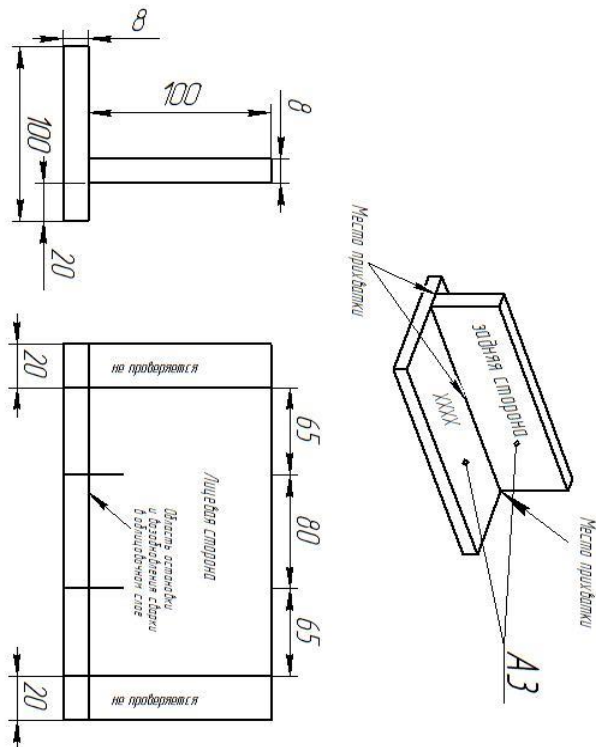
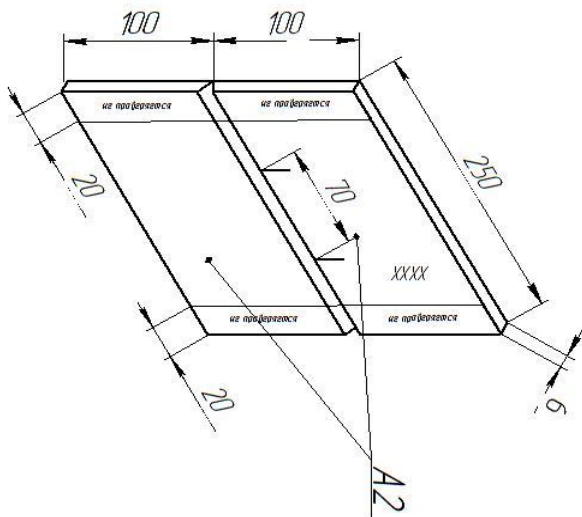
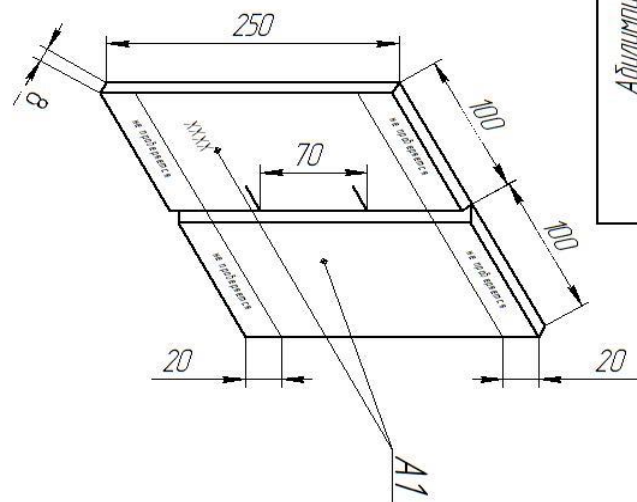


Чертеж Модуль1 категория Школьники.

Абилитикс – 2025



1. Сборка соединенной производится в просторном помещении, по результатам жеребьевки.
2. Сторонний процесс определяется по результатам жеребьевки.
3. Все участники должны быть не более 15м на стикерах соединенных и не более 25 м на табличках с заданной стороны.
4. Все образцы должны быть собраны с расположением маркировки в указанном положении.
5. Не допускается выстилать пачки и коробки для образцов изделий.
6. XXXX – маркировка.
7. Чертеж выполнен не в масштабе.
8. Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах.
9. Область остальной и возобновления сборки в обязательном порядке 70 мм.

Абилитикс-2025									
Имя	Фамилия	№ документа	Подпись	Дата	Материал Ст 3				
Имя	Фамилия	№ документа	Подпись	Дата					
Имя	Фамилия	№ документа	Подпись	Дата					
Имя	Фамилия	№ документа	Подпись	Дата					
Материал Ст 3					Формат А3				

Чертеж Модуль1 категория Студенты, Специалисты.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

**A2**

**A1**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

**A3**

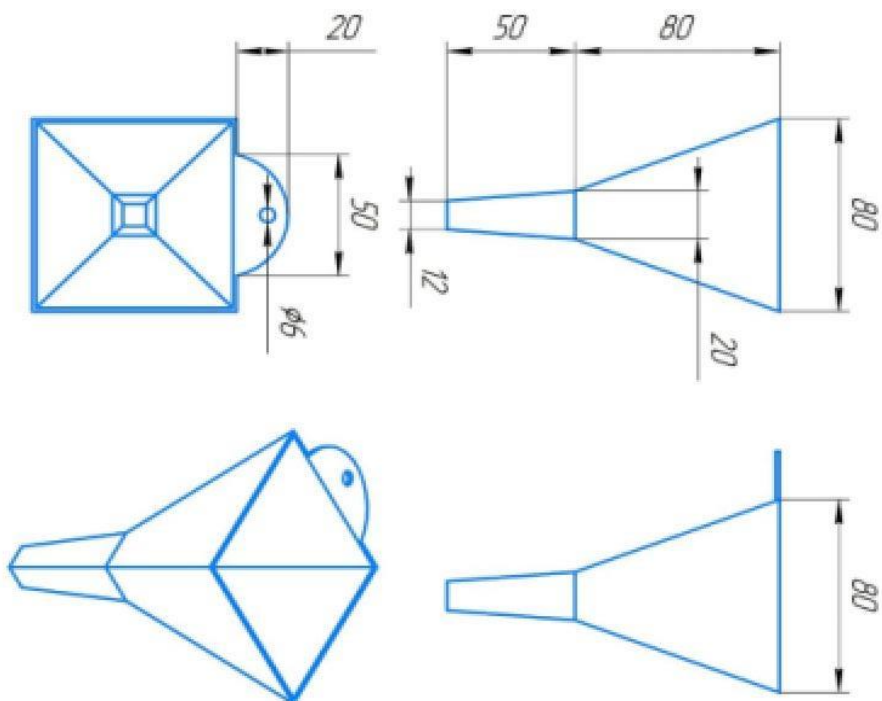
**A3**

**A3**

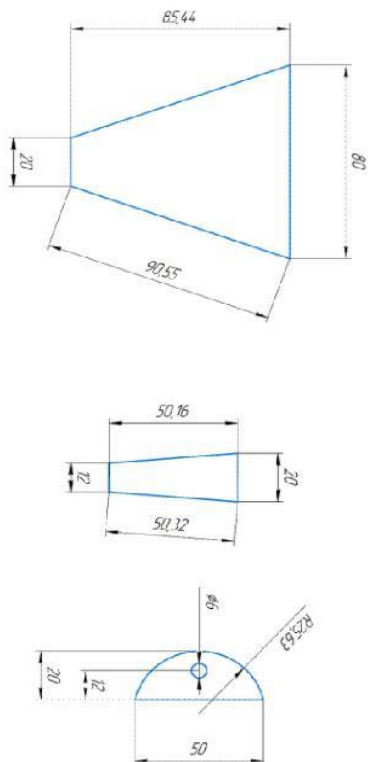
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.																																																							
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Аббимпикс - 2025</div> <div> <p style="text-align: center;">Вид изделия в объеме</p> </div> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Чертеж деталей</div> </div>																																																													
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p style="text-align: center;">Спецификация</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Дет.</th> <th>Ком-во</th> <th>Размеры</th> <th>Материал</th> <th>Примечание</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>Пластина 230*300 со скосом угла боковые панели</td> <td>АМг3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>2</td> <td>Пластина 230*170 Панель верхняя и задняя</td> <td>АМг3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>Пластина 300*170 Панель нижняя</td> <td>АМг3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1</td> <td>Пластина 160*170 Панель передняя</td> <td>АМг3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1</td> <td>Пластина 100*170 Наклонная с отверстием Ø 4,6мм</td> <td>АМг3</td> <td>под приварку горловины</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td>Пластина 20*150 (с пунжи слота) Ручка конистры</td> <td>АМг3</td> <td>создать под 90° по пунжу слота</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>1</td> <td>Горловина с крышкой приварная</td> <td>АМг3</td> <td>подробные размеры указаны в спецификации</td> </tr> </tbody> </table> </div> <div style="width: 50%;"> </div> </div>							Дет.	Ком-во	Размеры	Материал	Примечание	1	2	Пластина 230*300 со скосом угла боковые панели	АМг3		2	2	Пластина 230*170 Панель верхняя и задняя	АМг3		3	1	Пластина 300*170 Панель нижняя	АМг3		4	1	Пластина 160*170 Панель передняя	АМг3		5	1	Пластина 100*170 Наклонная с отверстием Ø 4,6мм	АМг3	под приварку горловины	6	1	Пластина 20*150 (с пунжи слота) Ручка конистры	АМг3	создать под 90° по пунжу слота	7	1	Горловина с крышкой приварная	АМг3	подробные размеры указаны в спецификации															
Дет.	Ком-во	Размеры	Материал	Примечание																																																									
1	2	Пластина 230*300 со скосом угла боковые панели	АМг3																																																										
2	2	Пластина 230*170 Панель верхняя и задняя	АМг3																																																										
3	1	Пластина 300*170 Панель нижняя	АМг3																																																										
4	1	Пластина 160*170 Панель передняя	АМг3																																																										
5	1	Пластина 100*170 Наклонная с отверстием Ø 4,6мм	АМг3	под приварку горловины																																																									
6	1	Пластина 20*150 (с пунжи слота) Ручка конистры	АМг3	создать под 90° по пунжу слота																																																									
7	1	Горловина с крышкой приварная	АМг3	подробные размеры указаны в спецификации																																																									
<p>Примечание:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Сварочный процесс - РАД (TIG/141) лист 3мм, металл АМг3 ;</li> <li>2. Поверхностное положение сварки все кроме противополого;</li> <li>3. Наличие зазоров не допускается;</li> <li>4. Все стыковые, угловые и торцовые швы выполняются с полным проваром;</li> <li>5. Сварка производится с основанием в нижнем положении;</li> <li>6. Катет сварочных швов торцовых соединений 3 мм (4/-0);</li> <li>7. Радиус угловых швов 3мм (4/-0);</li> <li>8. Все швы выполняются в 1 проход с применением послойной проработки;</li> <li>9. Изделие заливается на поверхность последующей зачистки после сборки;</li> <li>10. Чертеж выполнен не в масштабе, размеры указаны в миллиметрах.</li> </ol>																																																													
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Изм.</th> <th>Лист</th> <th>№ докум.</th> <th>Подп.</th> <th>Догов.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Догов.	1	1				2	1				3	1				4	1				5	1				6	1				7	1				8	1				9	1				10	1			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Догов.																																																									
1	1																																																												
2	1																																																												
3	1																																																												
4	1																																																												
5	1																																																												
6	1																																																												
7	1																																																												
8	1																																																												
9	1																																																												
10	1																																																												
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p style="text-align: center;">Материал - АМг3</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p style="text-align: center;">Аббимпикс - 2025</p> </div> </div>																																																													

Абилмликс - 2025

Вид изделия.



Чертежи деталей



Примечание:

1. Сборка соединяется производиться в любом пространственном положении, по результатам жеребьевки.
2. Сварочный процесс: 141 – Аргондуговой сварка неплавящим электродом.
3. При сборке изделия соблюдать по 2 позиции, длина не более 10мм, любое пространственное положение.
4. Сборка изделия в положении указанном в жеребьевке (вертикальное, горизонтальное, 45град).
5. Не допускается очистка изделий и крепежного болта абразивным инструментом.
6. Размер заготовок указан на чертежах.
7. Материал: Сталь 12Х18Н10Т, толщина заготовок 3мм.

Спецификация

Дет. Кол-во	Размеры	Материал	Примечание
1	4	Болт с резьбой 80 и 20мм, высота 85,44 мм	Сталь 12Х18Н10Т
2	4	Болт с резьбой 20 и 12мм, высота 50,16 мм	Сталь 12Х18Н10Т
3	1	Ручка (подкладка R25mm) с отверстием 6 мм	Сталь 12Х18Н10Т

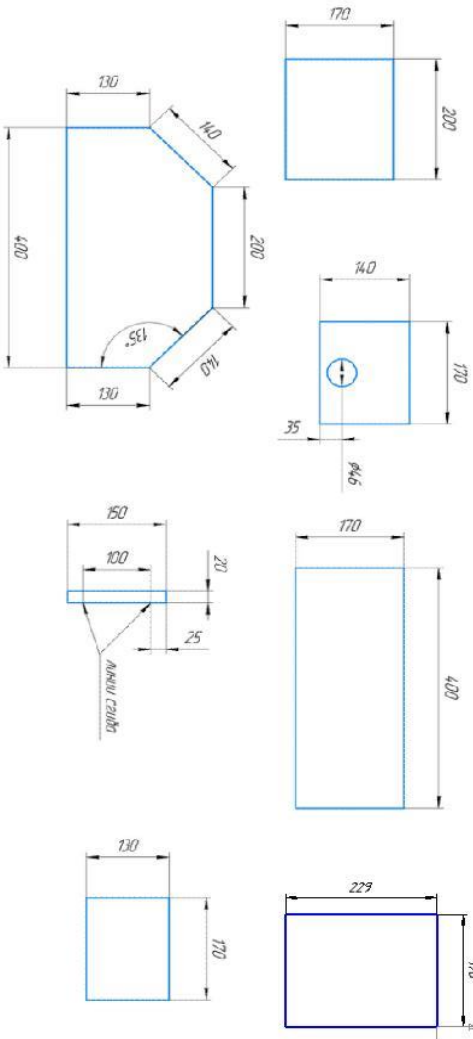
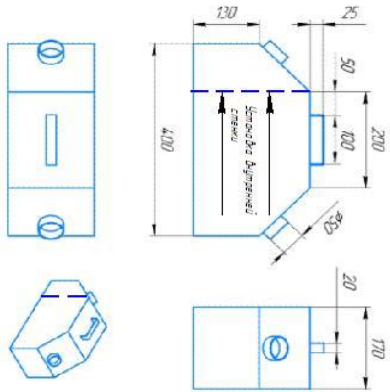
Дет. Кол-во	Размеры	Материал	Примечание
1	4	Болт с резьбой 80 и 20мм, высота 85,44 мм	Сталь 12Х18Н10Т
2	4	Болт с резьбой 20 и 12мм, высота 50,16 мм	Сталь 12Х18Н10Т
3	1	Ручка (подкладка R25mm) с отверстием 6 мм	Сталь 12Х18Н10Т

Копировать

Формат А3

5202 - - ЭКПЛИКС

Вид изделия в объеме



Чертеж детали

Спецификация

Дет.	Кол-во	Размеры	Материал	Примечание
1	1	Пластина 170*200 (верхняя пластина)	АМгЗ	
2	2	Пластина 140*170 (панель нижняя, передняя и задняя с отв. Ø 50мм)	АМгЗ	установить под углом 135°
3	1	Пластина 400*170 (панель нижняя)	АМгЗ	
4	1	Пластина 229*170 (панель (стенка) внутренняя)	АМгЗ	
5	2	Пластина 400*230 (профилированные стенки со скосом углов)	АМгЗ	
6	1	Пластина 20*150 (с лыжками сверху) Ручка кнопулы	АМгЗ	создать под 90° по лыжке сверху
7	2	Пластина 130*170 (панель передняя и задняя)	АМгЗ	
8	2	Горловина с крышкой профилированная	АМгЗ	подобрать размеры указанные в спецификации

Примечание:

1. Сборочный процесс - Р.АД. П/В/14.11 лист 3м, металл АМгЗ;
2. Поставленное положение сборки все кроме указанного;
3. Изделие заводом не дорабатывается;
4. Все стыковые, угловые и торцевые швы выполняются с полным проваром;
5. Сборка производится с основанием в нижнем положении;
6. Каналы сварочных швов торцевых соединений 3 мм (1/-0);
7. Радиус угловый шов 3мм (1/-0);
8. Все швы выполняются в 1 проход с применением присадочной проволоки;
9. Изделие ставится на поверхность зачистки после сборки;
10. Сборка и сварка производится в 2 этапа. 1 этап - конструкция без заливки стенок установкой внутреннего. Предварительная для оценки 2. Производится сборка внутренних торцевых и угловых швов. Проверка швов на оценку 3. Доработка конструкции и проверка на оценку конструкции целиком. После оценки конструкции приступать к окончательной сборке.
11. Чертеж выполнен не в масштабе, размеры указаны в миллиметрах.



Абсолютный - 2025

Модуль2, компетенция  
"Сварочные технологии"  
Специалисты

Материал - АМгЗ

Абсолютный - 2025

Копировать

Формат А3

