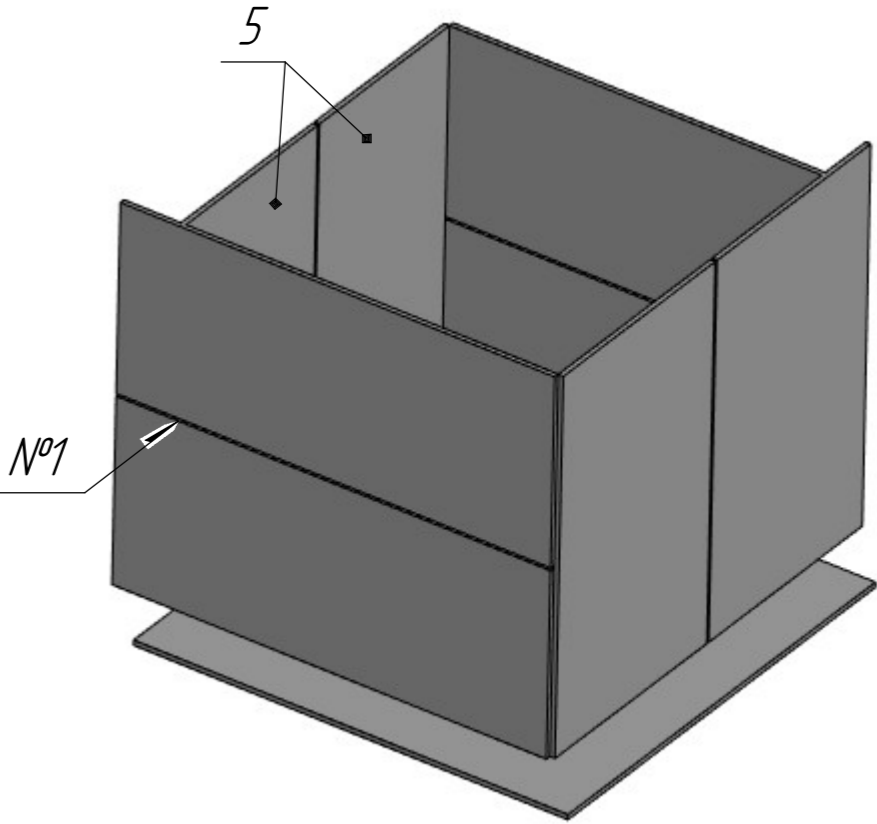
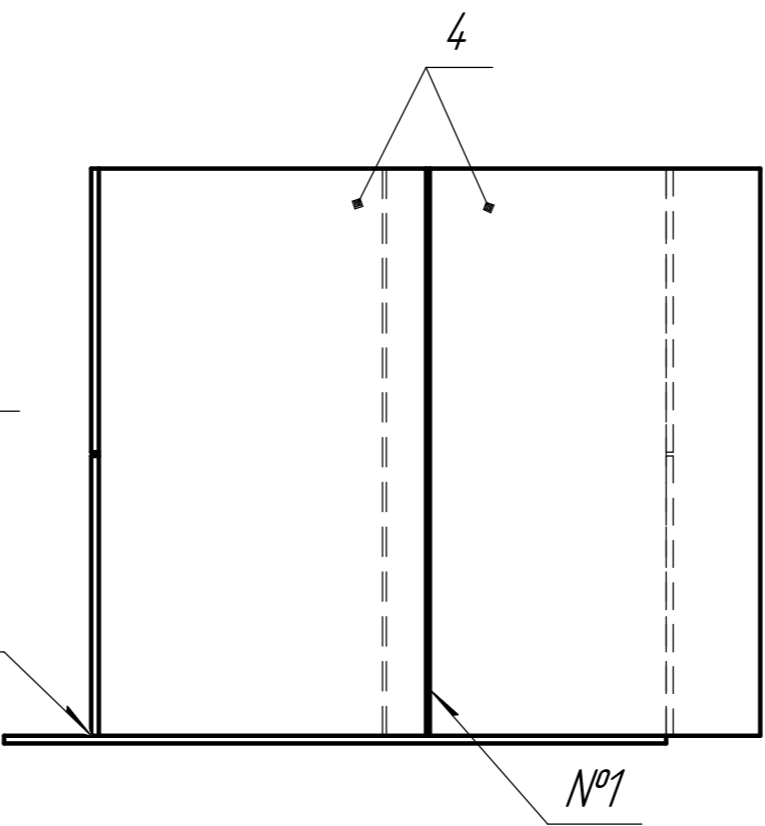
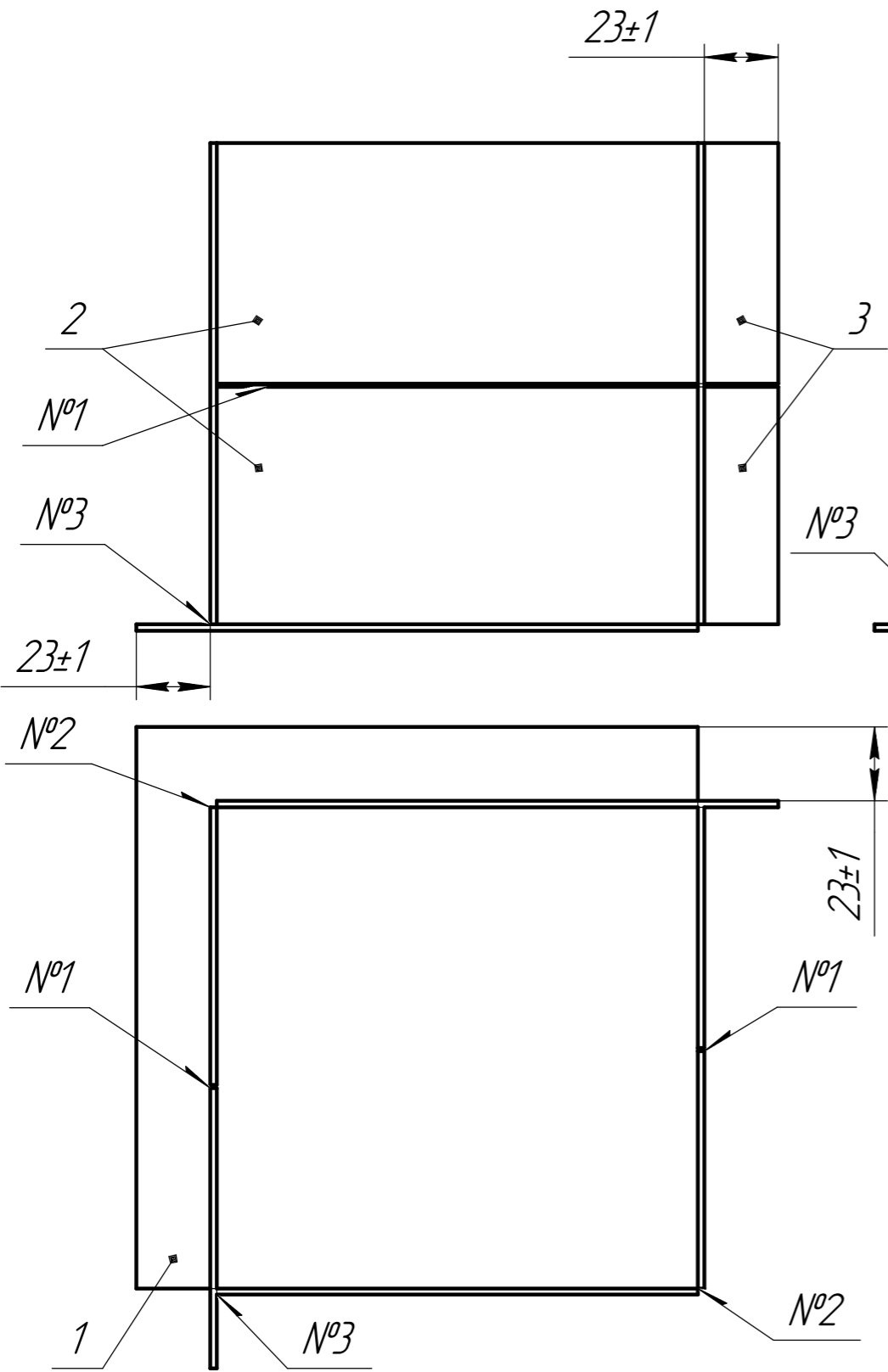


Сборочно-сварочный чертеж



№ св. шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	52 (1/) - С2	4
2	52 (1/) - У4 - $\triangle 2$	4
3	52 (1/) - Т1 - $\triangle 2+1$	4

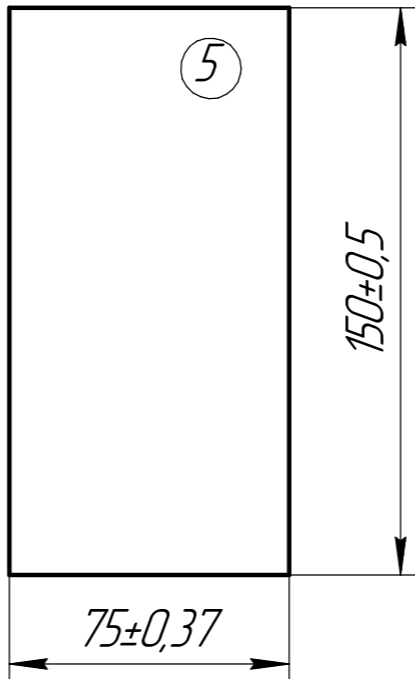
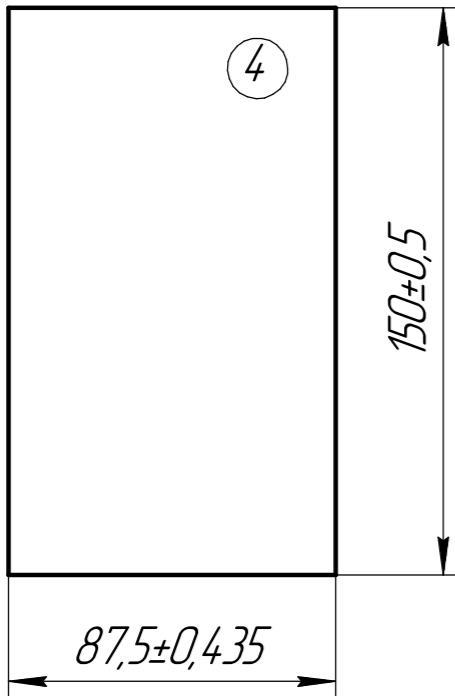
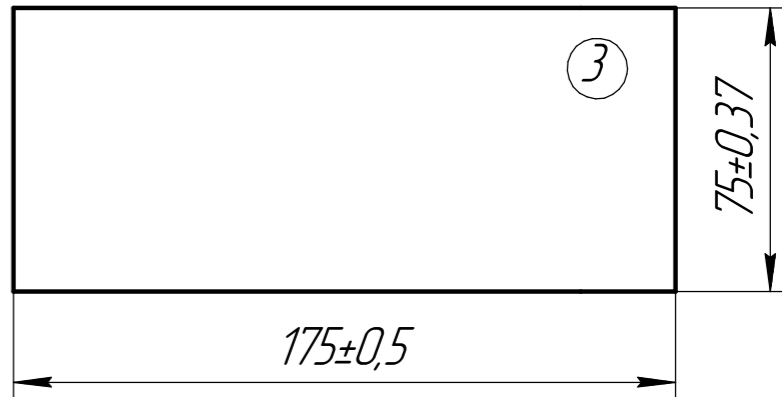
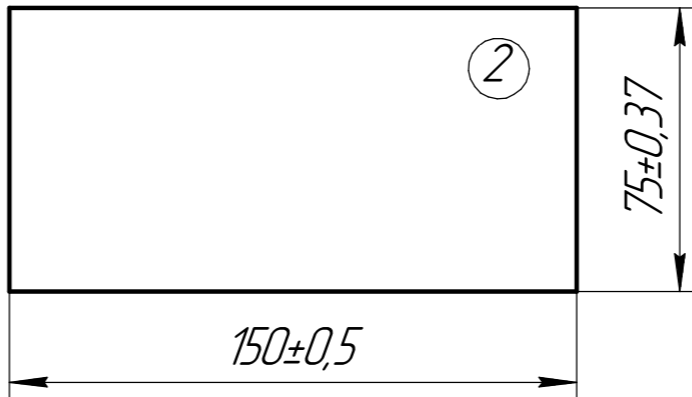
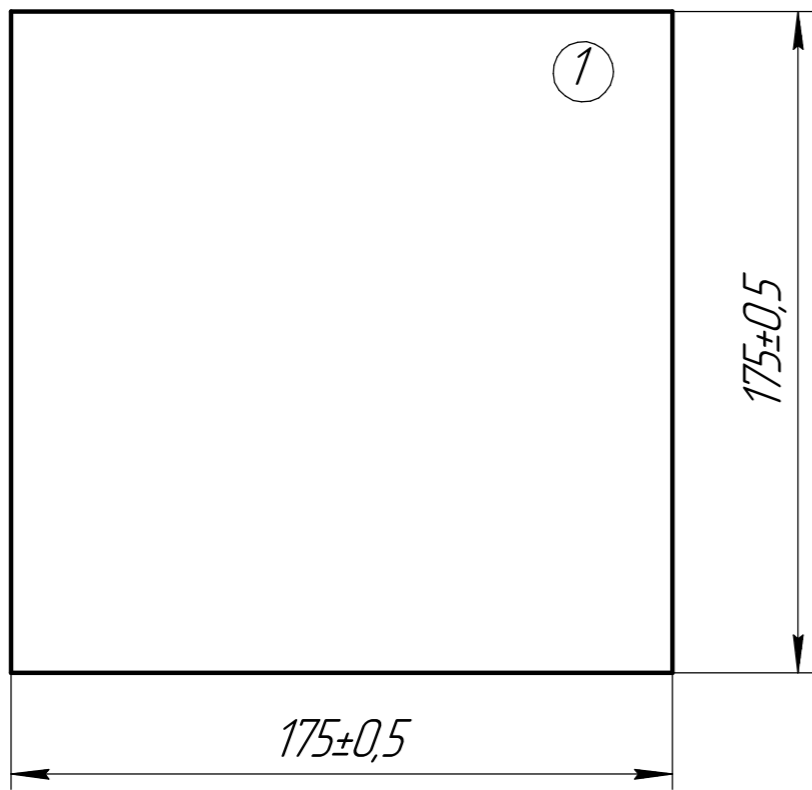
Технические условия:

- Сборку конструкции на прихватки можно производить в любом пространственном положении. Все прихватки должны быть длиной не более 10 мм и выполнены снаружи конструкции.
- Катет наружного и внутреннего углового шва должен составлять 2 мм (+1 мм)
- Очистка конструкции после сварки запрещена
- Сварка лазерная в среде защитного газа с присадочным материалом
- Сварка модуля выполняется в один проход. За повторный прогрев шва без присадочного материала баллы за модуль не начисляются.
- Вся сварка осуществляется относительно основания – пластины "1". Переворачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки 52 (1/)					Модуль В РЧ-2025		
Изм. Лист					Лит.		
Разраб.					Масса		
Проб.					Масштаб		
Т.контр.					Лист 1		
Н.контр.					Листов 2		
Утв.					Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Дюкова С. В.					Формат А3		

Детализированный чертеж



Спецификация

№ детали	Размеры	Кол-во	Примечание
1	пластина 2х175х175	1	
2	пластина 2х150х75	2	см. чертеж
3	пластина 2х175х75	2	см. чертеж
4	пластина 2х150х87,5	2	см. чертеж
5	пластина 2х150х75	2	см. чертеж

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вид сварки 52 (Л)

Копировал

Формат А3