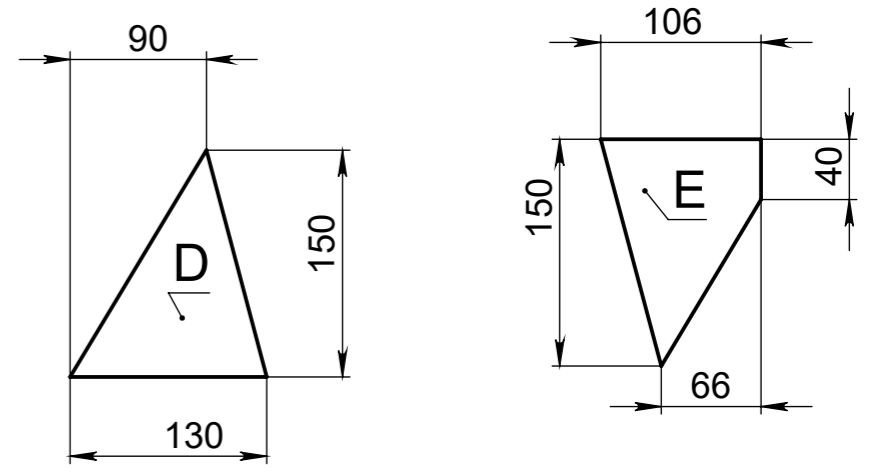
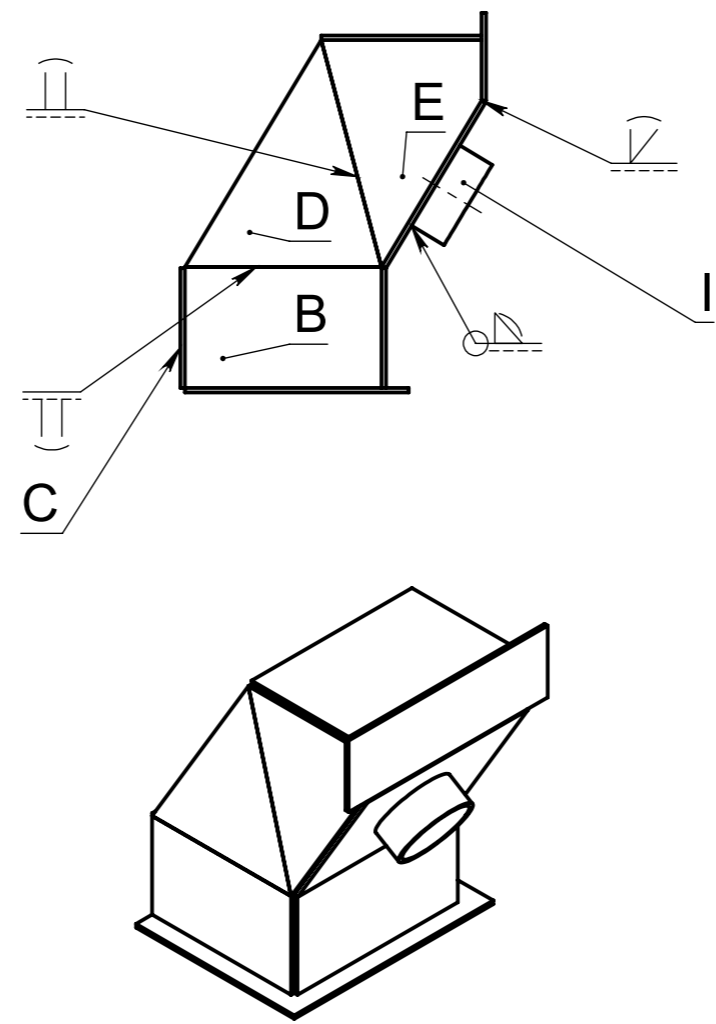
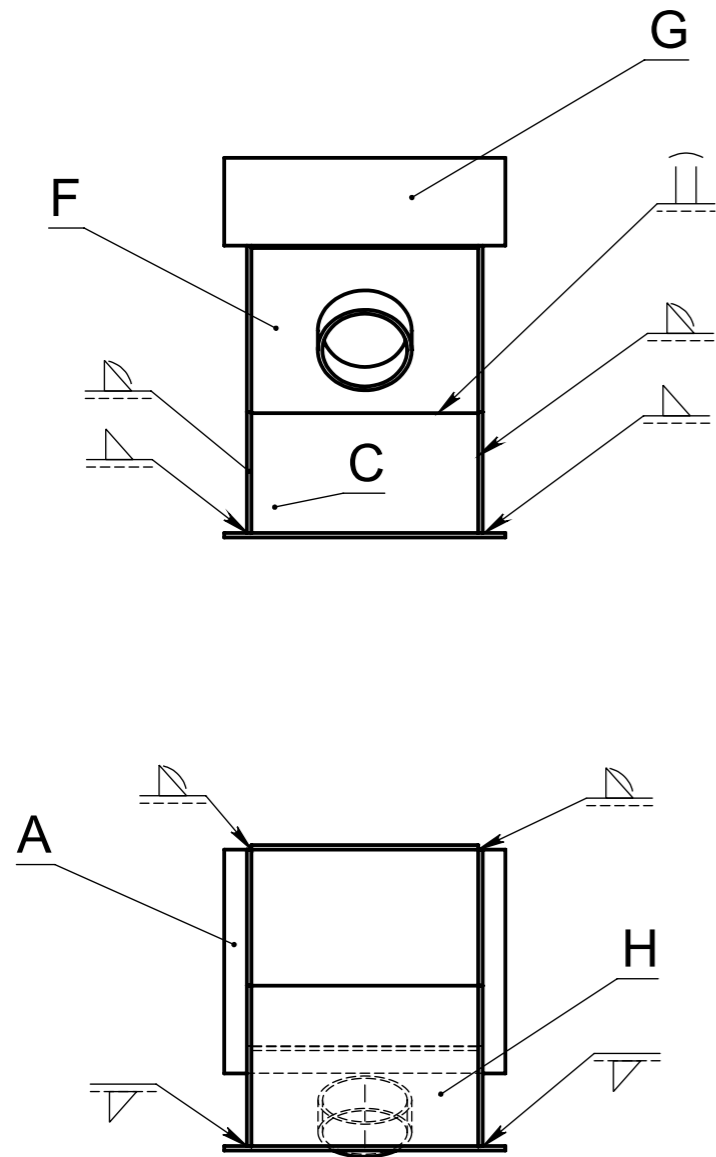


Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

- 1) Сварочный процесс - РАД (TIG/141)
- 2) Пространственные положения сварки: Все, кроме сварки на спуск
- 3) Наличие зазоров не допускается
- 4) Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром.
- 5) Сварка производится с основанием А в нижнем положении
- 6) Катет сварных швов тавровых соединений 3 мм (+2/-0).
- 7) Радиус угловых швов 3мм (+1/-0,9).
- 8) Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки
- 9) Изделие сдаётся на проверку без последующей очистки

Наименование	Кол-во	Описание
A	1	Пластина 186X148X3.0
B	2	Пластина 130X80X3.0
C	2	Пластина 150X79.17X3.0
D	2	Пластина 150X130X3.0, см. чертеж
E	2	Пластина 150X106X40X3.0, см.чертеж
F	1	Пластина 150X127.45X3.0
G	1	Пластина 186X58X3.0
H	1	Пластина 150X106X3.0
I	1	Труба 62X25X3.0

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Модуль № 3</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1.30	1:5
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.						<b>Алюминий</b>		
Н. контр.					<b>WorldSkills Russia</b>			
Утв.								