

Вид сварки MMA (111)

Перв. примен.

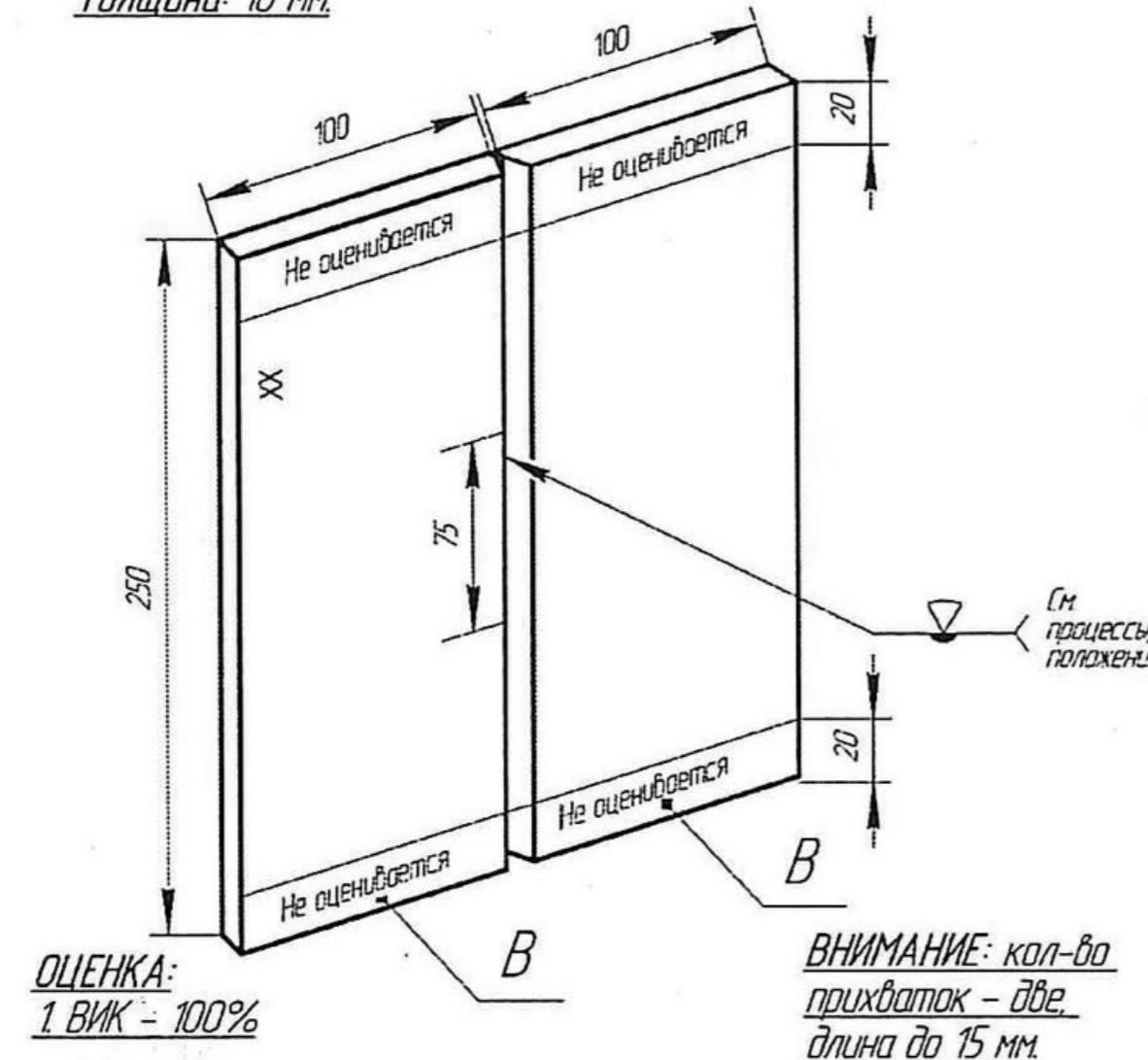
Справ. №

Справка оценки

Справка оценки

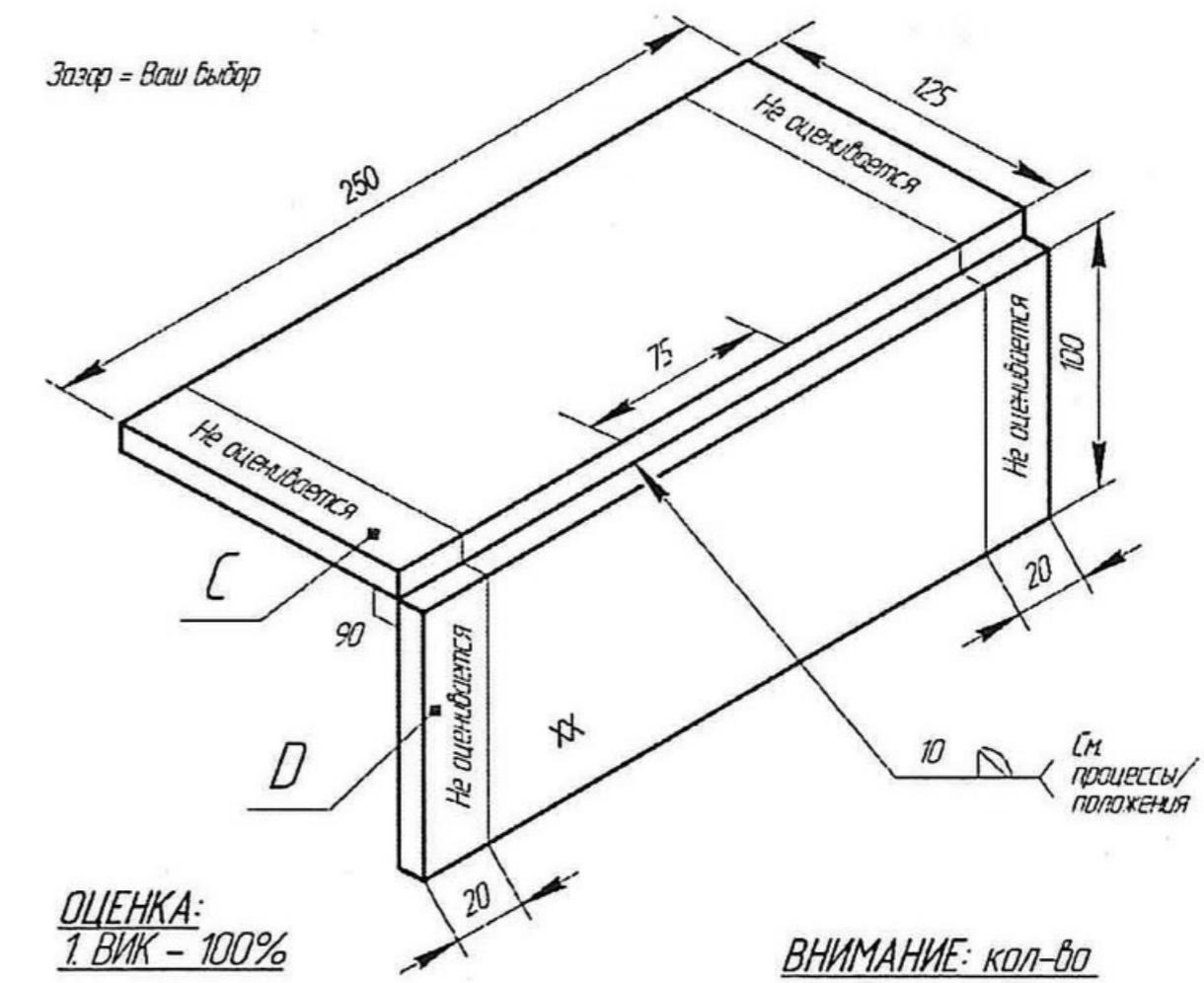
КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм.

Зазор и притупление = Ваш выбор

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

КСС ПЛАСТИН А3:

Толщина: 10 мм.

Сварочный процесс: 111
Положение сварки: 2F(10P)ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - две
длина до 15 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

Вид сварки MMA (111)				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сухушин Е.С.			
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Отборочные соревнования
Регионального этапа Чемпионата
по профессиональному мастерству
"Профессионалы" Томской области
2024 год

Лист 1	Листов 2
--------	----------

09Г2С, 20, Ст3