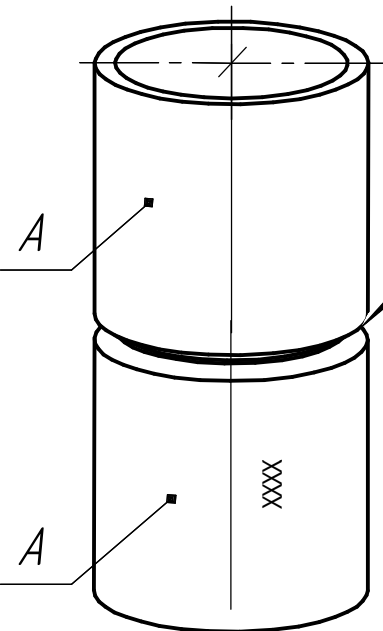
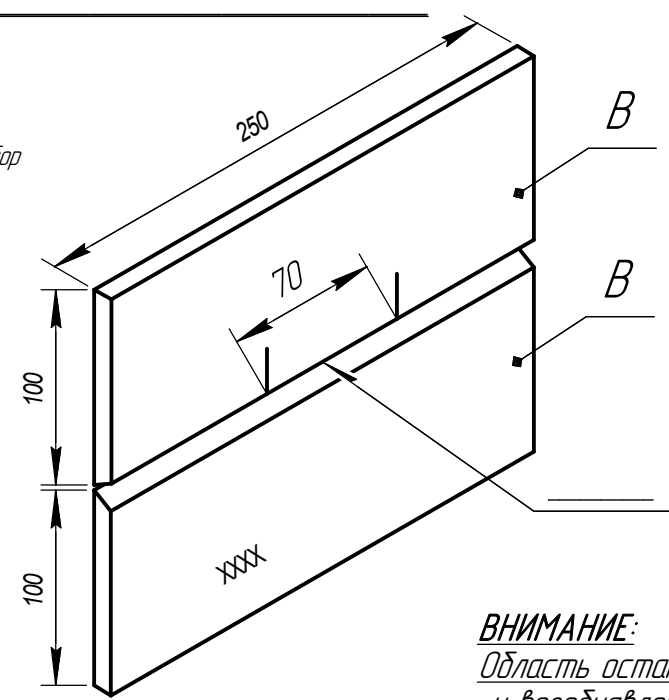
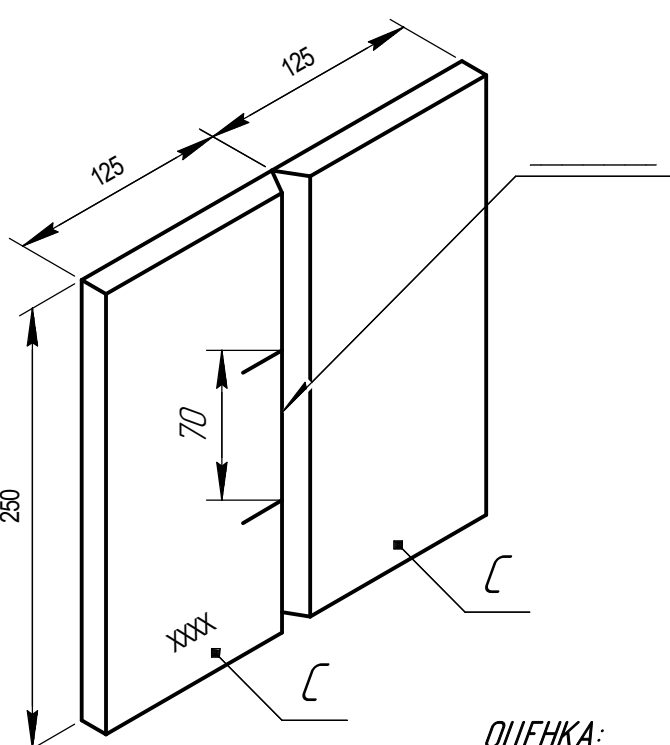
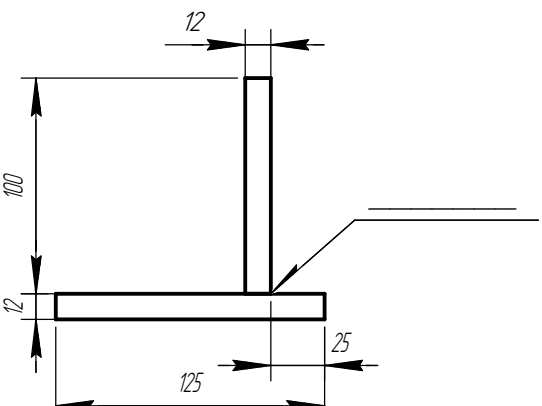
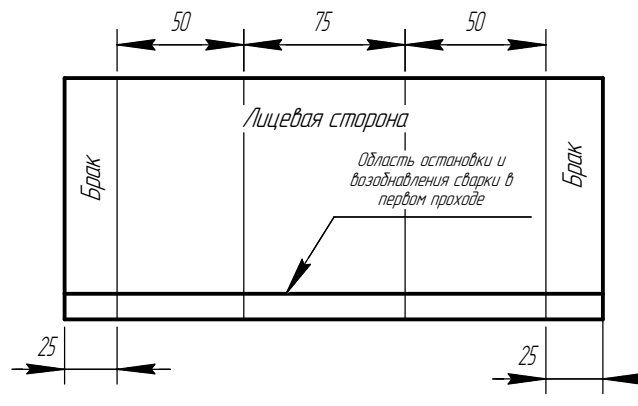
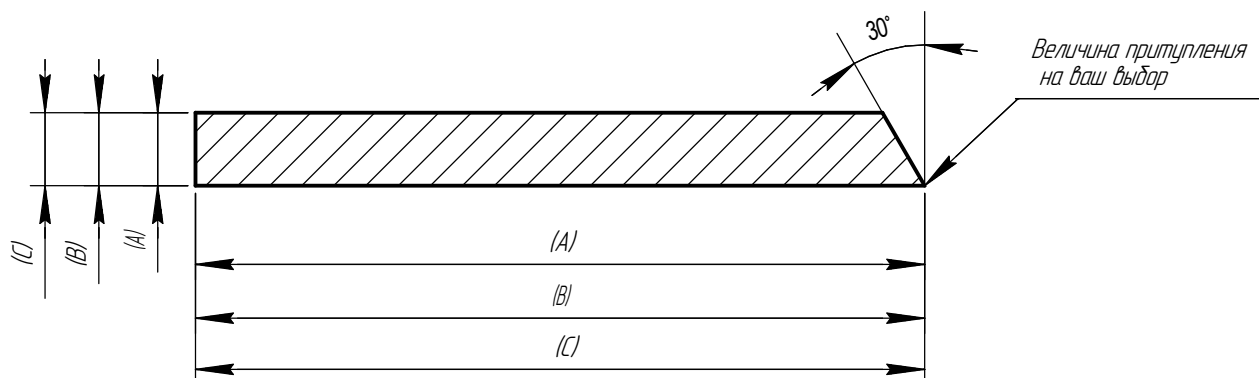


Перв. примен.	Справ. №	<div>ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех</div> <div>ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А: Материал: Размер:</div> <div></div> <div>ОЦЕНКА: 1. ВИК 2. РГК – 100%</div> <div>СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ: Корневой проход: Заполняющий и облицовочный:</div>		<div>ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1В: Материал: Толщина:</div> <div></div> <div>ВНИМАНИЕ: Область останковки и возобновления сварки в облицовочном проходе 70 мм.</div> <div>СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ: Корневой проход: Заполняющий и облицовочный:</div> <div>ОЦЕНКА: 1. ВИК 2. РГК – 100%</div>		<div>ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С: Материал: Толщина:</div> <div></div> <div>ОЦЕНКА: 1. ВИК 2. РГК – 100%</div> <div>СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ: Корневой проход: Заполняющий и облицовочный:</div>																																													
		<div>ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ 1D: Материал: Толщина: Сварочный процесс: Положение сварки:</div> <div>ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х. 3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.</div> <div></div> <div></div>		<div>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 только для первого корневого прохода. Не для заполняющих и облицовочного. 5. Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении. 6. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом. 7. XXXX= Маркировка.</div> <div>Чертеж выполнен не в масштабе</div> <div>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</div> <table><tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td>Лит.</td><td>Масса</td><td>Масштаб</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td>Chih-Peng Chen TW</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1:1</td></tr><tr><td>Пров.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Лист 1</td><td>Листов 2</td><td></td></tr><tr><td>Т.контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Н.контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Утв.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	Разраб.	Chih-Peng Chen TW						1:1	Пров.					Лист 1	Листов 2		Т.контр.								Н.контр.								Утв.					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб																																												
Разраб.	Chih-Peng Chen TW						1:1																																												
Пров.					Лист 1	Листов 2																																													
Т.контр.																																																			
Н.контр.																																																			
Утв.																																																			
Подп. и дата	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Инв. №	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.	Копировал	Формат А3																																											

Деталировочный чертеж



Разделка кромок на детали фрезеруется

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Углеродистая сталь	Труба ϕ	Фрезеровка 30 град.
B	2	Углеродистая сталь	Пластина	Фрезеровка 30 град.
C	2	Углеродистая сталь	Пластина	Фрезеровка 30 град.
D	1	Углеродистая сталь	Пластина	
E	1	Углеродистая сталь	Пластина	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
					Лист				
					2				