,5 \times 2,8 - 50$ (резьба трубная цилиндрическая ГОСТТ 6357-81)

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дудл. Подп. и дата. Инв. № подл.



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дцкл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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