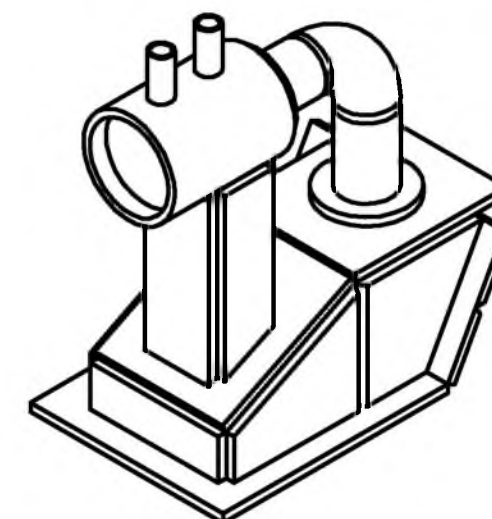
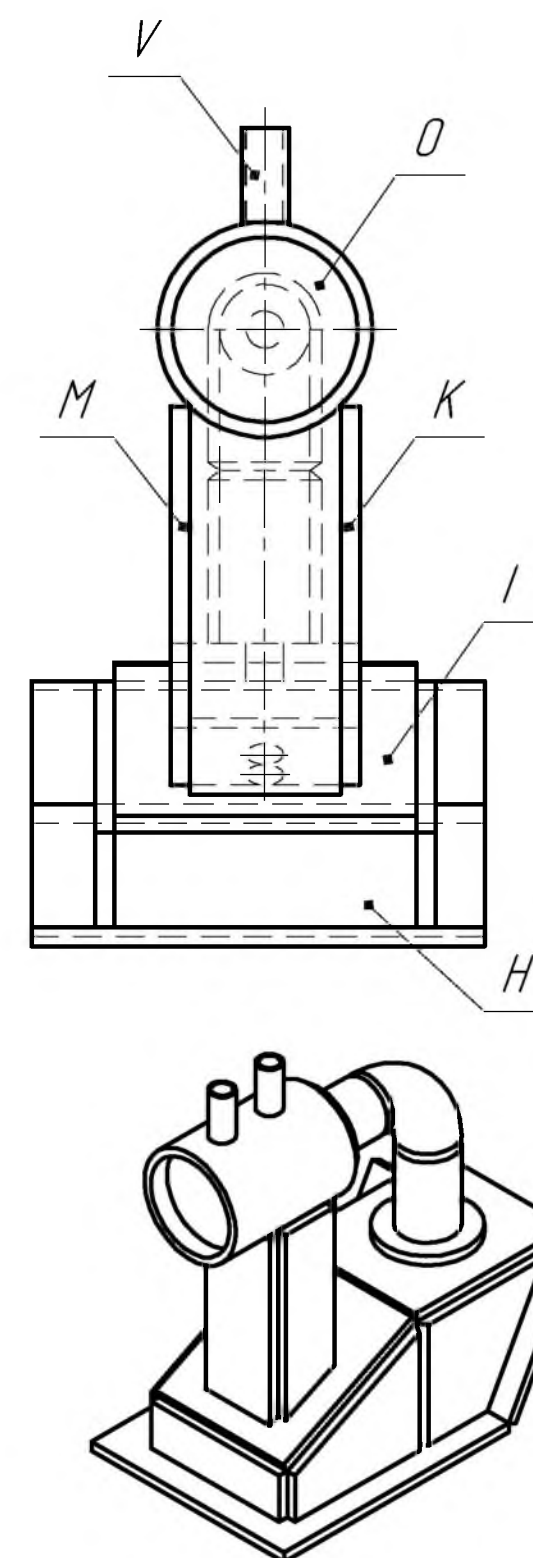
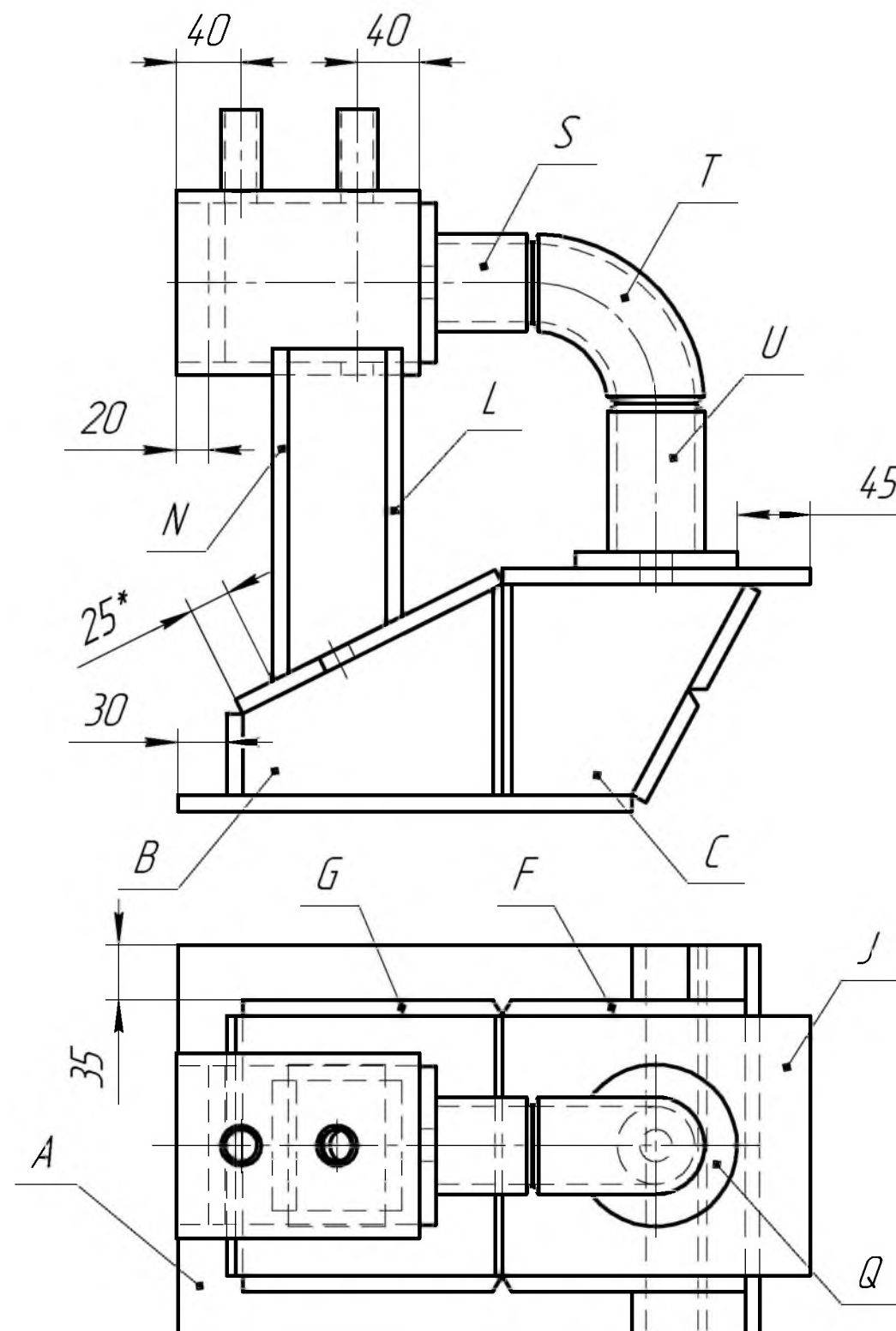
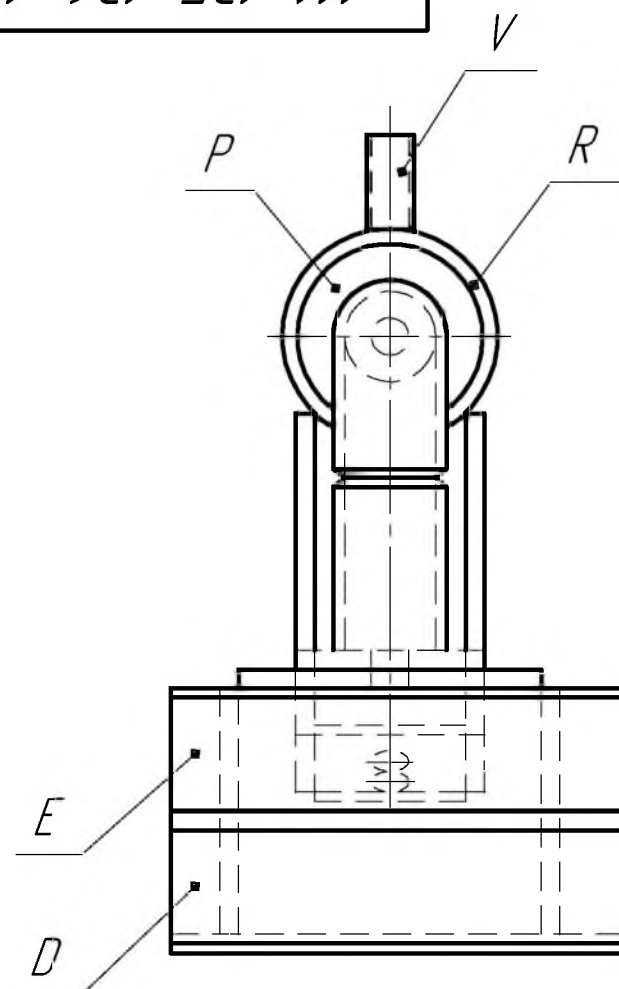


111, 135, 136, 141

**Технические условия:**

1 Процессы сварки используемые на сосуде:

111 – ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,

135 – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,

136 – механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,

141 – ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.

2 Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.

3. Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.

4. Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм); труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

* – размер для справок

					111, 135, 136, 141			
					Модуль 2		Лист	Масса
					Региональный чемпионат		1	28,79
					Оренбургская область			1:4
					2020-2021		Лист 1	Листов 4
					Сталь 10 ГОСТ 1050-2013		WorldSkills Russia 2020	
					Копировал		Формат А3	

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		С. Р. Chen		02.20
Пров.				
Т.контр				
Н.контр				
Утв.				

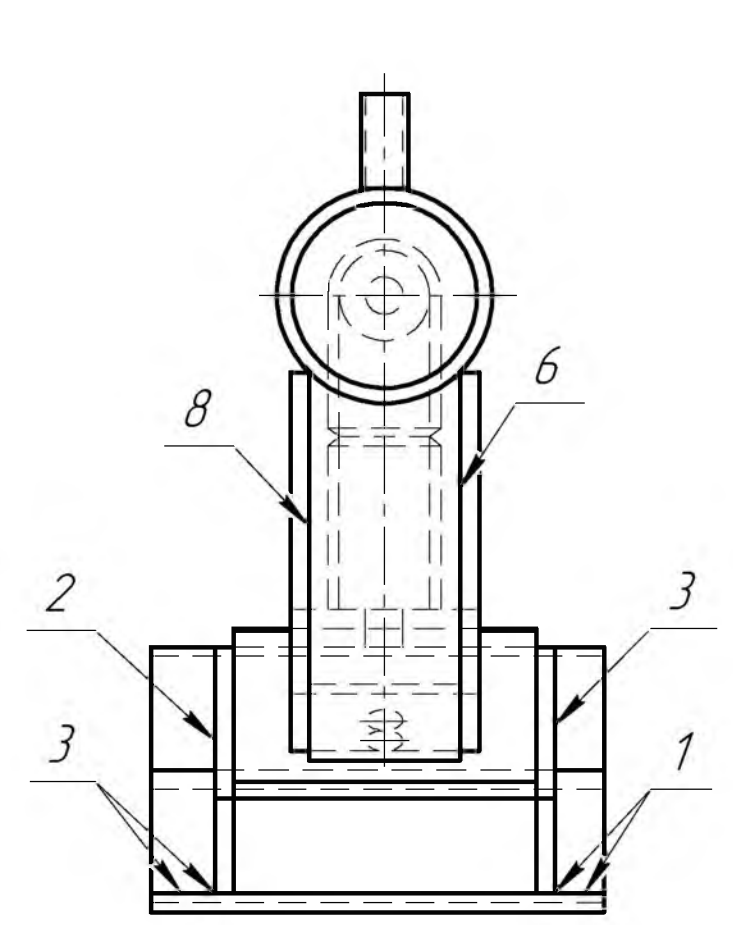
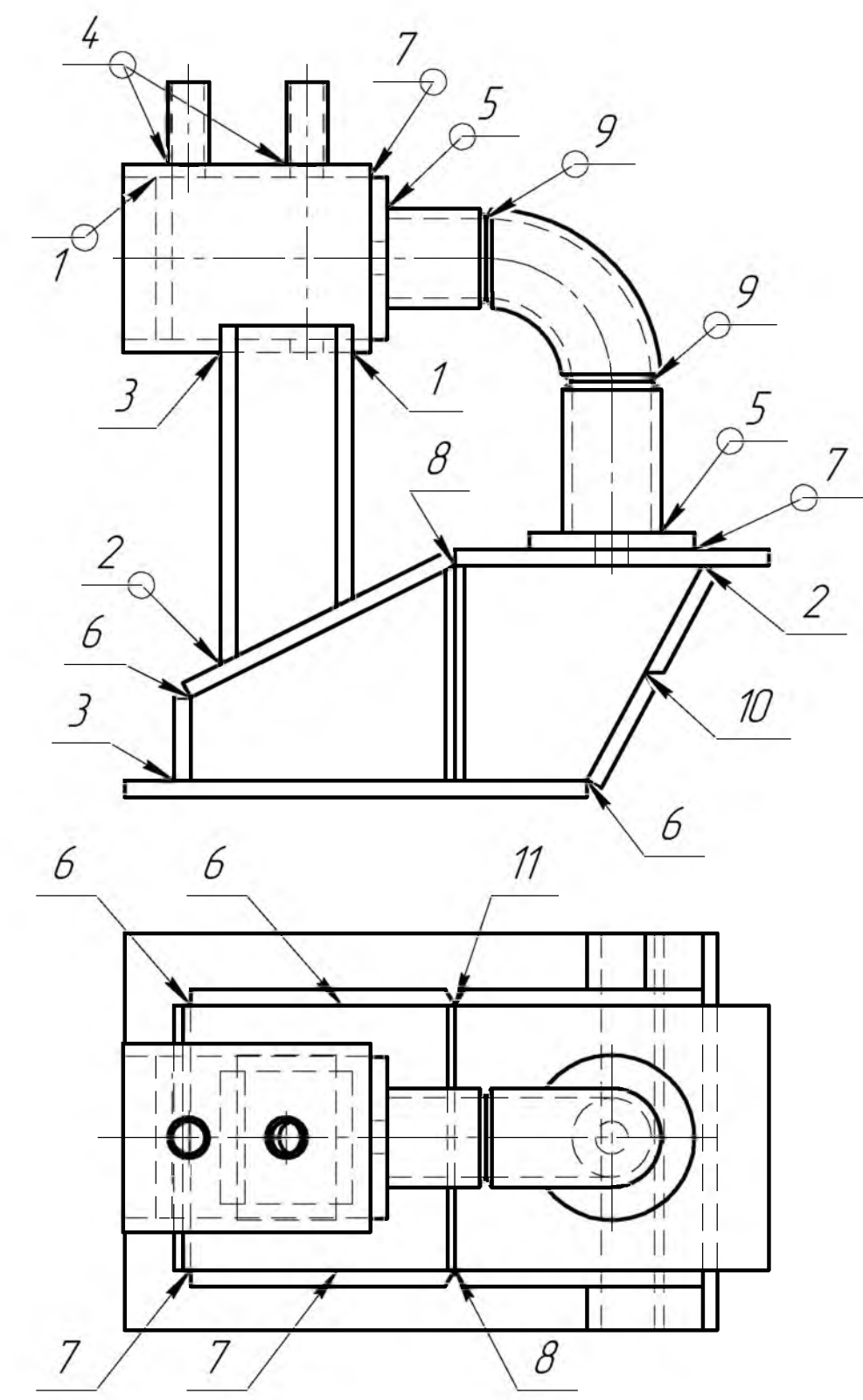
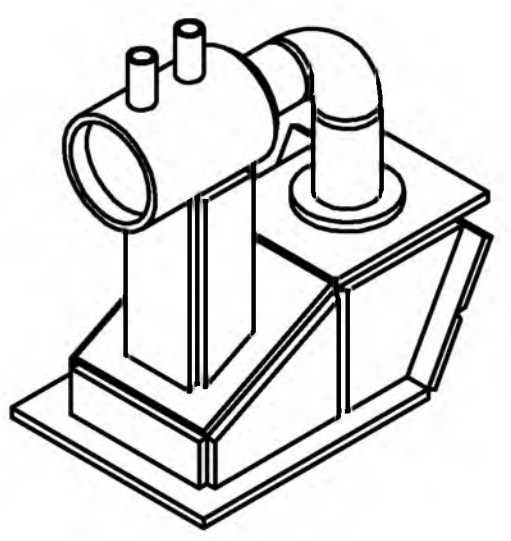
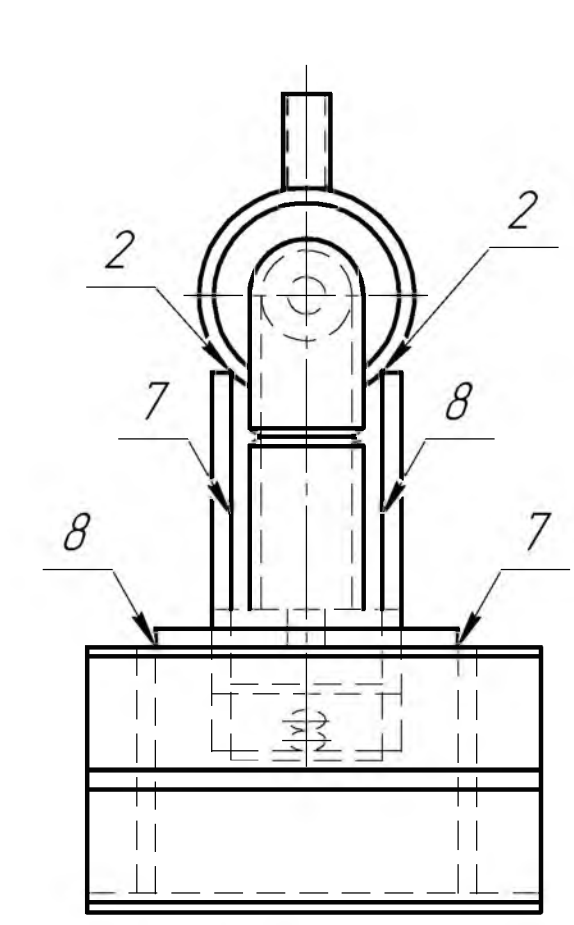
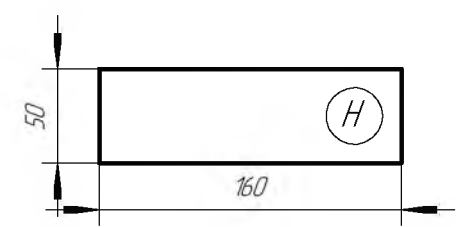
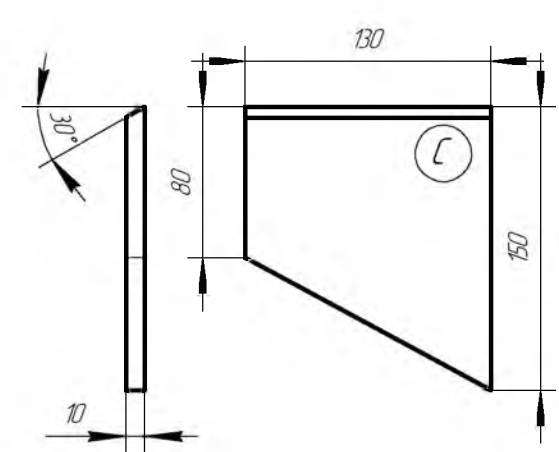
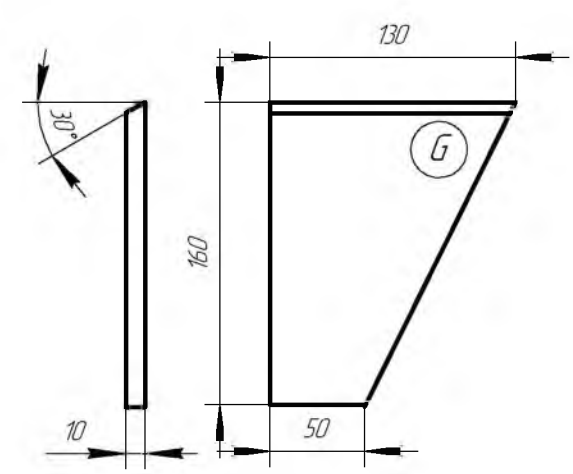
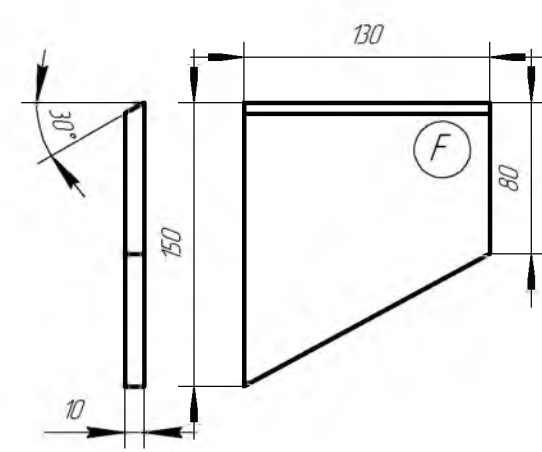
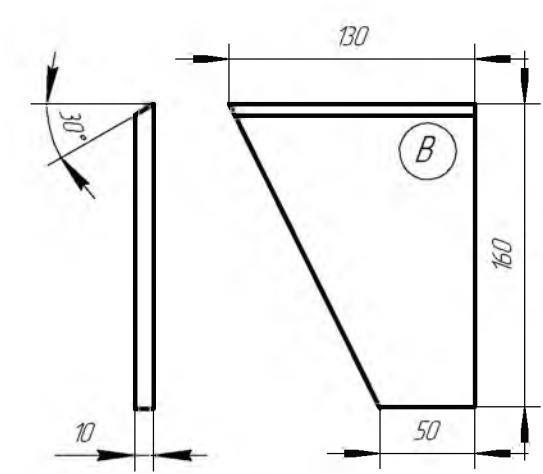
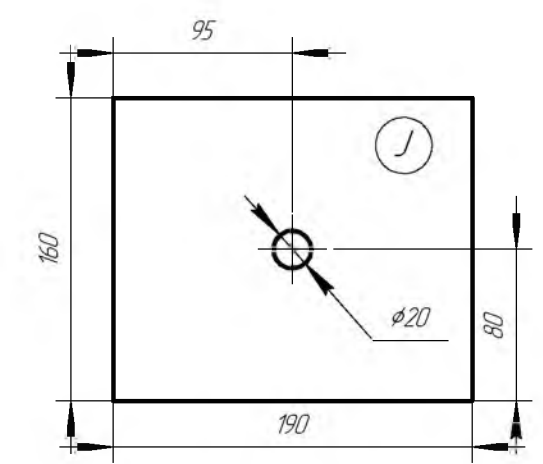
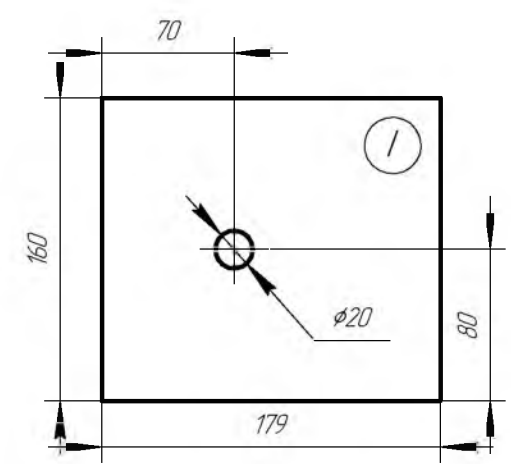
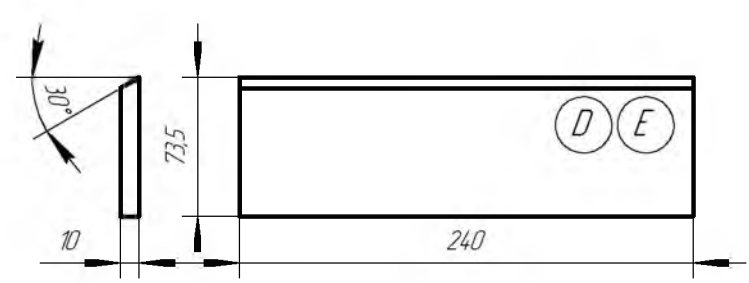
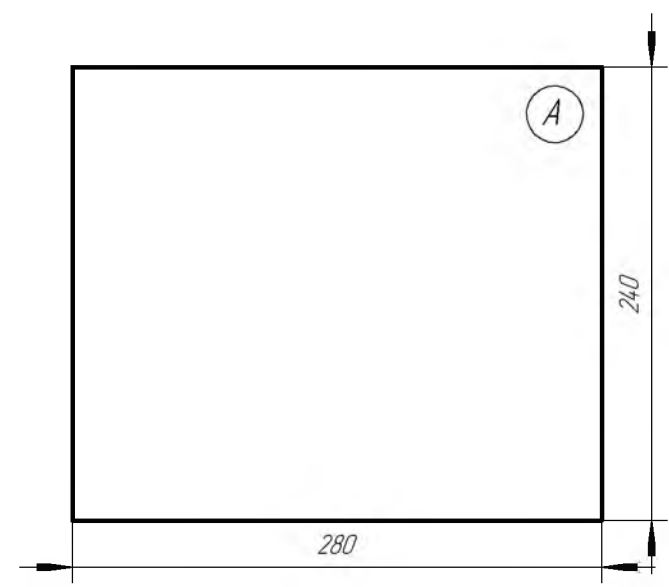


Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления ✓	
2	угловой без усиления ✓	
3	угловой без усиления ✓	
4	угловой без усиления ✓	
5	угловой без усиления, катет 5 мм 5V	
6	угловой с радиальным профилем ✓	
7	угловой с радиальным профилем ✓	
8	угловой с радиальным профилем ✓	
9	стыковое с усилением ✓	
10	стыковое с усилением ✓	
11	стыковое с усилением ✓	
12	стыковое с усилением ✓	

Технические условия:
1. Процессы сварки используемые на сосудах:
111 – ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,
135 – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,
136 – механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,
141 – ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.
2. Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
3. Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.
4. Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм); труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

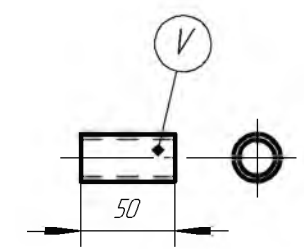
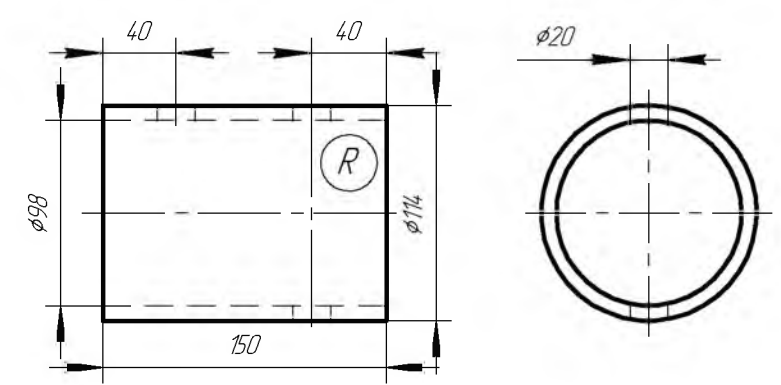
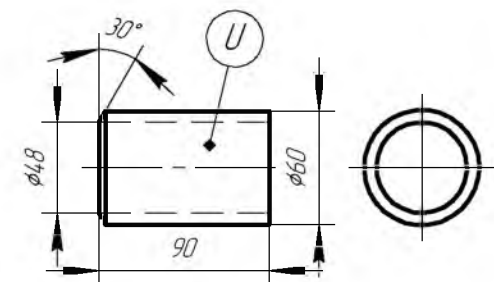
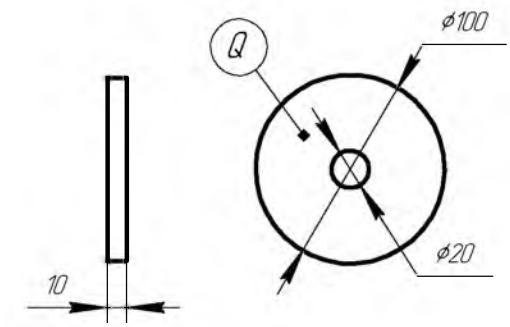
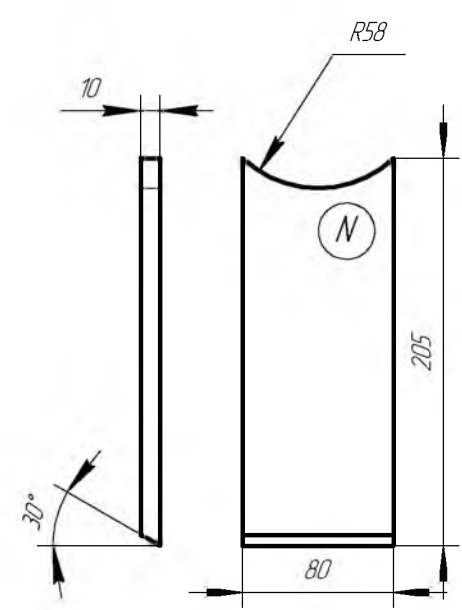
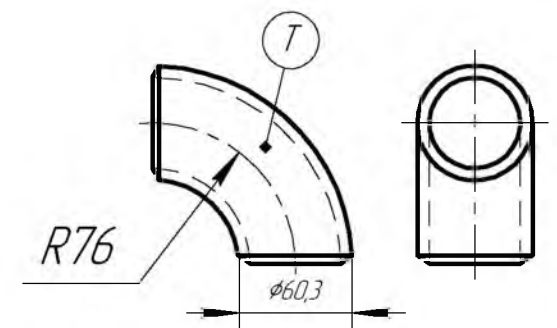
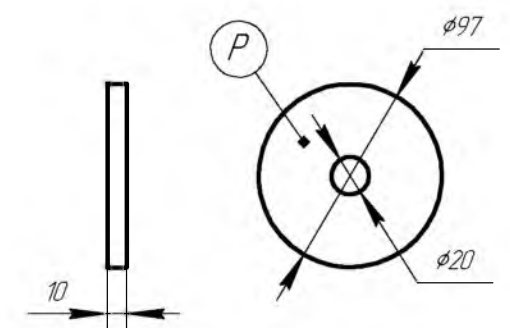
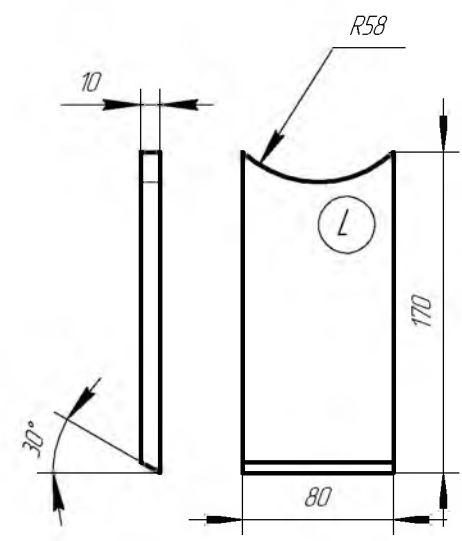
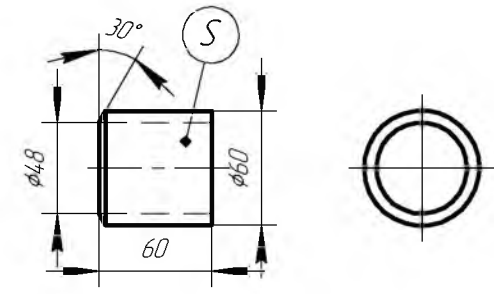
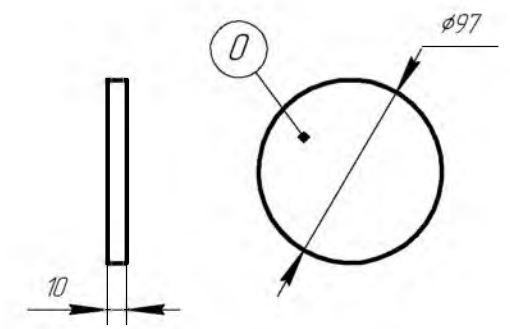
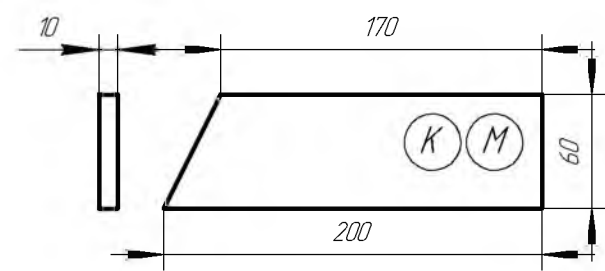
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата
------	------	---------	------	------



№ п/п	Кол-во, шт	Обозначение	Размеры, иная информация
1	1	A	- 10x240x280 (деталь прямоугольной формы)
2	1	B	- 10x130x160 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см чертеж)
3	1	C	- 10x130x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см чертеж)
4	2	D,E	- 10x73,5x240 (фрезерная обработка кромки 30°, см чертеж)
5	1	F	- 10x130x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см чертеж)
6	1	G	- 10x130x160 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см чертеж)
7	1	H	- 10x50x160 (деталь прямоугольной формы)
8	1	I	- 10x160x179 (сверление отверстия 20мм, см чертеж)
9	1	J	- 10x160x190 (сверление отверстия 20мм, см чертеж)
10	2	K,M	- 10x60x200 (сложная форма, см чертеж)
11	1	L	- 10x80x170 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см чертеж)
12	1	N	- 10x80x205 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см чертеж)
13	1	O	- 215x10 (деталь круглой формы)
14	1	P	- 215x10 (сверление отверстия 20мм, см чертеж)
15	1	Q	- 100x10 (сверление отверстия 20мм, см чертеж)
16	1	R	- 114x8-150 (сверление 3-х отверстий 20мм, см чертеж)
17	1	S	- 60x6-60 (токарная обработка кромки 30°)
18	1	T	отвод 60,3 90° (с разделкой кромок 30°)
19	2	U	- 60x6-90 (токарная обработка кромки 30°)
20	2	V	- 21,5x2,8-50 (резьба трубная цилиндрическая ГОСТ 6357-81)

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

111, 135, 136, 141



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инд. №	Инд. № подл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

111, 135, 136, 141