



Примечание:

1. Прихватки могут быть сделаны в любом пространственном положении с применением любого сварочного процесса, указанного на чертеже;
2. Длина прихваток допускается не более 15мм. Расположение прихваток внутри конструкции **НЕДОПУСТИМО**;
3. Все сварные швы должны быть выполнены согласно указанию на чертеже;
4. Все сварные швы тавровых соединений должны быть выполнены с катетом 10мм (+2мм/-0мм), если указано иное;
5. Сварка производится только с основанием А в нижнем положении;
6. Послеварочная зачистка: допускается только с применением щетки;
7. Шлифовка шва абразивными кругами **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ**.

Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
Н. контр.					
Утв.					

Региональный чемпионат WorldSkills Russia 2019 Open

Модуль 2
Сосуд, работающий под давлением

ГОСТ 1050-2013
Сталь 20

Стадия	Масса	Масштаб
		1:4
Лист 1	Листов	

WorldSkills

Формат А3

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.