

Изм. № подл. 356 от 05.07.13

Подп. и дата 05.07.13

Взам. инв. № 15.07.13

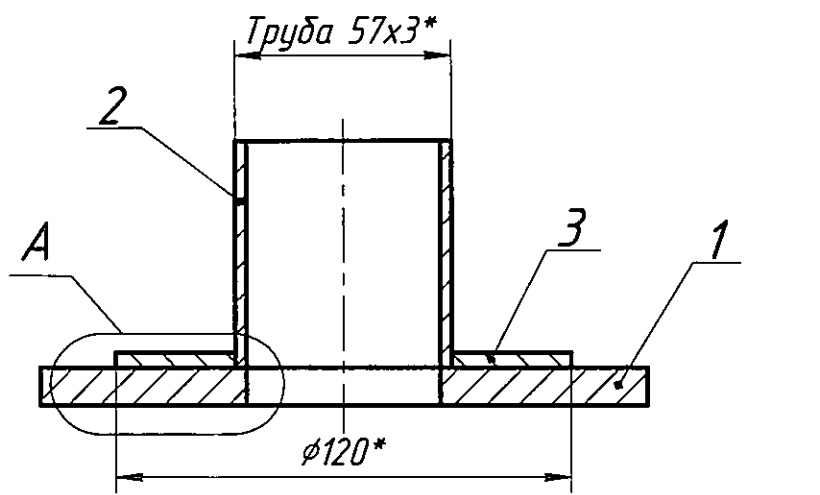
Инд. № докум. 91.3112.01.10СБ

Лист 1 из 1

Справ. № 91.3112 ч.1

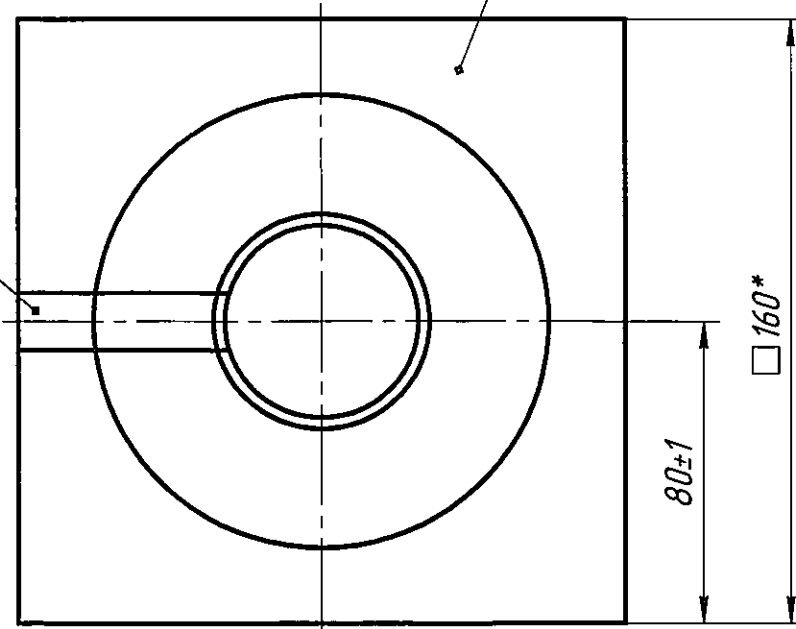
Пер. помен.

91.3112.01.10СБ

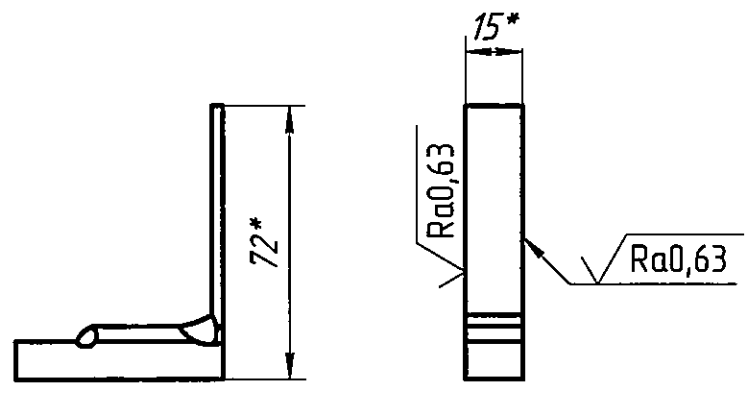


п.6

Образец

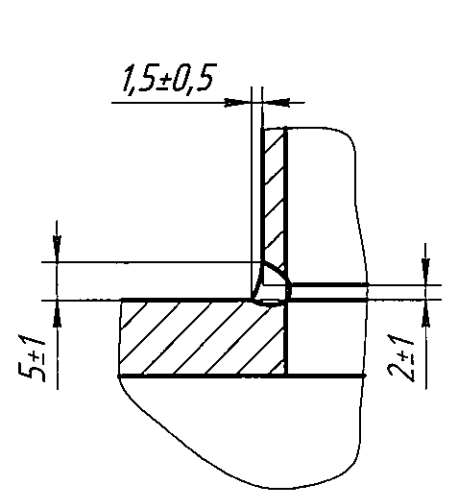


Образец для металлографических исследований

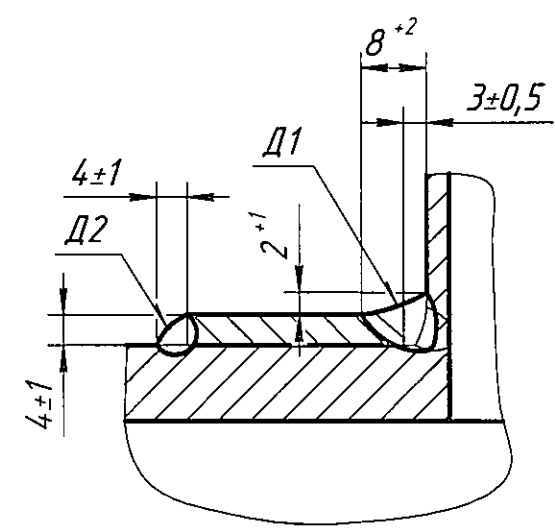


A(1:1)

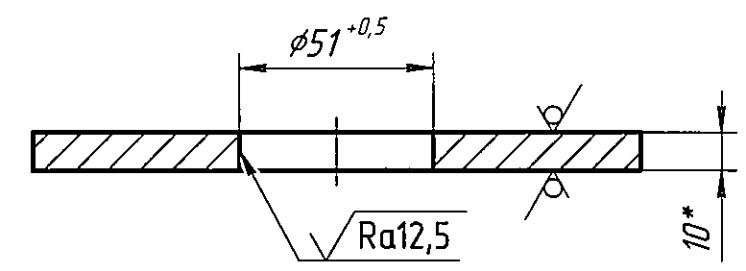
Сварное соединение деталей поз. 1 с поз. 2.



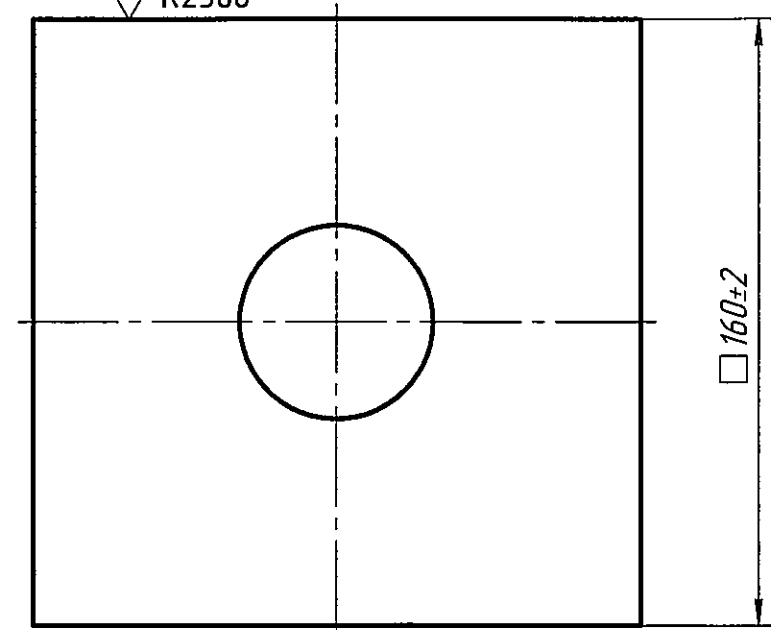
Сварное соединение деталей поз. 1,2 с поз. 3.



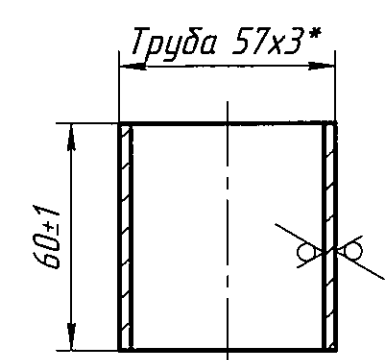
Дет. поз. 1



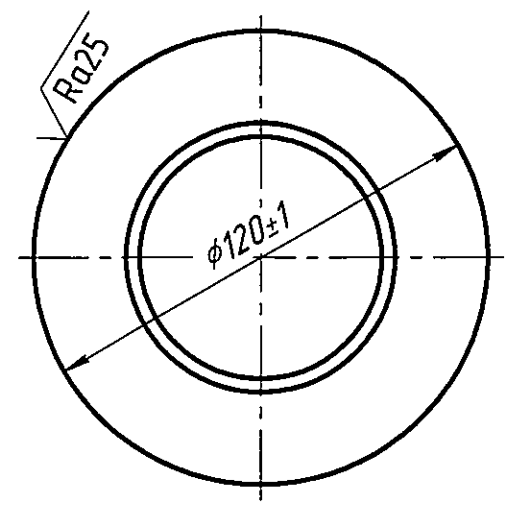
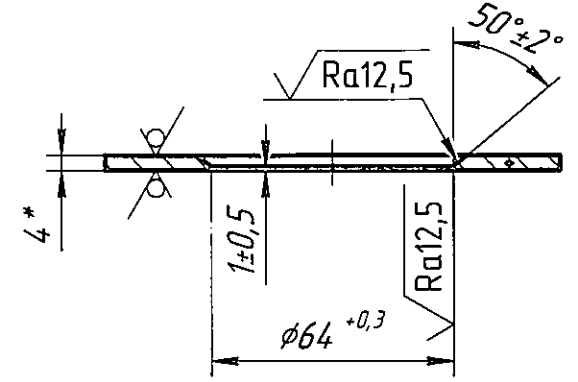
Rz500



Дет. поз. 2



Дет. поз. 3



- \*Размеры для справок.
- Сварка ручная аргодуговая проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Контроль и оценку качества сварного соединения производить по ПН АЭ Г-7-010-89, категория сварного соединения III.
- Провести контроль по следующим операциям:
  - визуальный контроль и измерение,
  - капиллярный контроль (класс чувствительности II),
  - металлографические исследования.
- Расчетная высота углового шва Д1 - 6 мм, Д2 - 2,8 мм.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение сборочной единицы, клеймо ОТК; для сварного шва - клеймо сварщика, клеймо ОТК.

91.3112.01.10СБ													
Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Соединение сварное контрольное Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Давыдова	07.13	Проб.	Козлачкова		И		2,47	1:2
ОГС	Логонова	07.13	Т.контр.	Романов	08.2013					Лист			
Ц/НМК	Легконогих	07.13	Нач.отд.	Лазарев	08.2013								
Ц/ЛИМ	Самойлова	07.13	Н.контр.	Бондаренко	08.2013								
										ИК"ЗИОМАР"			