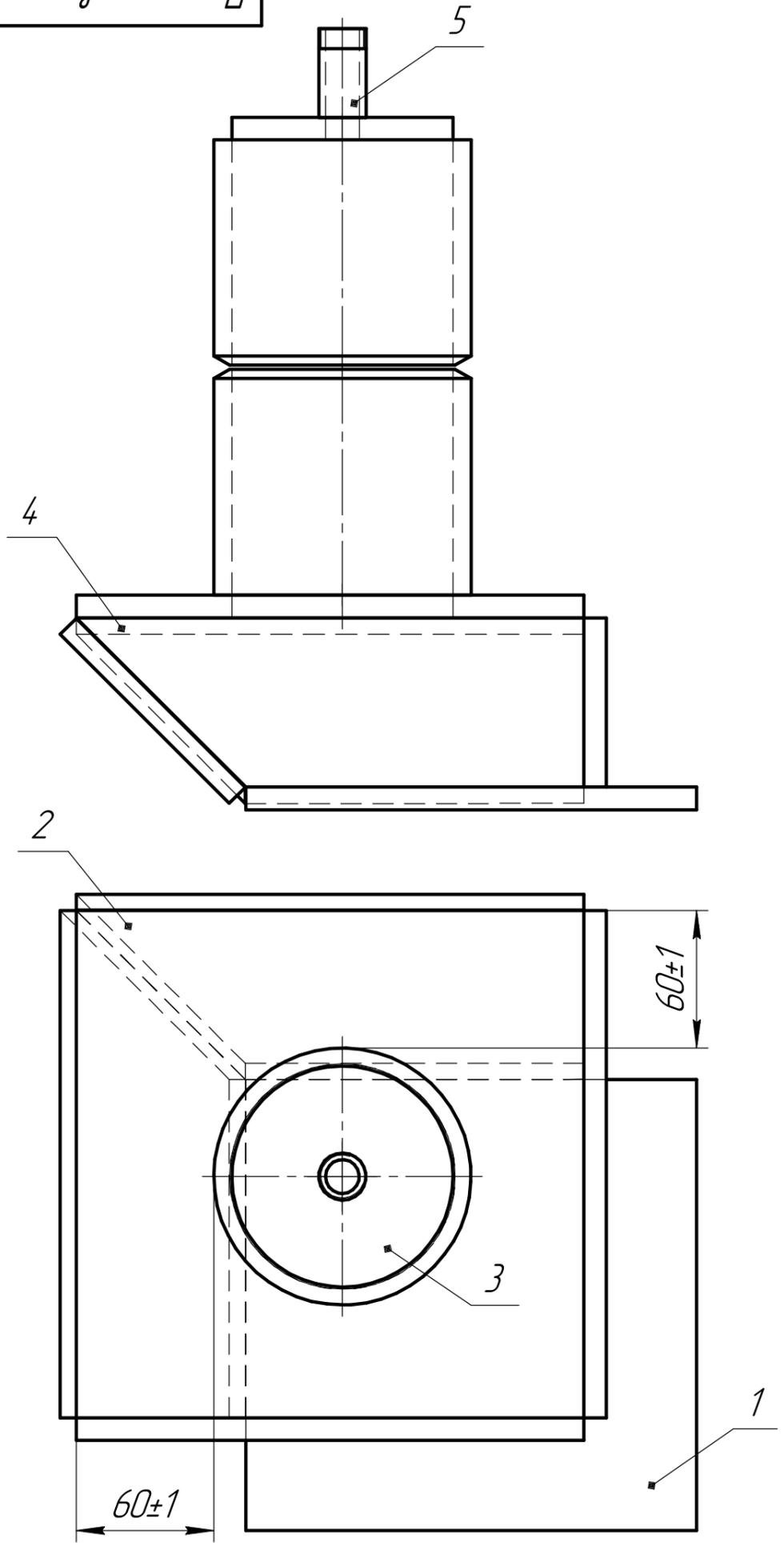


Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № дробл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

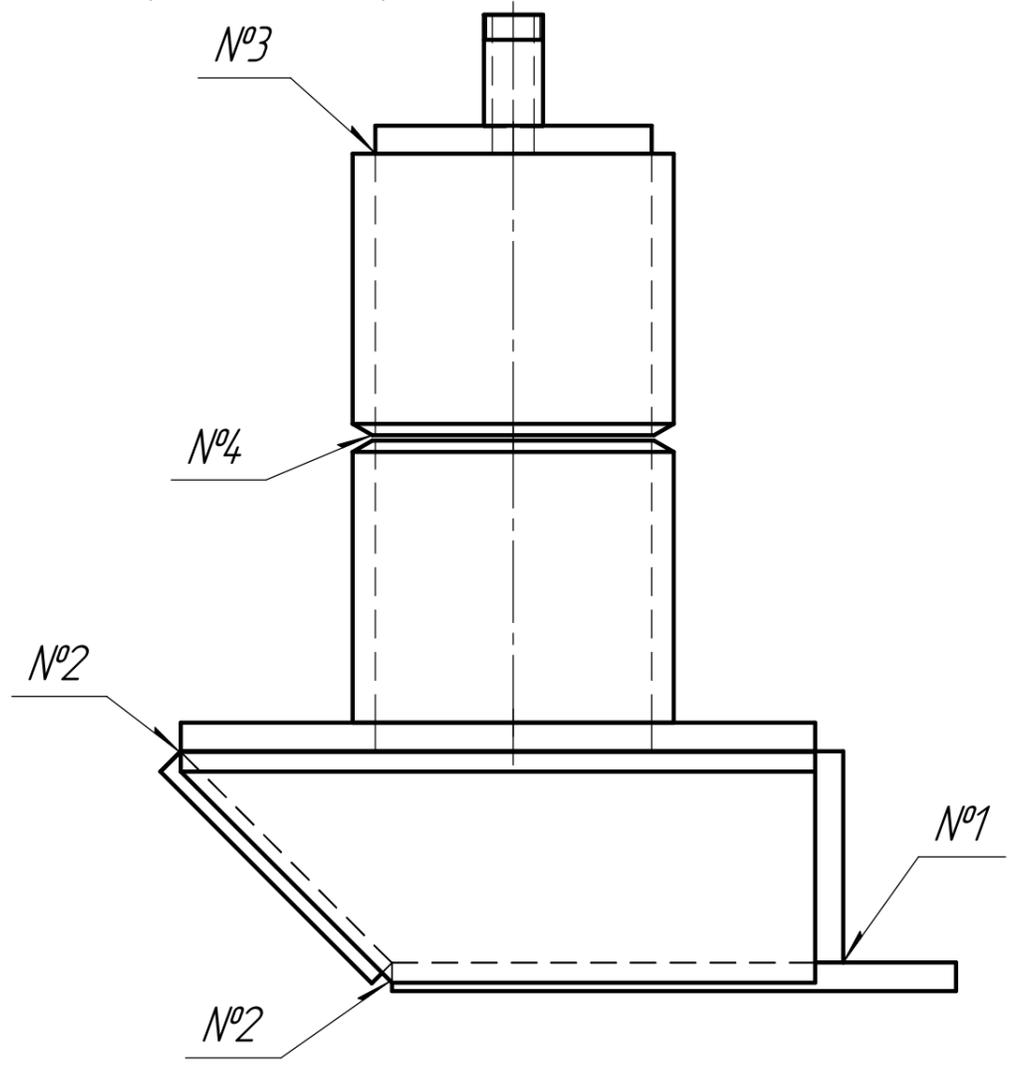
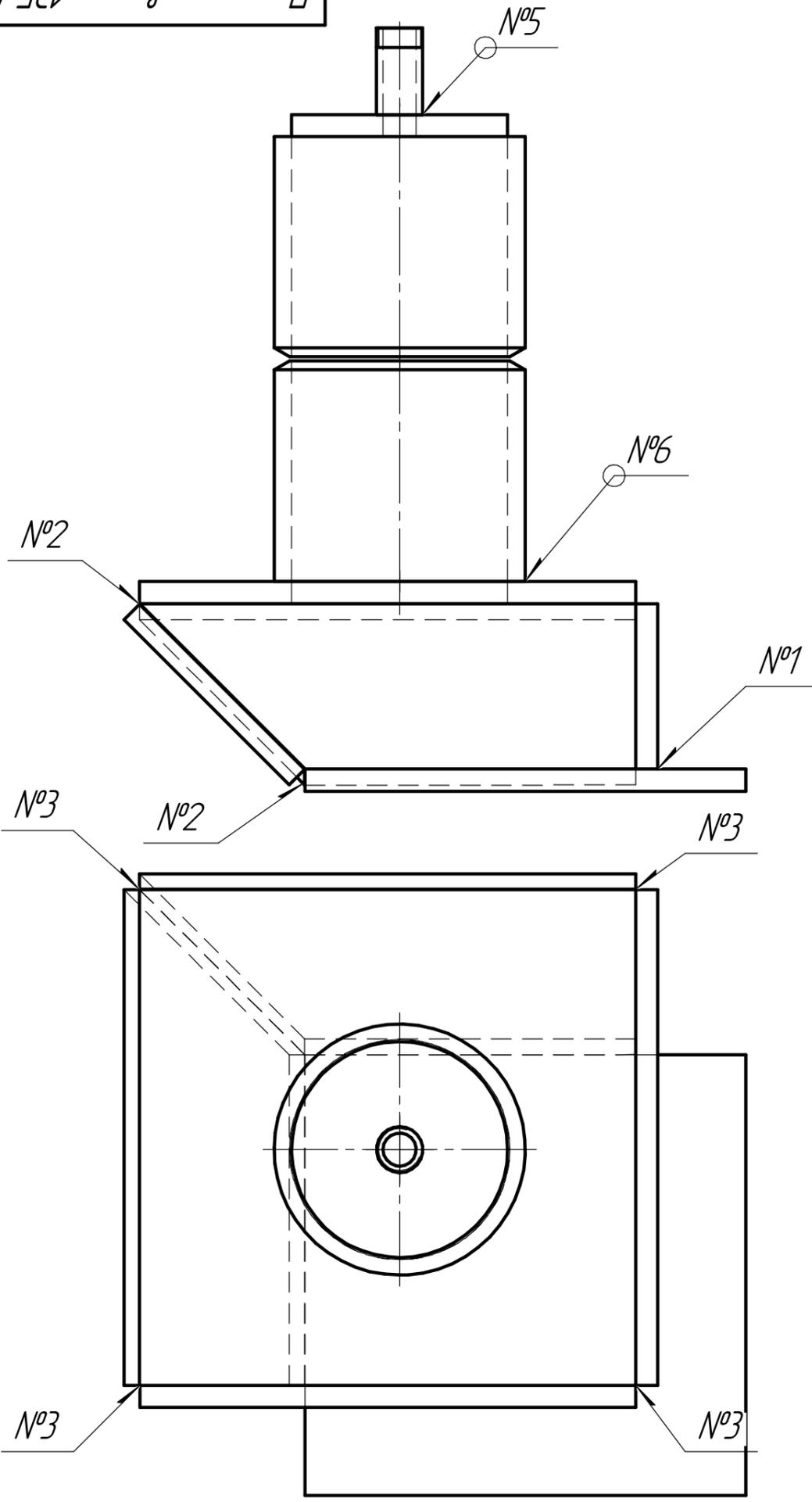


- Технические условия:
1. Произвести сборку конструкции в любом пространственном положении;
 2. Длина прихваток не более 15 мм, внутри конструкции прихватки не допустимы;
 3. Перед началом сварки конструкцию представить на осмотр, без узла из деталей "2"+"6₁"+"6₂"+"3"+"5".

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				Процесс сварки 135 (МП)			
				Модуль Г			
				РЧ 2024			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Калашников				16,65	1:2,5
Проб.		Дюкова С. В.			Лист 1	Листов 3	
Т.контр.		Шабаева Н.			Ст3, сталь 20		
Н.контр.					Чемпионат ГМ		
Утв.		Дюкова С. В.			"Профессионалы"		
				Копировал			
				Формат А3			

Сварочный чертеж



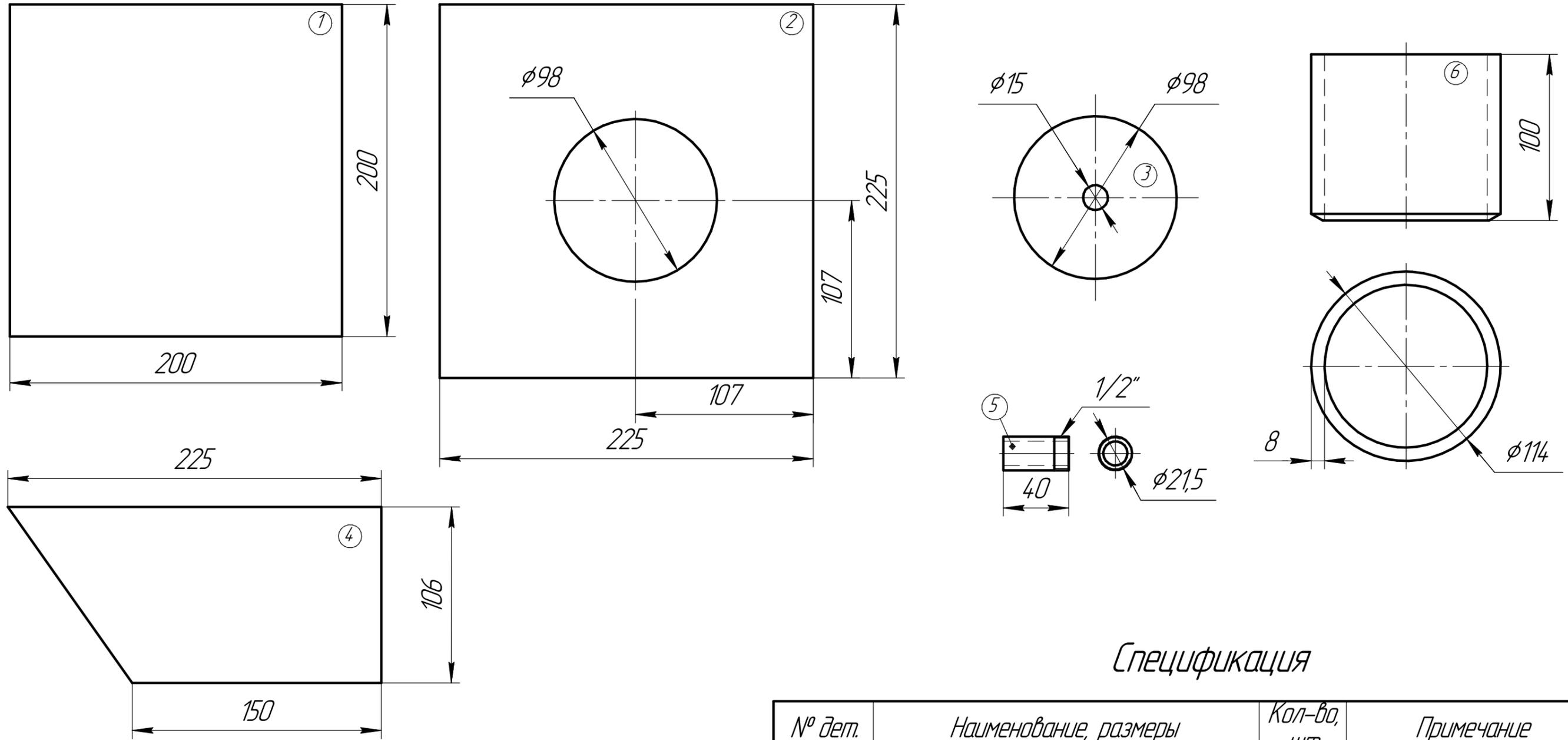
Технические условия:
 1. Сварку конструкции производить относительно базовой пластины "1". Наклонять конструкцию в процессе сварки запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси. Сварка на спуск, запрещена;
 2. Сварку угловых и тавровых соединений выполнить в 2 слоя, 3 прохода (облицовочный слой в два прохода) кроме сварного шва N°5;
 3. Воздействие абразивных материалов, режущего инструмента и оборудования для облицовочных сварных швов, запрещены.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

№ св. шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	ГОСТ 14771-76-T1- Δ 8+2	3
2	ГОСТ 23518-79-У1	4
3	ГОСТ 14771-76-У4- Δ 10	4
4	ГОСТ 16037-80-С17	1
5	ГОСТ 14771-76-T1- Δ 4+2	1
6	ГОСТ 14771-76-T1- Δ 6+2	1

Изм. №	Подл. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дурл.
Подл. и дата	
Инд. № подл.	

Деталировочный чертеж



Спецификация

№ дет.	Наименование, размеры	Кол-во, шт.	Примечание
1	пластина 10x200x200	1	
2	пластина 10x225x225 с отв. $\phi 98$ мм.	1	см. чертеж
3	пластина $\phi 98 \times 10$ с отв. $\phi 15$ мм	1	
4	пластина 10x225x106	2	см. чертеж
5	труба $\phi 21,5 \times 2,8 - 40$	1	резьба ГОСТ 6357-81
6	труба $\phi 114 \times 8$	2	фаска 30°, см. чертеж
7	пластина 10x225x75	2	см. чертеж

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дюрл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Процесс сварки 135 (МП)