

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
3. Все узлы, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
4. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
5. Сварка таврового соединения, размер катета 8 мм (-0, +2)
6. Сварка углового соединения, размер катета 8 мм
7. XXXXX= Маркировка

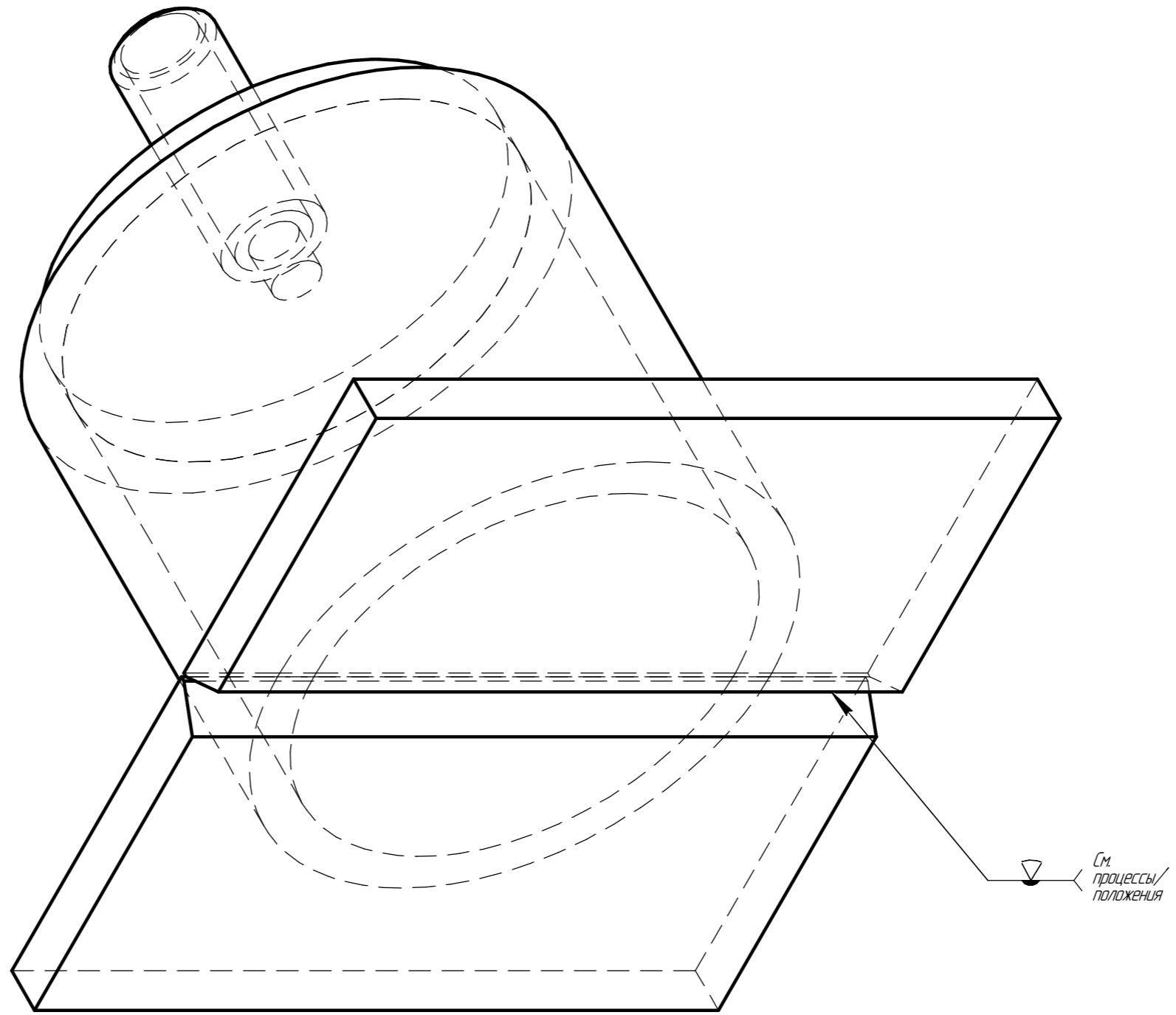
ОЦЕНКА:
ВИК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

- Угловое соединение: /H45
- Тавровое соединение: /H45
- Стыковое соединение: /H45
- Тавровое соединение штупера: /H45

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток на соединение четыре, длина до 15 мм.

| | | | | | | | |
|----------|-----------------|----------|-------|--|---------------------------|----------|---------|
| | | | | Вид сварки - 111, 135, 136, 141 | | | |
| | | | | Модуль 2 | | | |
| | | | | PetroChemSkills.SIBUR 2022 | | | |
| Изм. | Лист | № док.м. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Вородейкин Е.Ф. | | | | | 4,23 | 1:1 |
| Проб. | Цыганов В.А. | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | Лист 1 | Листов 3 | |
| И.контр. | | | | | WorldSkills Russia | | |
| Утв. | | | | | См3, 20, 09Г2С | | |



| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инд. № дурл. | Подп. и дата |
| | | | | |

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

Вид сварки - 111, 135, 136, 141

Копировал

Формат А3

Вид сварки - 111, 135, 136, 141

| <i>Деталь</i> | <i>Кол-во</i> | <i>Материал</i> | <i>Описание</i> | <i>Примечание</i> |
|---------------|---------------|-----------------|--|------------------------------------|
| <i>B</i> | <i>1</i> | <i>Сталь</i> | <i>Труба ϕ 114x8-120</i> | |
| <i>C</i> | <i>1</i> | <i>Сталь</i> | <i>Резьба ϕ 1/2"</i> | |
| <i>D</i> | <i>1</i> | <i>Сталь</i> | <i>Пластина ϕ 96x10</i> | |
| <i>E</i> | <i>2</i> | <i>Сталь</i> | <i>Пластина 10x200x100</i> | <i>Фрезерная обработка 30 град</i> |

| | |
|---------------------|---------------------|
| <i>Инд. № подл.</i> | <i>Подп. и дата</i> |
| <i>Взам. инв. №</i> | <i>Инд. № дубл.</i> |
| <i>Подп. и дата</i> | <i>Подп. и дата</i> |
| <i>Инд. № подл.</i> | <i>Подп. и дата</i> |

| | | | | |
|-------------|-------------|-----------------|--------------|-------------|
| <i>Изм.</i> | <i>Лист</i> | <i>№ докум.</i> | <i>Подп.</i> | <i>Дата</i> |
|-------------|-------------|-----------------|--------------|-------------|

Вид сварки - 111, 135, 136, 141

Лист
3