

— шов в одной стороне
 — шов с двух сторон

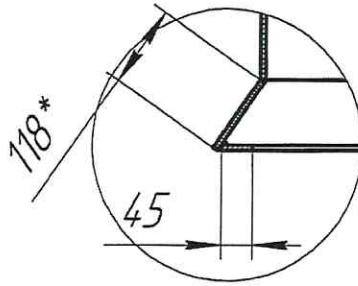
Shel P 78
 30.04.19.

				AP-450	
				Схема сборки лабиринта	
Исполн.	Провер.	Инж.	Инж.	Инж.	Инж.

Лист 1 из 1
 1000
 2000
 3000
 4000
 5000

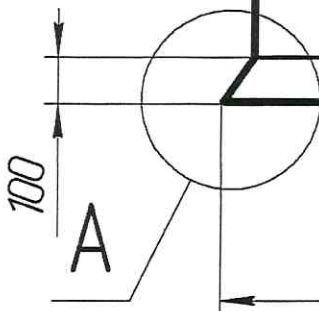
ПГ 2-01 А

A



$\phi 1605$

1250-1300.



$\phi 1740$

8

8

8

А. С. Ливинский 30.04.19.

ПГ 2-01 А

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Цилиндр
гипсоварочная печь AP-450

Лит. Масса Масштаб

1:15

Лист Листов 1

Ст20Х23Н18

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

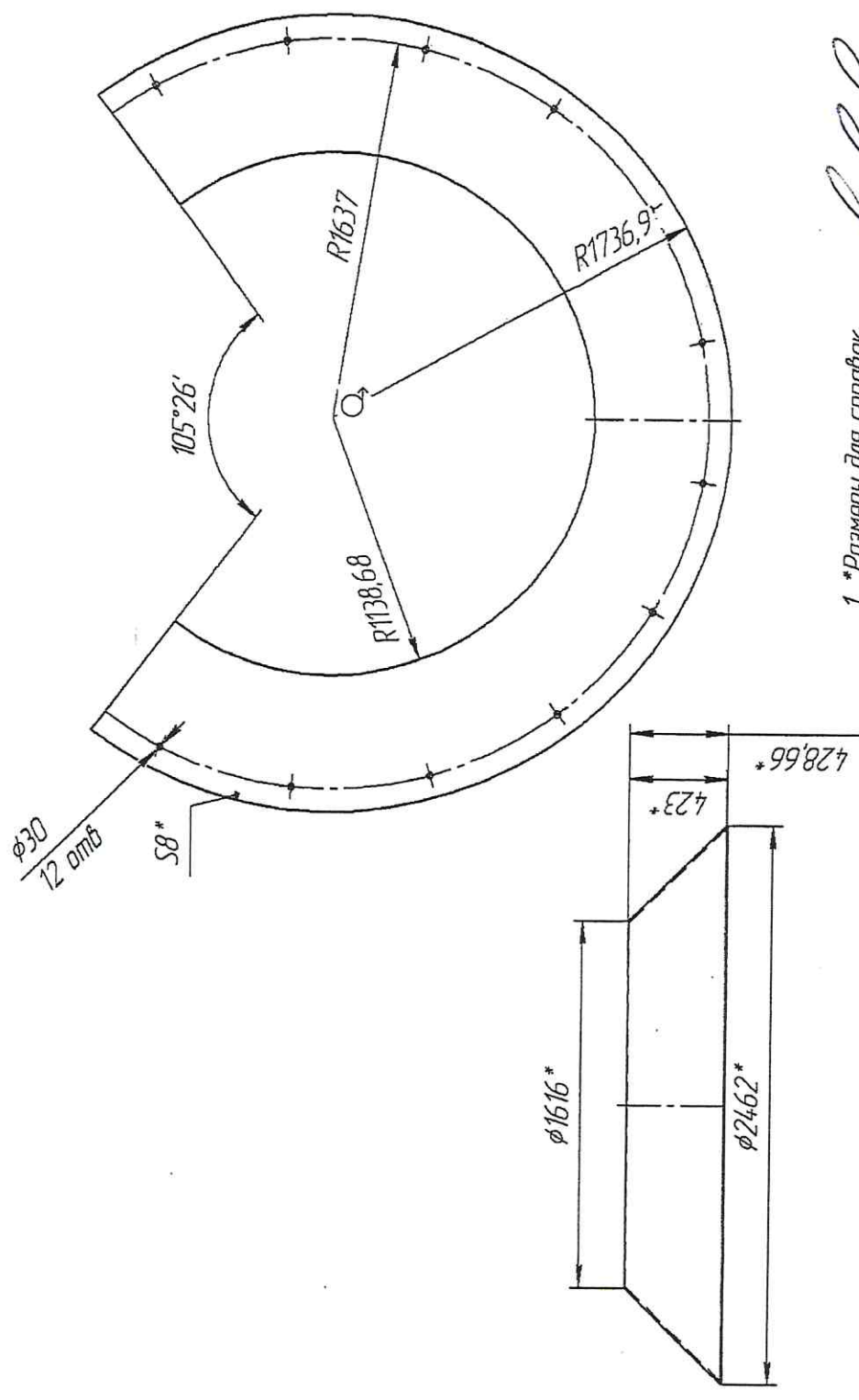
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

№№, № п/п	Имя, Фамилия, №	Возраст, дата	№№, № п/п	Имя, Фамилия, №	Возраст, дата	№№, № п/п	Имя, Фамилия, №	Возраст, дата

A

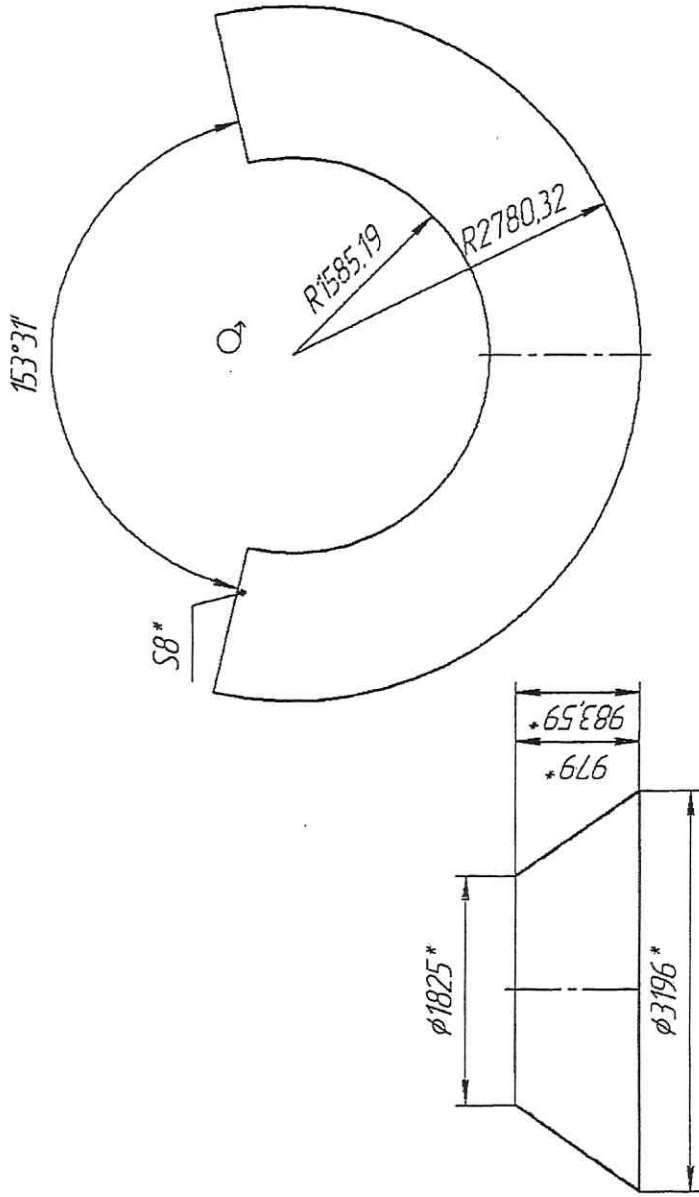


1. *Размеры для справок.

[Handwritten signature]
30.04.18.

Имя, Фамилия		Имя, Фамилия	
№ п/п	Масса	№ п/п	Масса
	239		120
Конус №6		Конус №6	
A		A	
Имя, Фамилия	№ п/п	Имя, Фамилия	№ п/п
Имя, Фамилия	№ п/п	Имя, Фамилия	№ п/п
Имя, Фамилия	№ п/п	Имя, Фамилия	№ п/п

A



1. *Размеры для справок.

[Signature]
 30.04.13

Изм.		Лист		Масса		Изделия	
№	Дата	№	Итого	№	Итого	№	Итого
				590	140		1
				A			
				КОМУС №3			
Изм.	№	№ докум.	Дата				
Разраб.							
Проб.							
Т. контро.							
И. контро.							
Упр.							

Изд. №	Лист в сборе	Вариант	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №
Изд. №	Лист в сборе	Вариант	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №

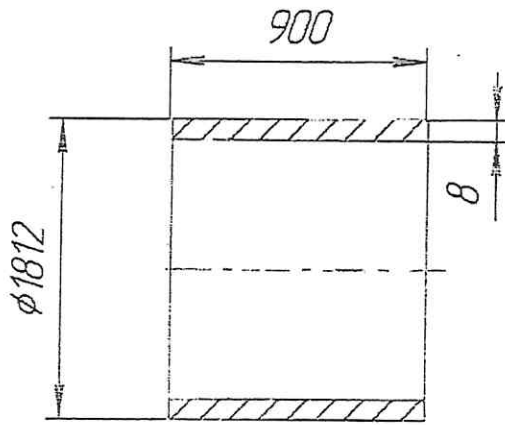
Титул лист

Стр. №

Вариант № 1 Кол. в сунд. № 1

Лист и дата

№ в подл.



С. С. Локеев № 30.04.19

№ в подл.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
1				
2				
3				
4				
5				



Цилиндр и 5.

Сталь 20Х23Н18

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

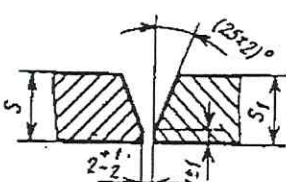
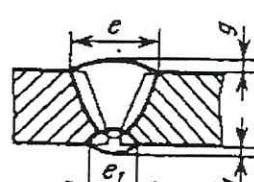
<p>«Согласовано» Главный механик ПП ВСК  А.А.Максимов «30» апреля 2019г.</p>	<p>«Утверждаю» Управляющий директор ПП ВСК  А.М.Руднев «___» _____ 2019г.</p>	<p>ТК- АР 450 №1</p>
<p>ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА на ручную дуговую сварку углеродистых и низколегированных сталей</p>		
<p>Объект: __ ПП ВСК Цех №1 печь АР 450 №1 ремонт камеры сгорания</p>		
<p>Сварочное оборудование</p>		

Вид сварки РД Основной материал (марка) М04(W04)

Наименование НД (шифр) ГОСТ 5264-80 Тип шва СШ

Тип соединений (по НД) С21 (стыковое)

Конструктивные размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s ₁	e		e ₁ ±2	g = g ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. Откл.		Номин.	Пред. Откл.
С21			От 3 до 5	8		8		
			Св.5 до 8	12	±2	10	0,5	
			Св.8 до 11	16				
			Св.11 до 14	19				
			Св.14 до 17	22	±3	10	0,5	
			Св.17 до 20	26				
			Св.20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	34				
Св. 28 до 32	38							

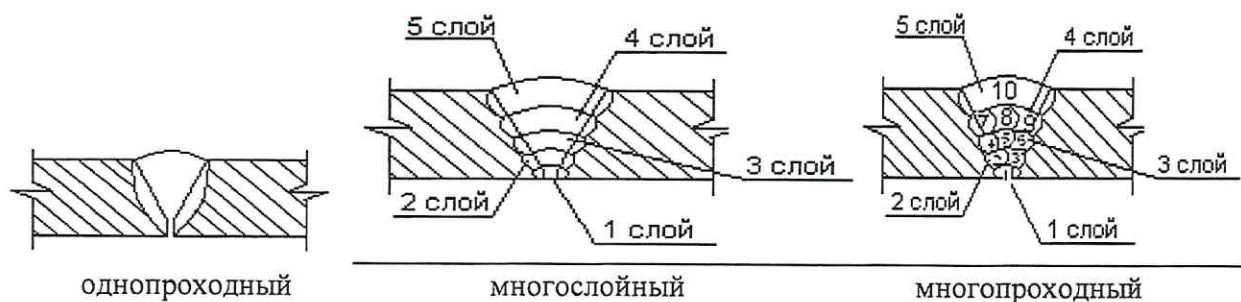
Сварочный материал

Марка электродов	Режим прокатки
УТР 68 Н	120-200 °С (2 часа)

Режим сварки

Диаметр электрода	Положение шва в пространстве		
	Горизонтальное	Вертикальное	Потолочное
3.2	80-100	80-100	80-100
4	130-140	130-140	130-140
Род тока, полярность	DC (+) / AC		

Последовательность наложения валиков



Требования к контролю качества

Метод контроля	Наименование (шифр) НД	Нужное отметить
1. Визуальный и измерительный	РД 03 – 606 - 03	100%
2. Радиографический	ГОСТ7512-82; ГОСТ23055-83	
3. Ультразвуковой	ГОСТ14782-86	
4. Капиллярный	ГОСТ18442-80	
5. Магнитопорошковый	ГОСТ21105-87	

Общие требования .

1. Пооперационный контроль постоянно проводят сварщик и руководитель сварочных работ.
2. Электроды применять только после контрольной проверки их качества
3. При температуре наружного воздуха ниже -20°C сварочные работы не производить.
4. Перед сваркой электроды прокалить по режиму , указанному в таблице. Электроды хранить в термопепаллах.

Разработал:

Главный механик Максимов А.А.

С технологической картой ознакомлены:

Бригадир _____ «__» _____ 200 г.
 Сварщик _____ «__» _____ 200 г.
 Сварщик _____ «__» _____ 200 г.