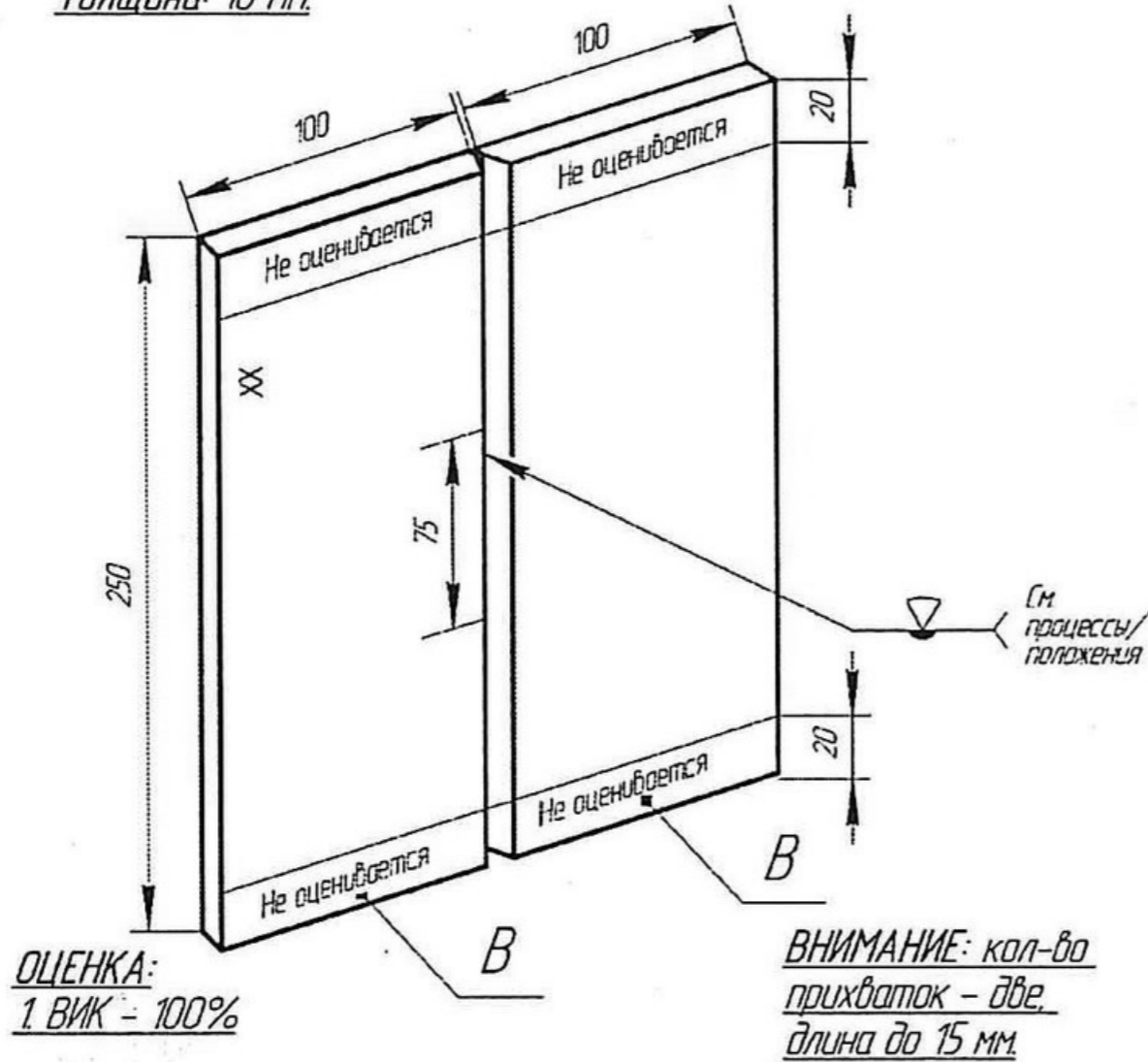


Вид сварки MMA (111)

КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм.

Зазор и притупление = Ваш выбор



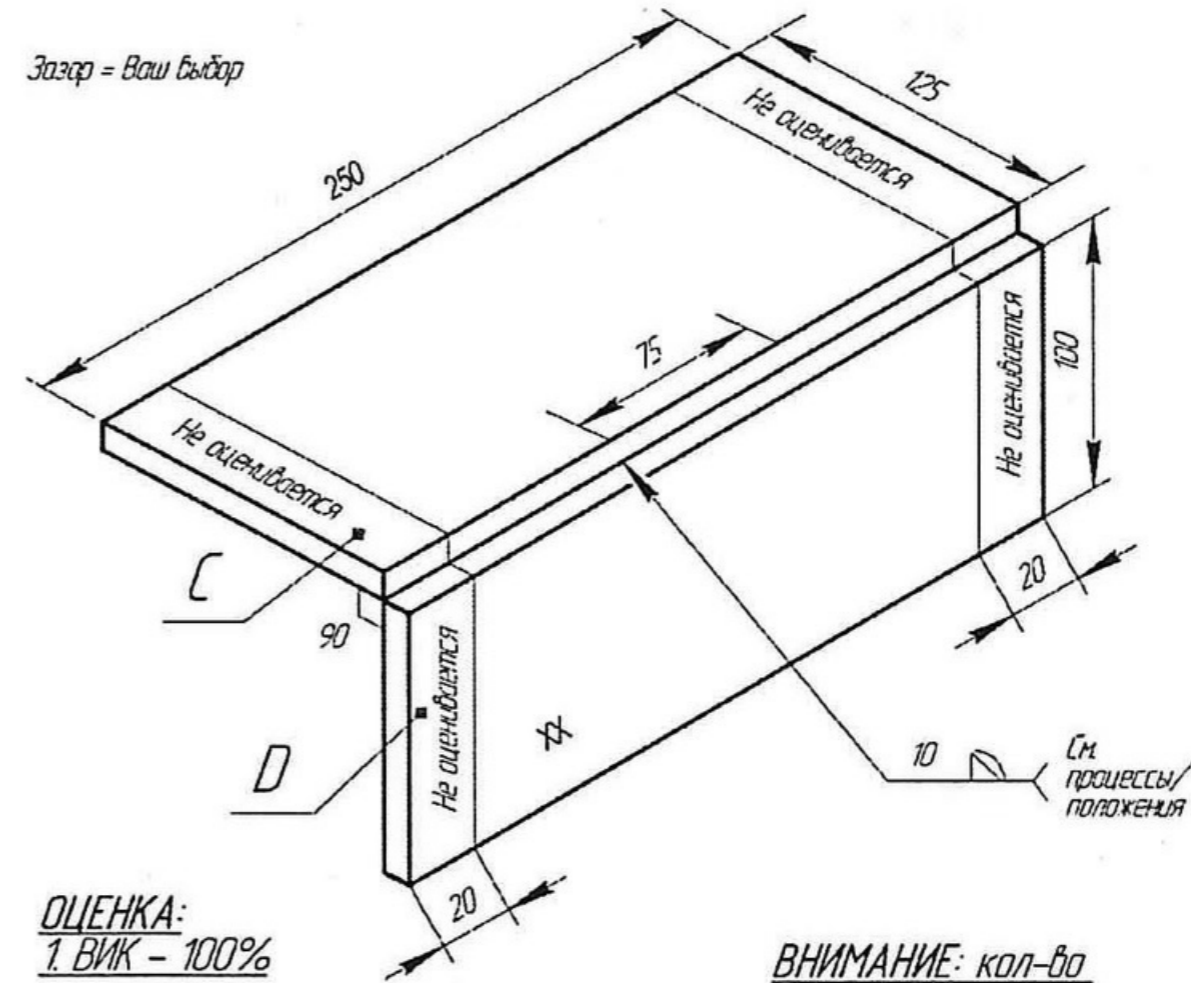
ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - две,
длина до 15 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 111/3Б (ВЕРТ)
Заполняющий и облицовочный: 111/3Б

КСС ПЛАСТИН А3:
Толщина: 10 мм.
Сварочный процесс: 111
Положение сварки: 2F(ГОР)

Зазор = Ваш выбор



ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - две,
длина до 15 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении, 111 процессом сварки.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм.
3. Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой.
4. Процесс указывается для первого корневого прохода и для заполняющих и облицовочного.
5. Стоп-точка выполняется в первом (корневом) проходе на всех образцах.
6. Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
7. Не допускается очистка облицовочного и корневого (с обратной стороны шва) валиков абразивным инструментом.
8. XXXX - Маркировка

				Вид сварки MMA (111)			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Сухошин Е.С.					Б/М
Проб.							
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
Н.контр.					09Г2С, 20, СтЗ		
Утв.							

Копировал

Формат А3