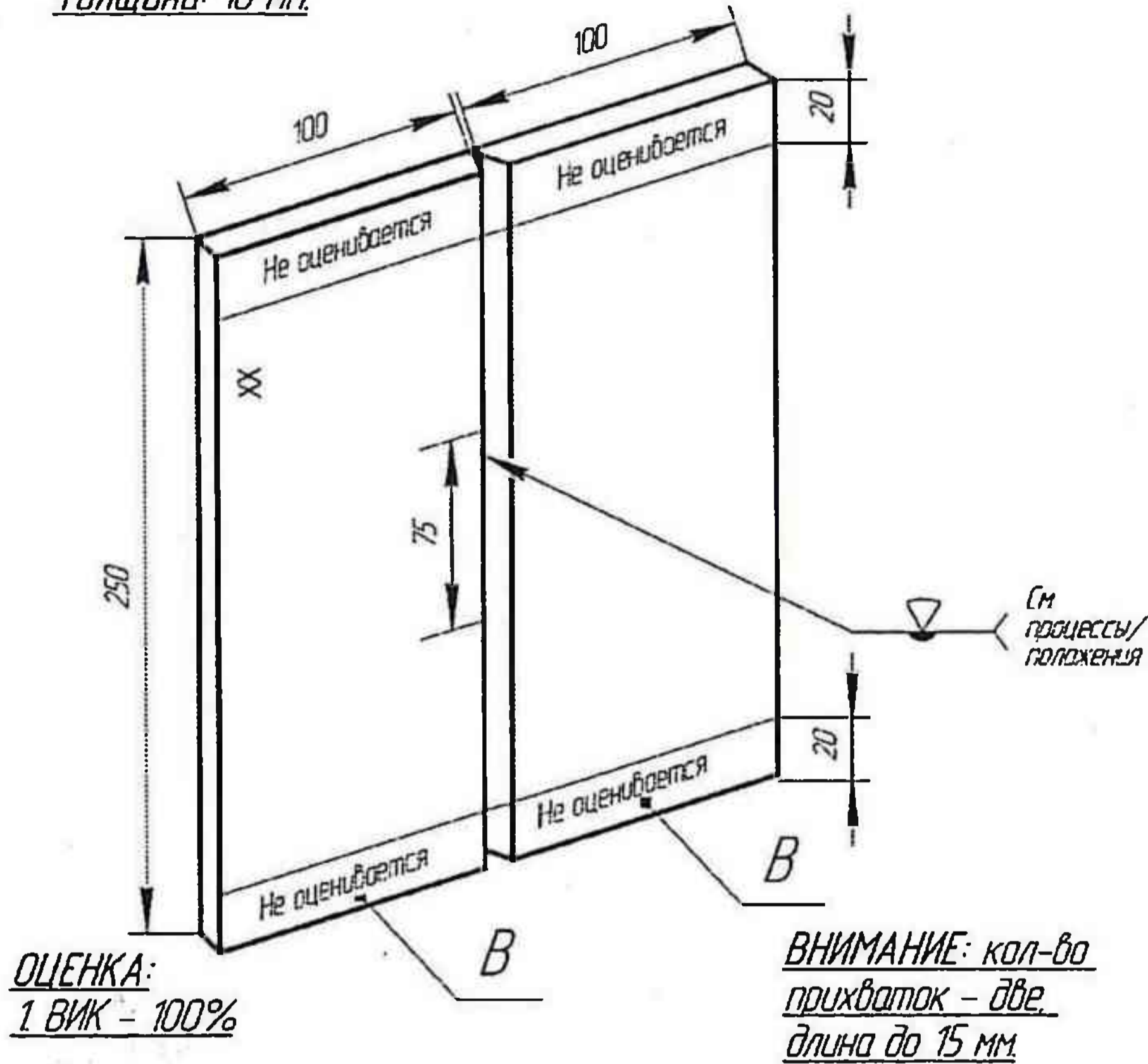


КСС ПЛАСТИН А2:  
Толщина: 10 мм.

Зазор и притупление = Ваш выбор



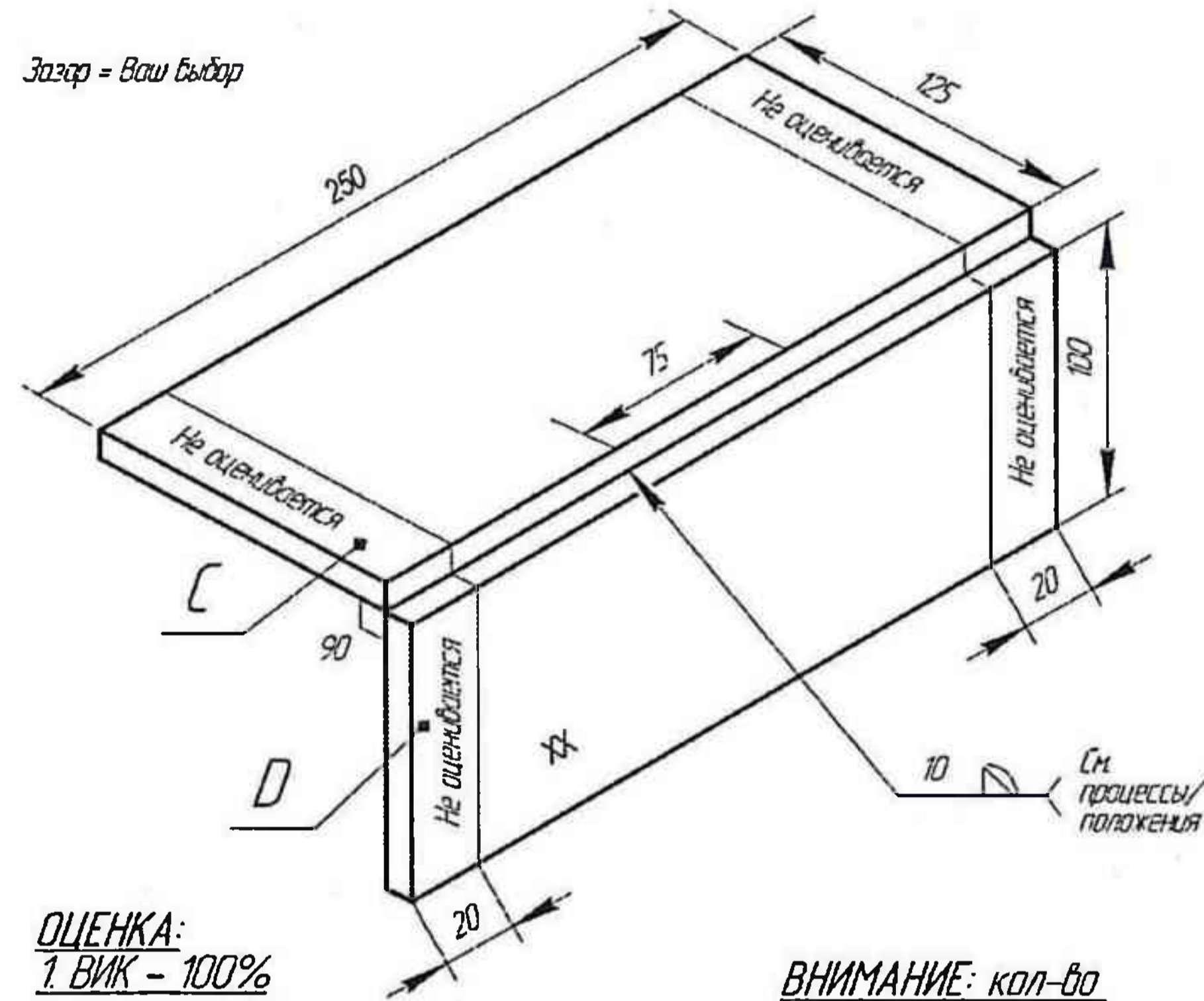
ОЦЕНКА:  
1 ВИК - 100%

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

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

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
Разраб.				
Пров.	Волков			
Т.контр.				
Н.контр.	Еремин			
Утв.				
Отборочные соревнования Регионального этапа Чемпионата по профессиональному мастерству «Профессионалы» Томской области 2023 год				
			Лит.	Масса
				Масштаб
				Б/М
			Лист 1	Листов 2
09Г2С, 20, Ст3				