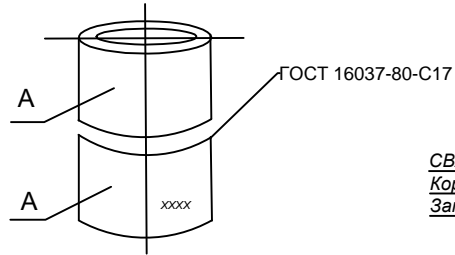
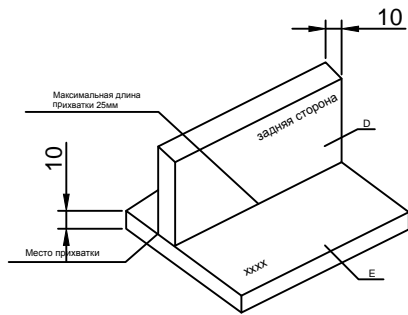


Текстовый контур трубы 1А
 Материал В См 3
 Размер: Ø219x120x6



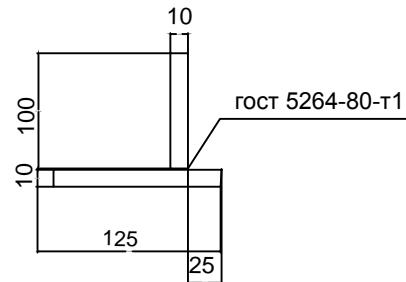
ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЕ:РС(2G)
 Корневой проход: 135GMAW
 Заполняющий и облицовочный:135GMAW

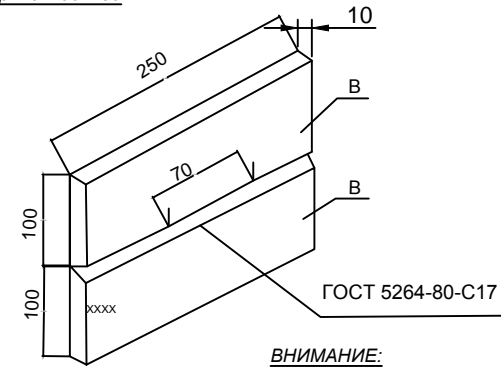


Текстовый контроль сварки1D:
 Материал:ВСм 3
 Толщина:12x100x250/12x125x250
 Сварочный процесс:11SMAW, покрытие основное
 Положение сварки:PB (2F)

ПРИМЕЧАНИЕ:
 1.Сварка Углового шва на лицевой стороне
 размер катета
 2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х
 3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°



Тестовый контур пластины 1В
 Материал:В См3
 Размер: 10x100x250



ВНИМАНИЕ:
 Область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе 70 мм

ОЦЕНКА:
 1.ВИК
 2.УЗК-100%
 Оценка:
 1.ВИК
 2. УЗК-100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЕ:РС(2G)
 Корневой проход: 135GMAW
 Заполняющий и облицовочный:135GMAW

Примечание:
 1.Сборка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
 2.Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм.максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
 3.Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
 4.Процесс указывается только для первого корневого прохода. Не для заполняющих и облицовочного.
 5. Все пластины и труба должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
 6.Не допускается очистка лицевых и корневого валиков образивным инструментом.
 7. XXXX=Маркировка.

Региональный чемпионат Республика Бурятия 2017

| | | | |
|-------------|--------|------------|--------|
| Компетенция | Сварка | | |
| | A4 | 14.02.2017 | 23 |
| Модуль | Формат | Дата | Листов |



Лист
 1