



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сварочный процесс – РАД (TIG/141)
2. Пространственные положения сварки: все, кроме сварки на спуск;
3. Наличие зазоров не допускается;
4. Сварка производится с основанием А в нижнем положении;
5. Катет сварных швов тавровых соединений 2мм (+1/-0);
6. Радиус угловых швов 2мм (+1/-0);
7. Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки;
8. Изделие сдается на проверку без последующей очистки;
9. Пластина К и труба L подлежат удалению перед сдачей изделия на оценку.

						Региональный чемпионат Worldskills Russia 2019 Open				
						Модуль 4		Стадия	Масса	Масштаб
						Конструкция из нержавеющей стали				1:2,5
						12X18H10T		Лист 1	Листов	
								WorldSkills		
								Формат А3		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разраб.										
Проб.										
Т. контр.										
Н. контр.										
Утв.										

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.