

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

试板1A:
材料: 碳钢板
厚度: 10mm

焊接方法/焊接位置: PE 4G
根部焊道: SMAW111
填充和盖面: SMAW111

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

125

125

10

300

A

A

XXXX

250

125

6

障碍板

试件

125

R30

R35

130

试件1B:
材料: 碳钢管
2件 $\Phi 114 \times 8.5$ (壁厚) X 150 (长)

控制点12:00, 正上方收弧处钢印号

评判:
1. 外观
2. X射线检测

焊接方法/焊接位置:
根部焊道:
填充和盖面:

注:
定位焊数量为3个

试件1C:
材料: 碳钢板
厚度: 12 mm
焊接方法:
焊接位置:

注:
1. 正面角焊缝焊脚尺寸为 10 mm (+2.0/-0) mm。
2. 角焊缝至少焊2道, 最多焊3道。
3. 焊接端面必须与板正面保持90°, 不允许有斜面或留有间隙。

中间定位焊
(最长25 mm)

背面

XXXX

端面定位焊

12(A)

8.5(B)

125(A)

150(B)

30°

焊缝坡口钝边

边缘示意图

12

100

12

125

25

10

详见注

12

20

75

正面

背面

根部焊道停弧及重新起弧区域
(仅限于根部焊道)

不评分

不评分

所有尺寸单位为毫米

第八届陕西省国有企业职工技能大赛焊接项目

项目: 焊工
日期: 2025. 7
纸张: A3

项目: 模块1 低碳钢组合件

图号: 组合件
页数: 1 of 1

OR