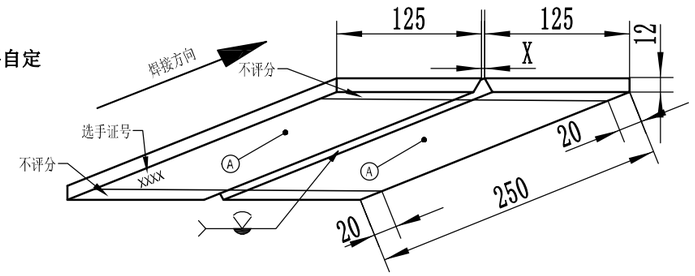
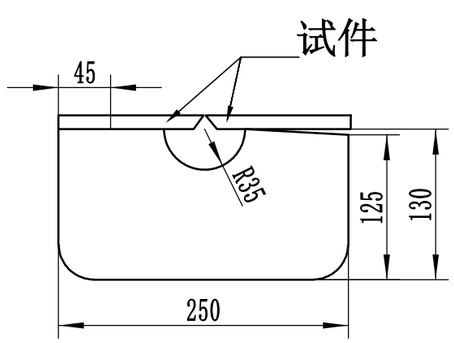
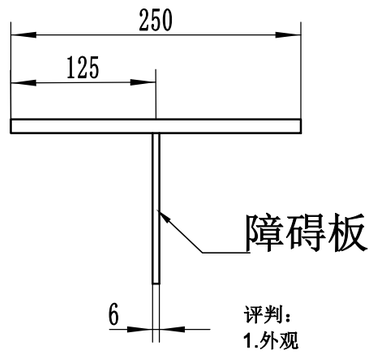
试板1A：
材料：碳钢板
厚度：12mm

根部间隙X由选手自定





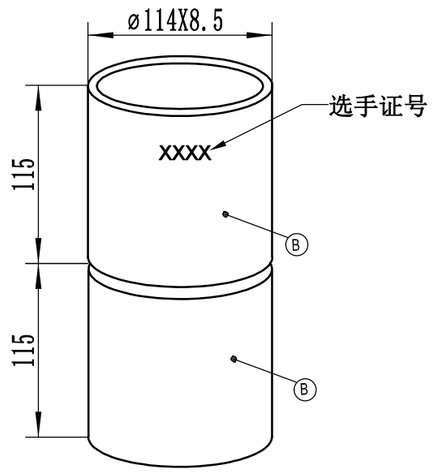


评判：
1.外观
2.X射线检测
3.两端各20mm
范围内不评判

焊接位置		
焊接方法	根部焊道	
	填充+盖面	

试管1B：
材料：碳钢管

2件Ø114X8.5（壁厚）X115（长）

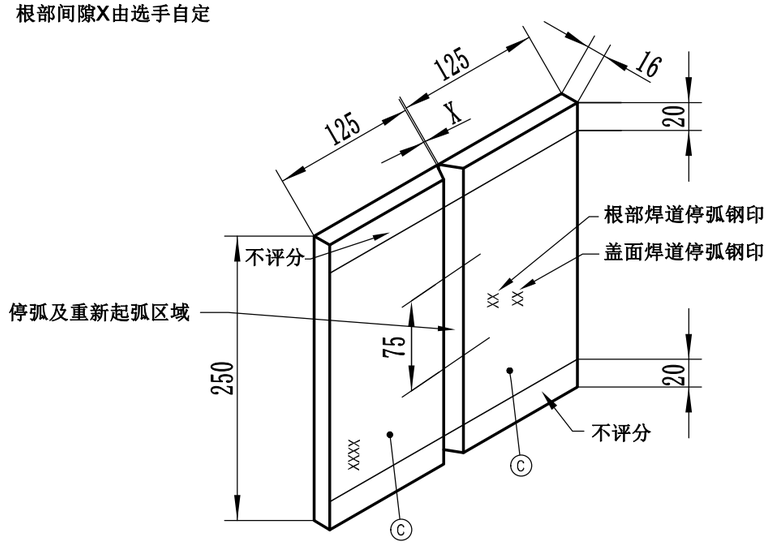


评判：
1.外观
2.X射线检测

焊接位置		
焊接方法	根部焊道	
	填充+盖面	

试板1C：
材料：碳钢板
厚度：16mm

根部间隙X由选手自定

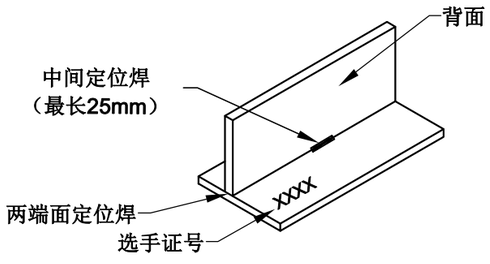


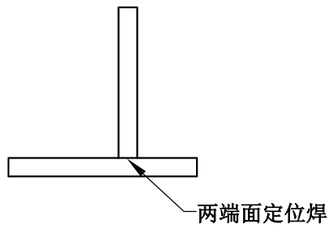
评判：
1.外观
2.X射线检测
3.两端各20mm
范围内不评判

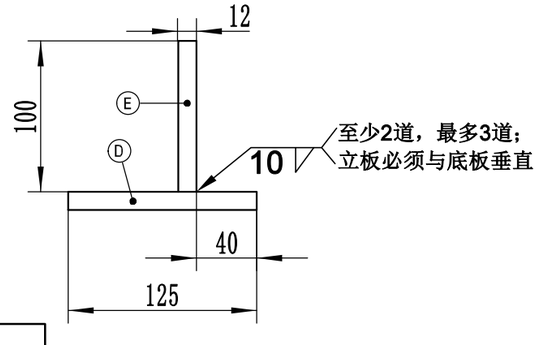
焊接位置		
焊接方法	根部焊道	
	填充+盖面	

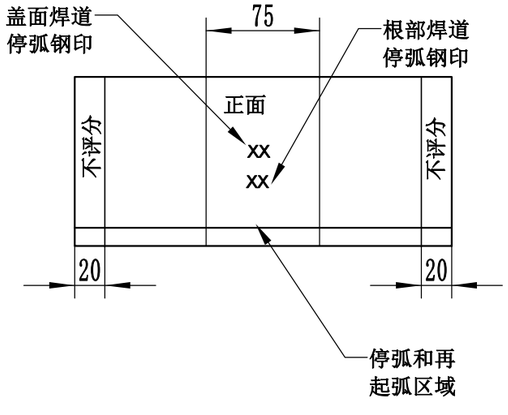
试板1D：
材料：碳钢板
厚度：12mm

注：
1.E板和D板必须保持垂直，不允许倾斜
2.E板和D板接触面预制角度不允许改变，
且不允许留间隙。
3.角焊缝焊脚尺寸为10mm（+3.0/0）mm
4.角焊缝至少2道，最多3道。









焊接位置	
焊接方法	

E	1	Q235B	板250X100X12	焊接端需机械加工为90°，如图
D	1	Q235B	板250X125X12	
C	2	Q235B	板250X125X16	焊接端有30°坡口
B	2	20#	管，外径Ø108X8（壁厚）X115（长）	焊接端有30°坡口
A	2	Q235B	板250X125X12	焊接端有30°坡口
名称	数量	材质	说明	备注

第十七届全国工程建设系统职业技能竞赛焊工赛项

项目	焊接		
图纸规格	A3	版本	V1
竞赛图纸 模块一		装配图/零件图	第 1 页 共 1 页