

Левый элемент

Слово №

Подп. и дата

Инд. № лица

Взам. инд. №

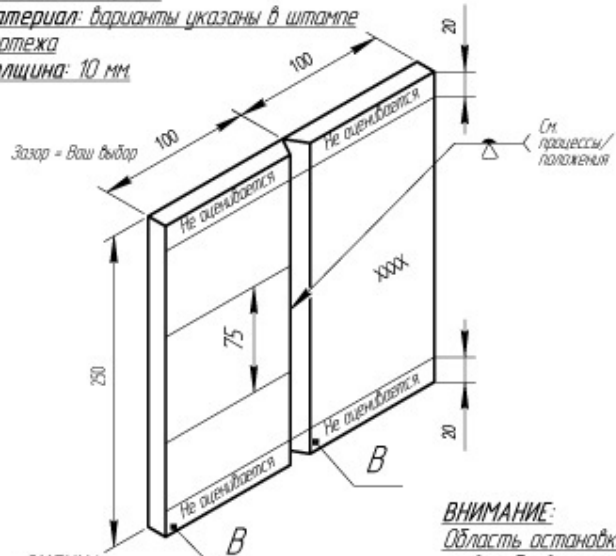
Подп. и дата

Инд. № подл.

Вид сварки
РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)

ВНИМАНИЕ: кол-во
прихваток - 4 шт

КСС ПЛАСТИНЫ 1В:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм

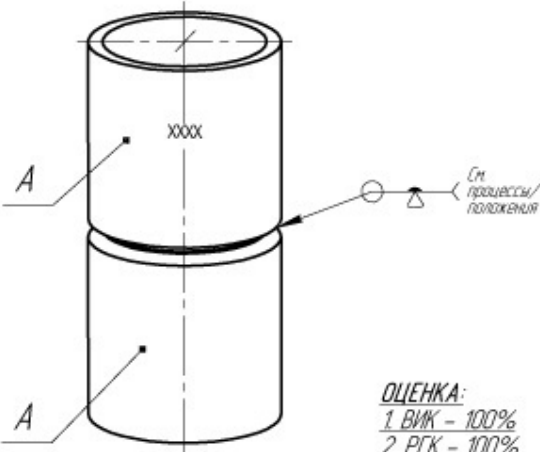


ОЦЕНКА:
1 ВИК - 100%
2 РГК - 100%

ВНИМАНИЕ:
Область остановки
и возобнавления
сварки в
проходе 70 мм

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

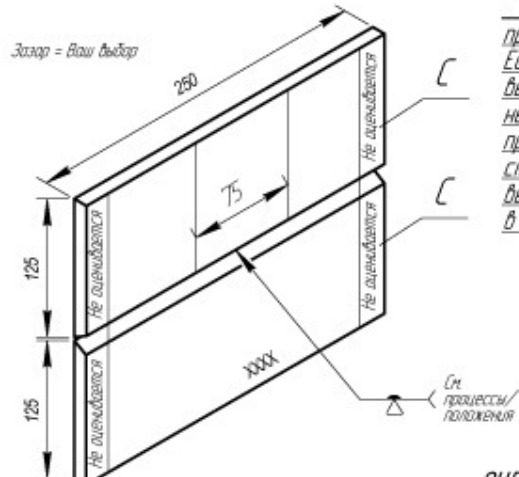
КСС ТРУБЫ 1А:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Размер: 114.3x8.56-115



ОЦЕНКА:
1 ВИК - 100%
2 РГК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

КСС ПЛАСТИНЫ 1С:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 16 мм



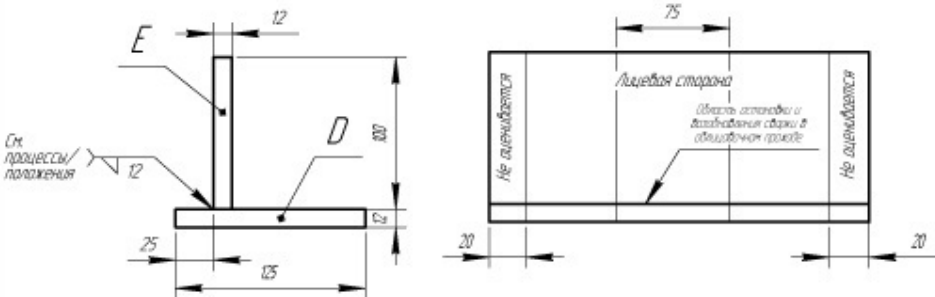
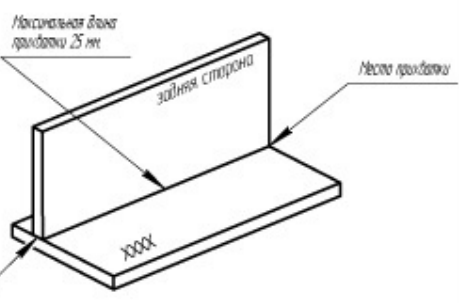
ОЦЕНКА:
1 ВИК - 100%
2 РГК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

ВНИМАНИЕ:
Область остановки
и возобнавления
сварки в

проходе 70 мм.
Если в облицовочном
выполненном
несколькими
проходами то
стоп-точка
выполняется только
в последнем проходе

КСС ПЛАСТИН 1D №1:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 12 мм
КСС 1
Сварочный процесс:
Положение сварки:
КСС 2
Сварочный процесс:
Положение сварки:



Чертеж выполнен не в масштабе

ПРИМЕЧАНИЕ:

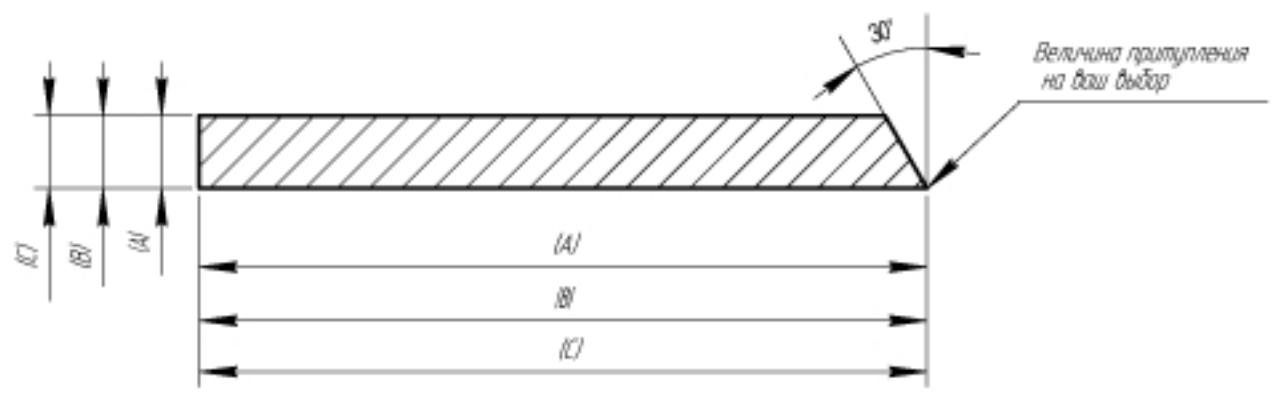
- 1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении, любым процессом согласно ТО
 - 2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
 - 3. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
 - 4. Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
 - 5. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
 - 6. XXXX= Маркировка.
- КСС пластин 1D:**
- 1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм (-0, +2)
 - 2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
 - 3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				Вид сварки РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)		
				Модуль №1		
				Региональный чемпионат		
				Кировская область - 2020		
				Лист 1		Листов 2
				09Г2С, 20, СтЗ		
				WorldSkills		

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Спб-Резо (Сеп ТИ)					1:1
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

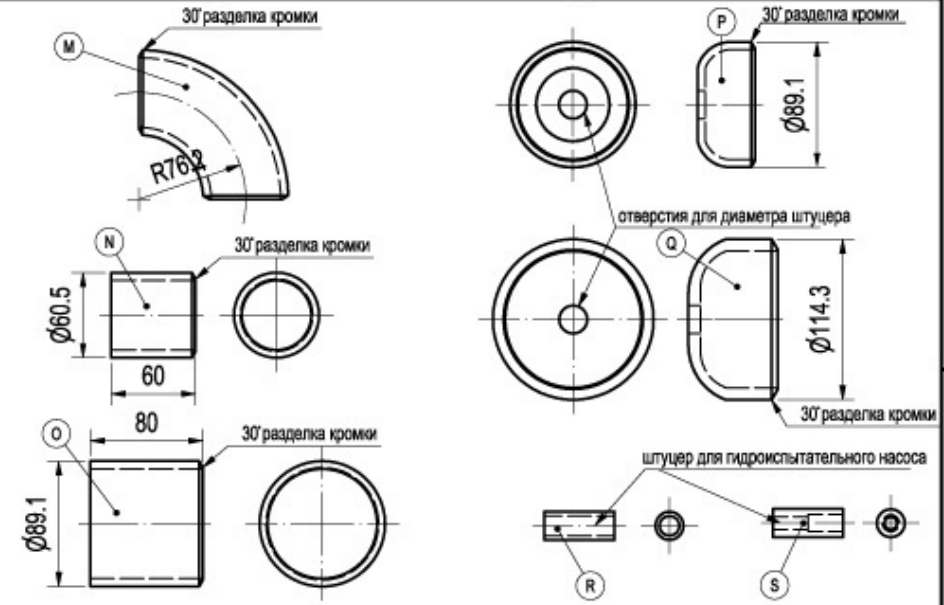
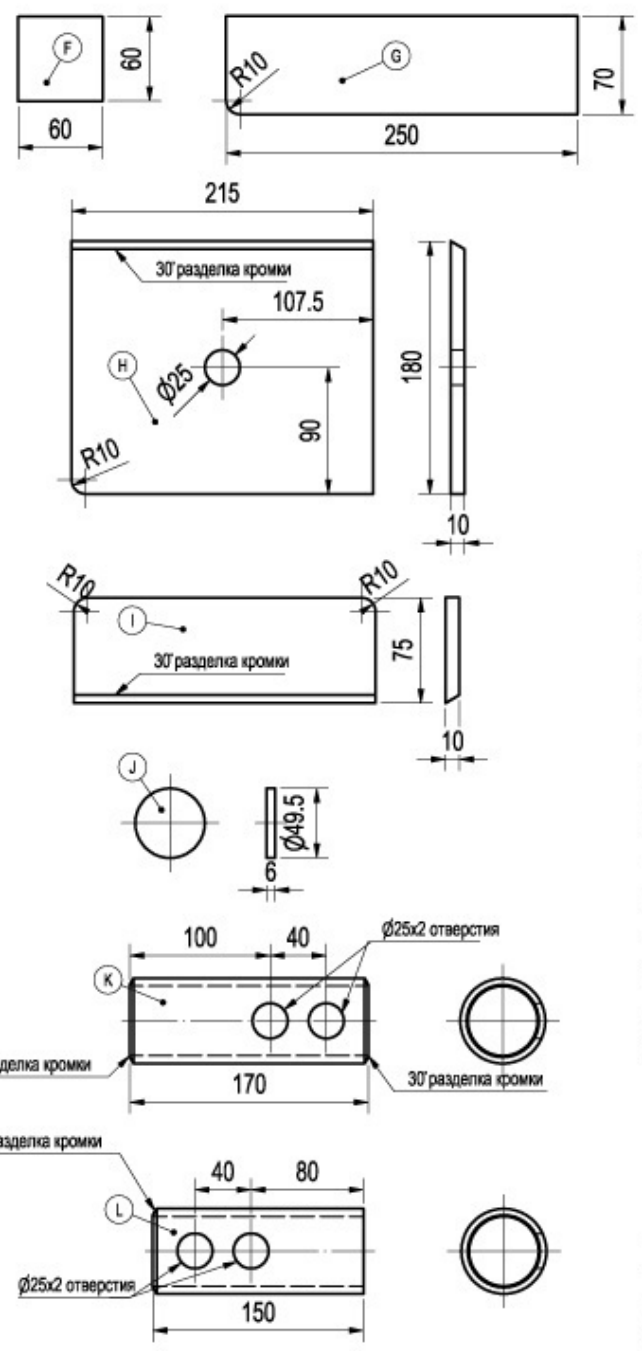
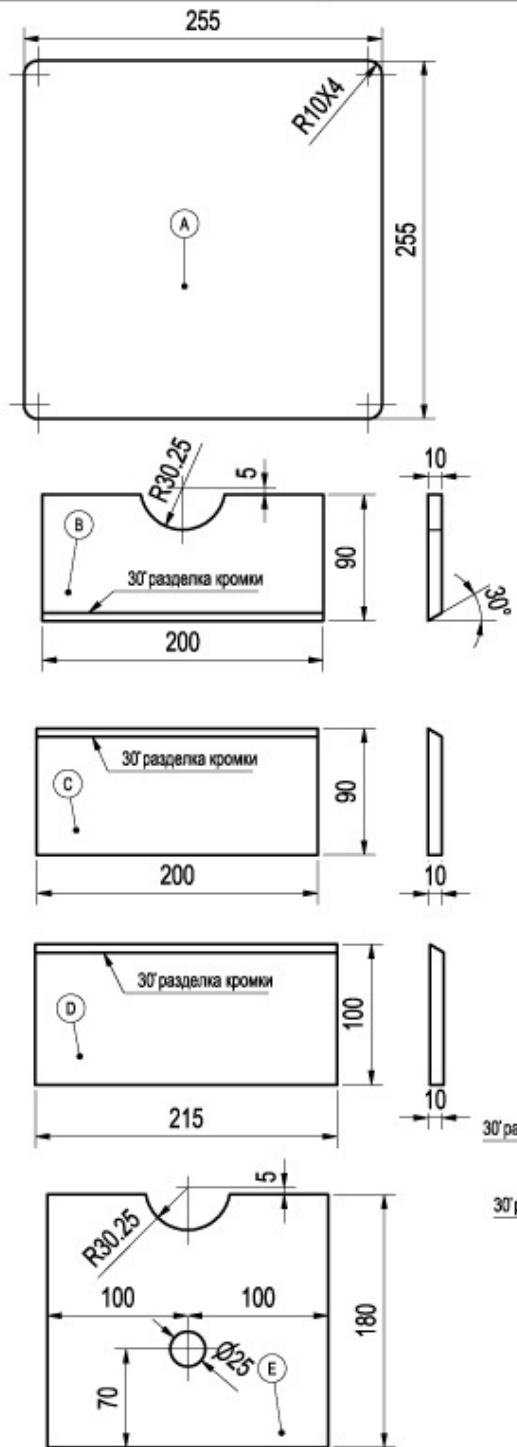
Деталировочный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки 09Г2С	Труба Φ 114.3x8.56-115	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст20	Пластина 10x100x250	Фрезеровка 30 град.
C	2	Сталь марки Ст20	Пластина 16x125x250	Фрезеровка 30 град.
D	2	Сталь марки Ст20	Пластина 12x125x250	
E	2	Сталь марки Ст20	Пластина 12x100x250	

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



S	1	Штуцера для гидротестового насоса, применяемого на площадке проведения чемпионата
R	1	Штуцера для гидротестового насоса, применяемого на площадке проведения чемпионата
Q	2	Ø114.3, оферическая заглушка, токарная обработка кромки 30°, отверстие выполнить как указано на чертеже
P	1	Ø89.1, оферическая заглушка, токарная обработка кромки 30°, отверстие выполнить как указано на чертеже
O	1	Ø89.1x80, труба стальная, токарная обработка 30° одного края, выполнить как указано на чертеже
N	1	Ø60x5-60 труба стальная, токарная обработка 30° одного края, выполнить как указано на чертеже
M	1	Ø60x5, 90° отвод стальной, обработка 30° оба края, выполнить как указано на чертеже
L	1	Ø60x5-150, труба стальная, токарная обработка 30° одного края, два отверстия Ø25 мм, выполнить как указано на чертеже
K	1	Ø60x5-170, труба стальная, токарная обработка 30° оба края, два отверстия Ø25 мм, выполнить как указано на чертеже
J	1	Ø49.5x6, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
I	1	215x75x10, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
H	1	215x180x10, стальная пластина, отверстие Ø25 мм, выполнить как указано на чертеже
G	2	250x70.17x10, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
F	1	60x60x10, стальная пластина
E	1	200x180x10, стальная пластина, отверстие Ø25 мм, выполнить как указано на чертеже
D	2	215x100x10, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
C	1	200x90x10, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
B	1	200x90x10, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
A	1	255x255x10, стальная пластина, выполнить как указано на чертеже
Дет.	К-60	Описание

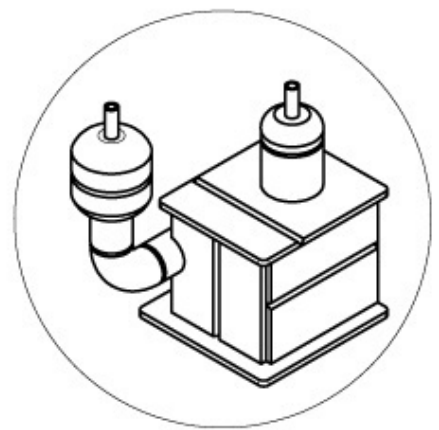
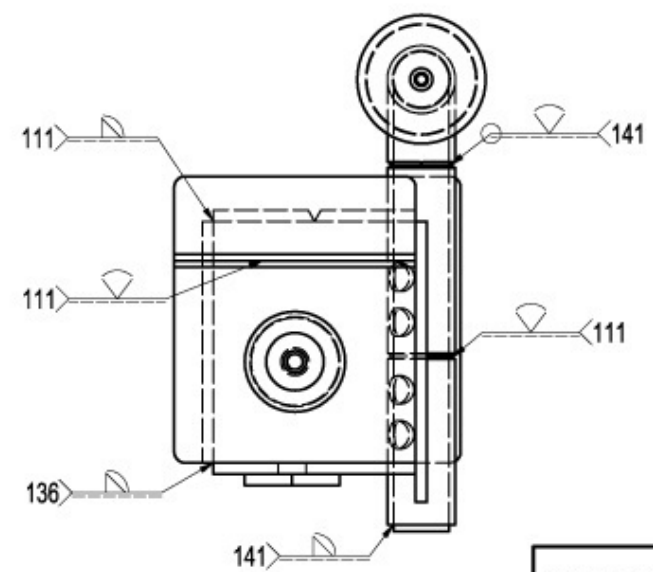
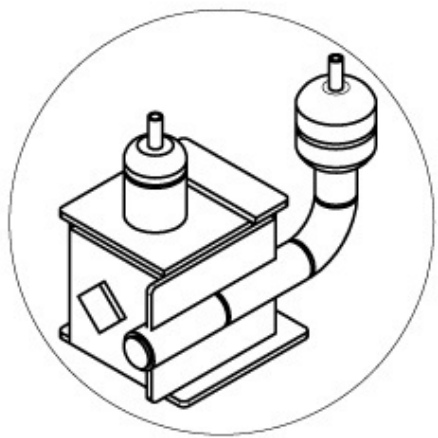
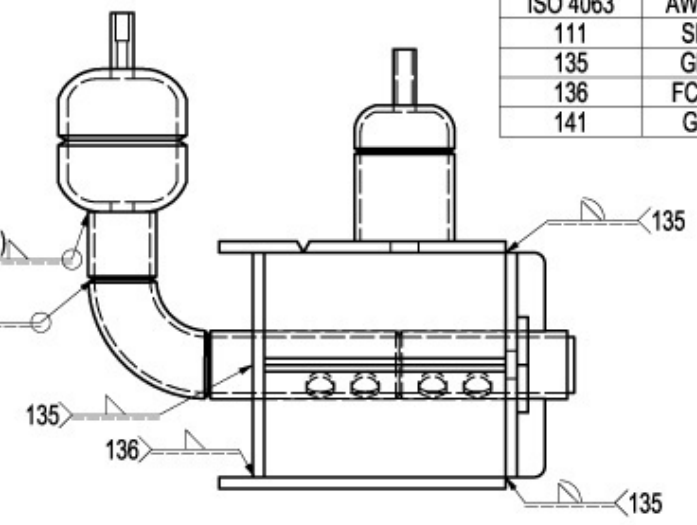
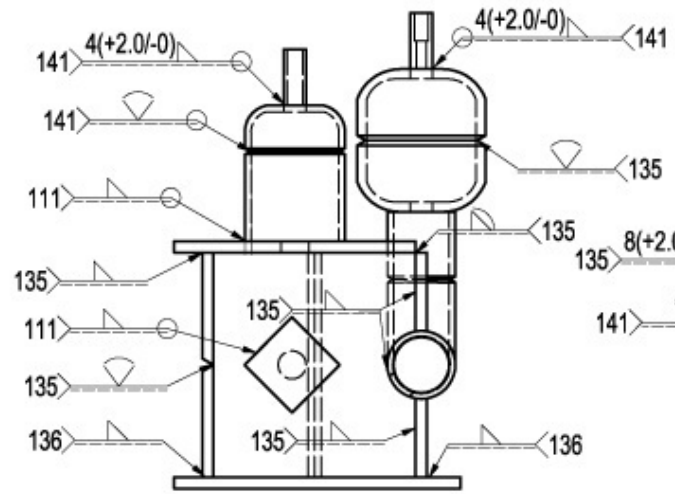
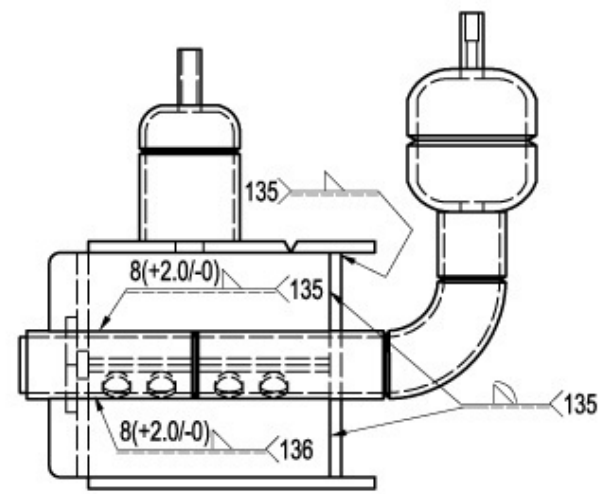
Контрольное задание Модуль 2 WorldSkills

Региональный Чемпионат
Кировская область - 2020

Skill: 10. Сварочные технологии, Welding, Schweißen, Soudage	OR	
Scale: N. T. S	Date: 27. Aug. 2017	Paper: A3
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW	Drawing No: WSC2019_TP10_TW_PV_PARTLISTS_ISO E	
Description: Pressure Vessel-Partlists	Rev:	Page:
	Appd:	Sign:

Примечание: размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процессы сварки	
ISO 4063	AWS A3.0
111	SMAW
135	GMAW
136	FCAW-G
141	GTAW



Примечание:

1. Сварочные прихваты могут быть выполнены в любом пространственном положении, любым из процессов в самой логической последовательности, для обеспечения правильных форм конструкции.
2. Прихваточные швы допускается выполнять только снаружи сосуда, длиной не более 15 мм.
3. Сварные швы должны выполняться именно теми процессами, которые указаны на чертеже.
4. Катет углового шва таврового соединения, должен быть 10 мм, с допуском (+2мм/-0мм)
5. Сварка сосуда выполняется строго только относительно базовой пластины "А". Допускается вращение конструкции вокруг своей вертикальной оси, относительно базовой пластины "А", наклонять и переворачивать сосуд запрещено.
6. Шлифование конструкции ограничено: допускается шлифовать прихваточные швы, СТОП-точки, корневой проход, свариваемые поверхности пластин тавровых соединений.
7. Финальная очистка сосуда выполняется только проволочной щеткой, шлифование конструкции запрещено.

Примечание: все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Контрольное задание Модуль 2 WorldSkills			
Региональный Чемпионат Кировская область - 2020			
Skill: 10. Сварочные технологии, Welding, Schweißen, Soudage	Scale: N. T. S	Date: 28. Aug. 2017	Paper: A3
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW		Drawing No: WSC2019_TP10_TW_PV_SYMBOLS_ISO E	
Description: Pressure Vessel-SYMBOLS		Rev:	Page:
		Appd:	Sign: