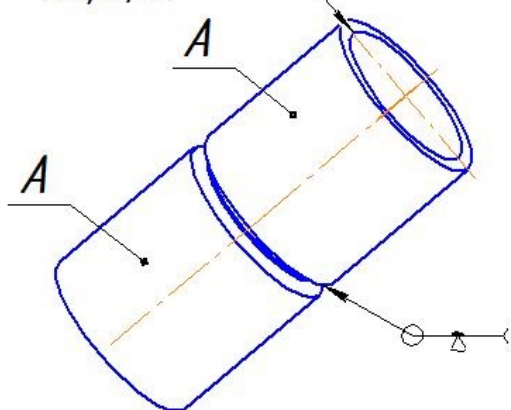


ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А:

Материал: Ст3
Размер: $\phi 114 \times 8 \times 115$

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более 3-4

Удерживать на 12 часов (не вращать)



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

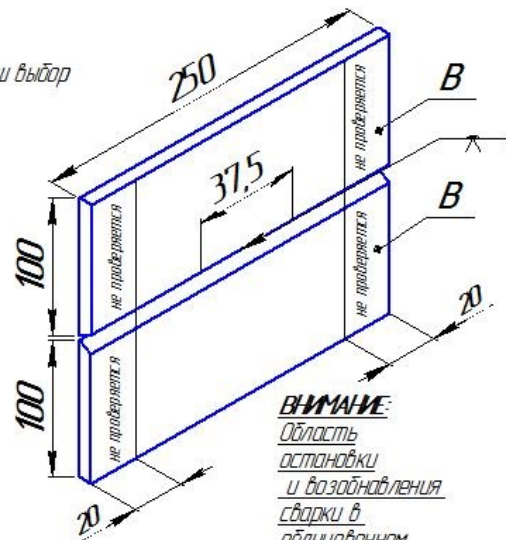
6G (Н-ЛО45) наклонное / 5G (РН) вертикальное
2G (РС) горизонтальное
Карневой проход
Заполняющий и облицовочный

ОЦЕНКА:
1. ВИК
2. РГК - 100%

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1В:

Материал: Ст3
Толщина: 10 мм

Зазор - ваш выбор



ВНИМАНИЕ:
Область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе 37,5 мм (136/135)

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

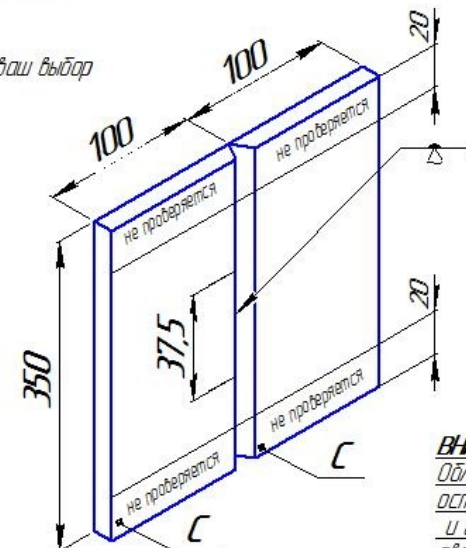
3G (PF) Вертикальное
4G (PE) Потолочное
Карневой проход
Заполняющий и облицовочный

ОЦЕНКА:
1. ВИК
2. РГК - 100%

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С:

Материал: О9Г2С
Толщина: 16 мм

Зазор - ваш выбор



ВНИМАНИЕ:
Область остановки и возобновления сварки в карневом проходе 37,5 мм

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

3G (PF) Вертикальное / PA 1G(Нижнее) /
2G (РС) Горизонтальное
Карневой проход
Заполняющий и облицовочный

ОЦЕНКА:
1. ВИК
2. РГК - 100%

Тестовый контроль сварки 10 и 1Е:

Сварка двух образцов таврового соединения

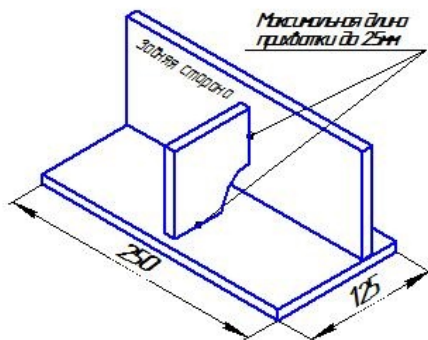
Материал: Ст3
Толщина: 12 мм

Сварочный процесс: Тавр №1 - (111)
Тавр №2 - (136, 135, 111)

Положение сварки: Тавр №1 - 2F (PB) нижнее
Тавр №2 - 3F (PF) вертикальное, 2F (PB) нижнее

4F (PE) потолочное

- ПРИМЕЧАНИЕ:**
1. Сварка целого 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°
 4. Разрешающие испытания (не учитывая 20мм начала и конца)
 5. Зазор при сборке не допустим



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
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. Процесс указывается для первого карневого прохода, заполняющего и облицовочного.
5. Все пластины и труба должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
6. Не допускается очистка лицевых и карневого валиков абразивным инструментом.
7. Стел-точка должна быть проверена и подтверждена постановкой штампа.
8. ХХХХ= Маркировка

Чертеж выполнен не в масштабе
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

					Региональный чемпионат Worldskills Russia 2019 Open		
					Модуль 1		
					Контрольные образцы		
					Лист 1 / Листов		
					WorldSkills		
					Формат А3		

Имя, № подл. Подп. и дата. Взам инв. №

