

Процесс сварки 135 (МП)

Сборочный чертеж

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

11

13

25±2

55±2

4

8

10

9

55±2

1

48±2

12

2

3

35±2

25±2

7

6

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 предоставить на осмотр, без узла из деталей "13"+"12"+"11"+"11"+"5".

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Степанов С			
Пров.	Калашников			
Т.контр.	Голов С			
Н.контр.	Гусарева Н			
Утв.	Дюкова С			

Процесс сварки 135 (МП)

Модуль Г-В4
ФНЧ 2026

Ст3, 09Г2С

Лит.	Масса	Масштаб
	26	1:3
Лист 1	Листов 4	

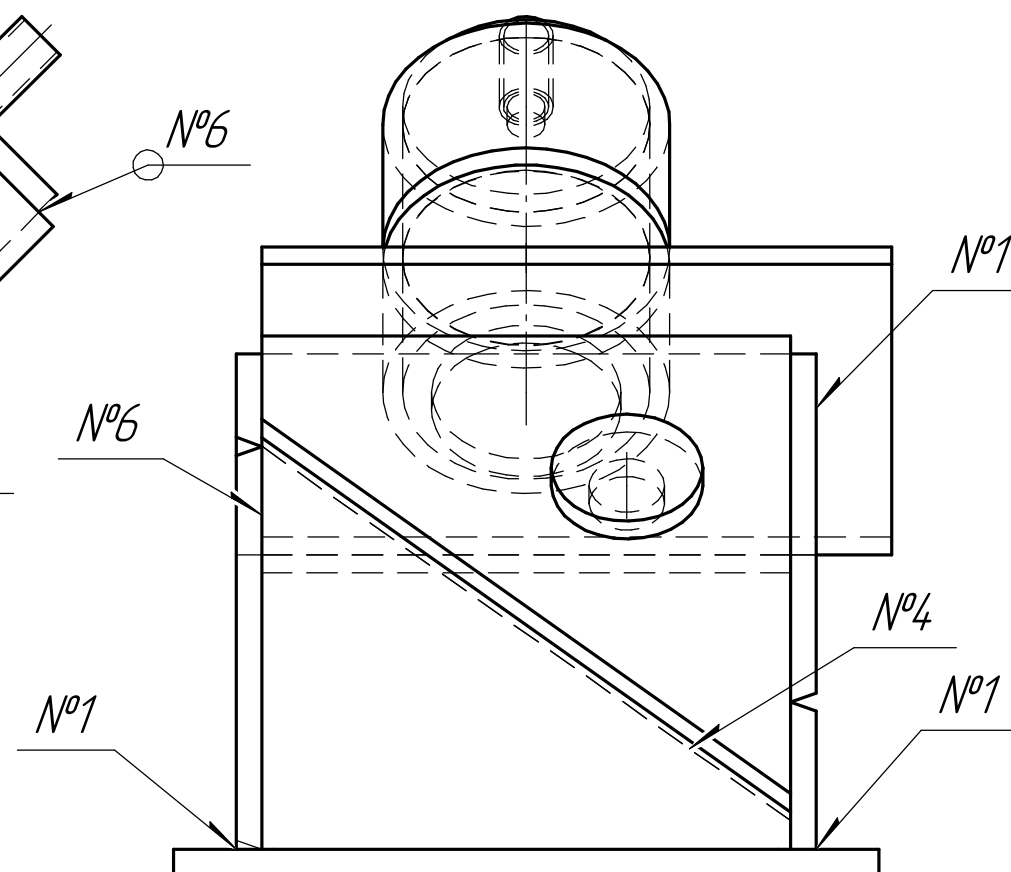
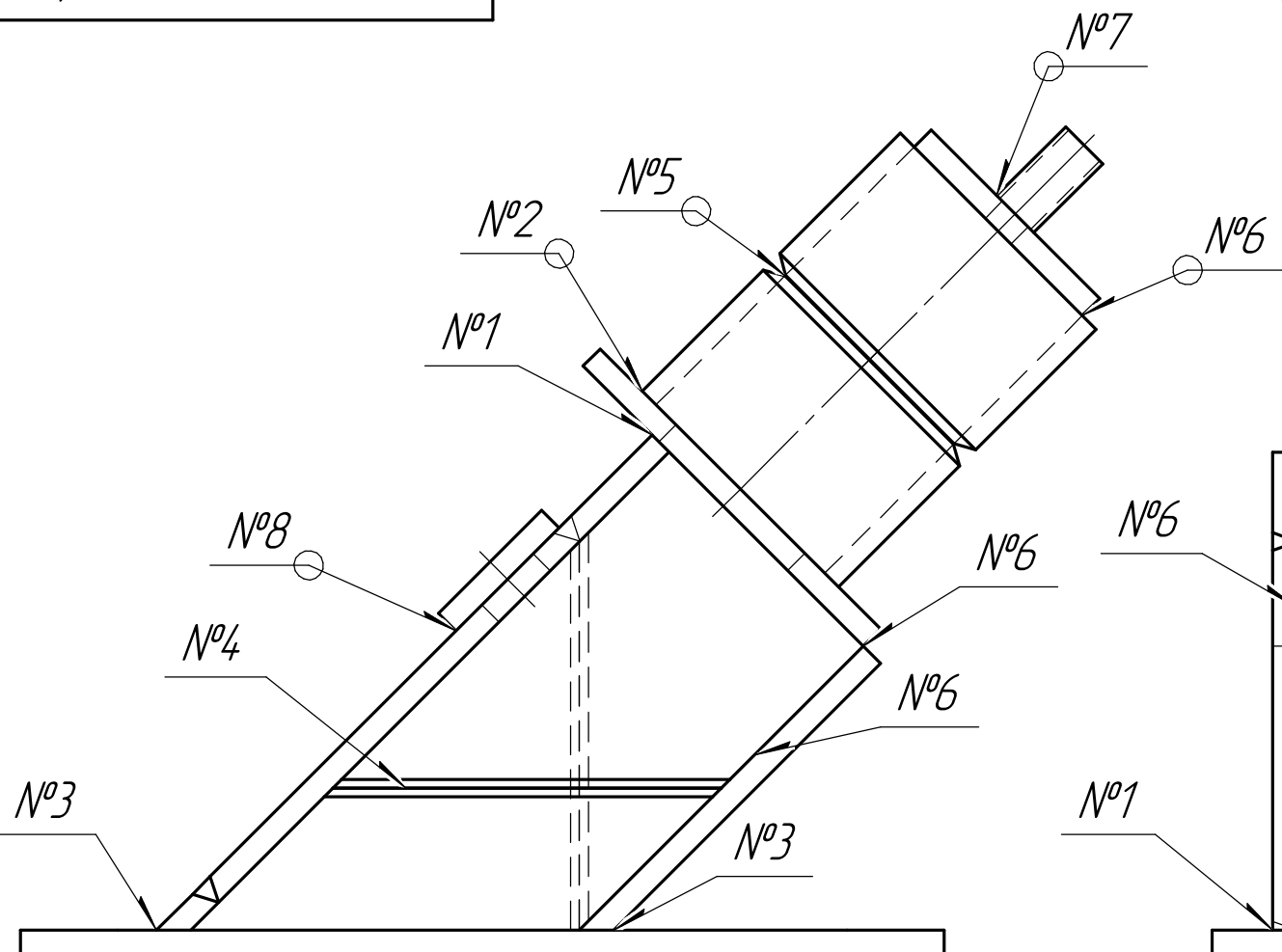
Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

Формат А3

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Копировал

Сварочный чертеж

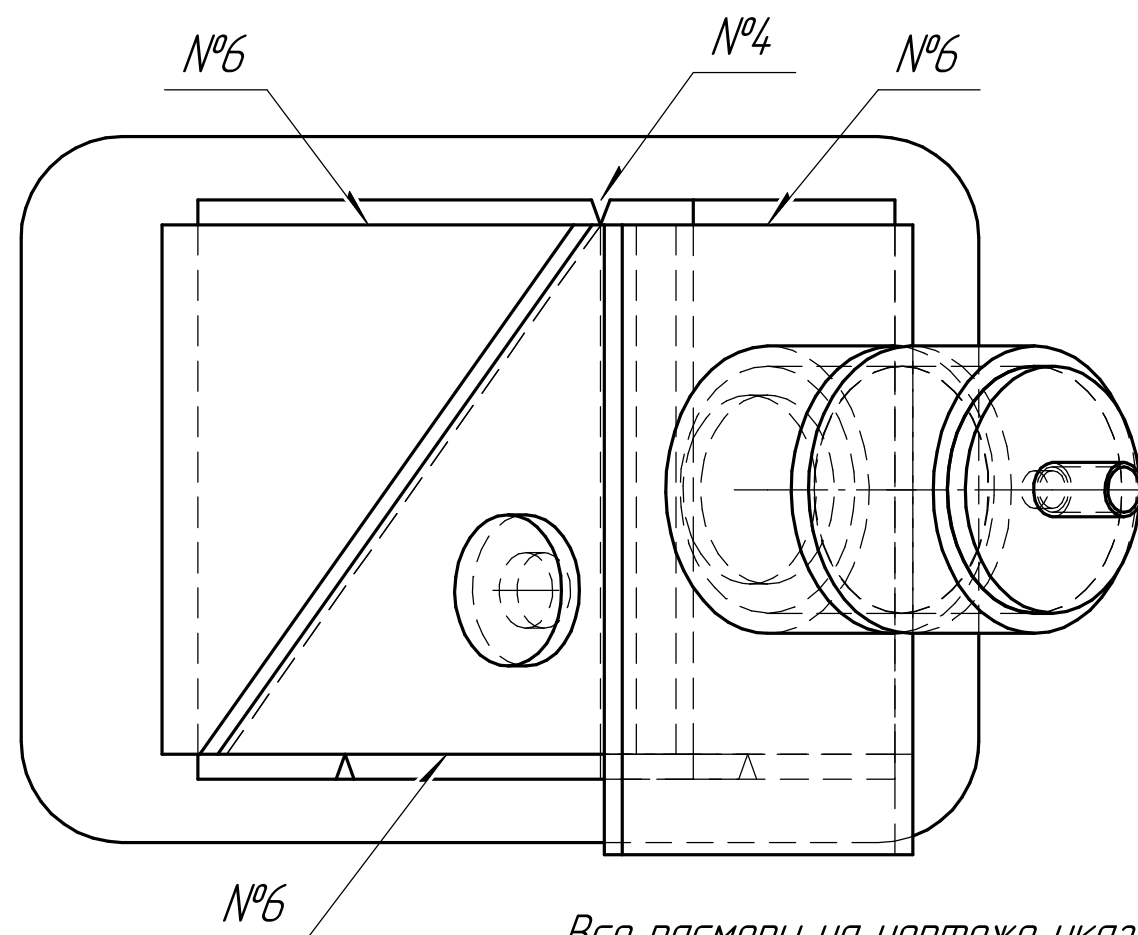


Технические условия:

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 №7.

3. Воздействие абразивных материалов, режущего инструмента и оборудования для облицовочных сварных швов, запрещены.



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

№ с/в. шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	ГОСТ 14 771-76-Т1- $\triangle$ 8 ⁺²	4
2	ГОСТ 14 771-76-Т1- $\triangle$ 6 ⁺²	1
3	ГОСТ 23518-79-Т5 (геометрия не оценивается)	2
4	ГОСТ 14 771-76-С17	3
5	ГОСТ 16037-80-С17	1
6	ГОСТ 14 771-76-У4- $\triangle$ 10	6
7	ГОСТ 14 771-76-Т1- $\triangle$ 4 ⁺²	1
8	ГОСТ 14 771-76-Н1- $\triangle$ 10	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал

Формат А3

Ауст
2

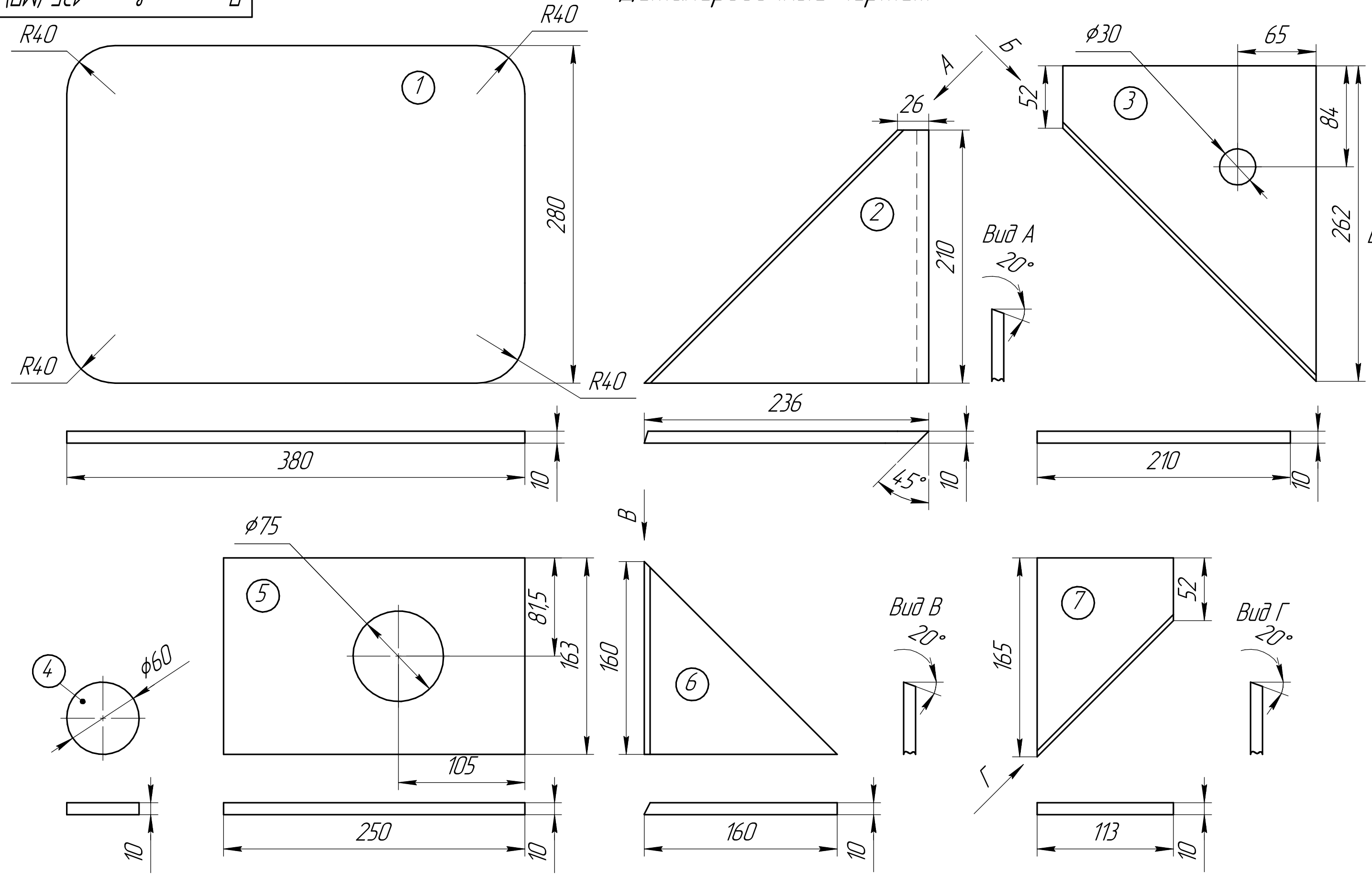
Подн. и дапа

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подн. и дама

Инв. № подл.



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

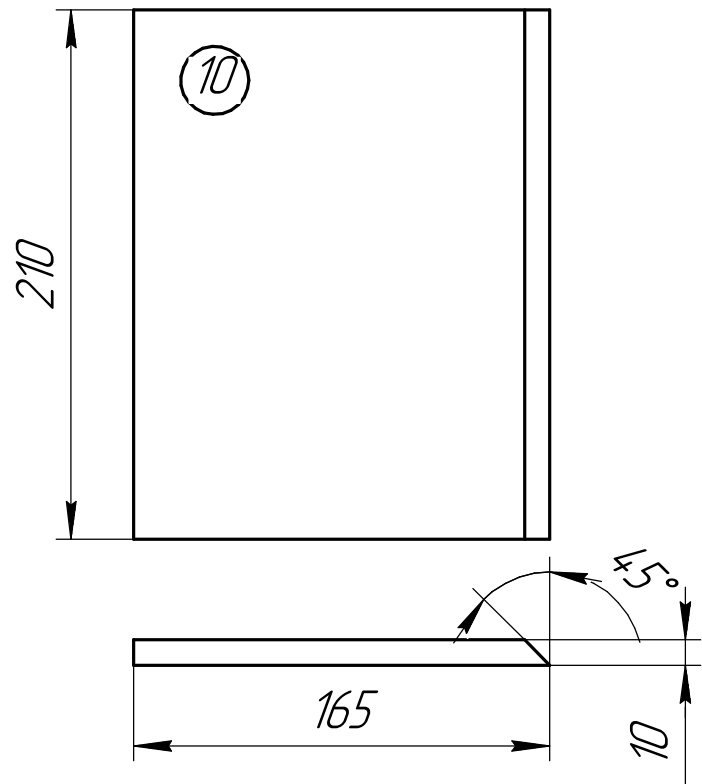
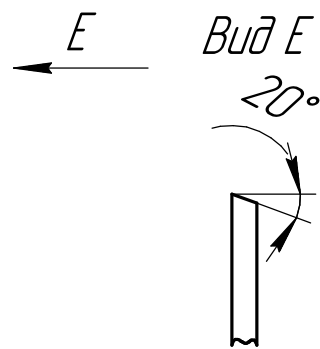
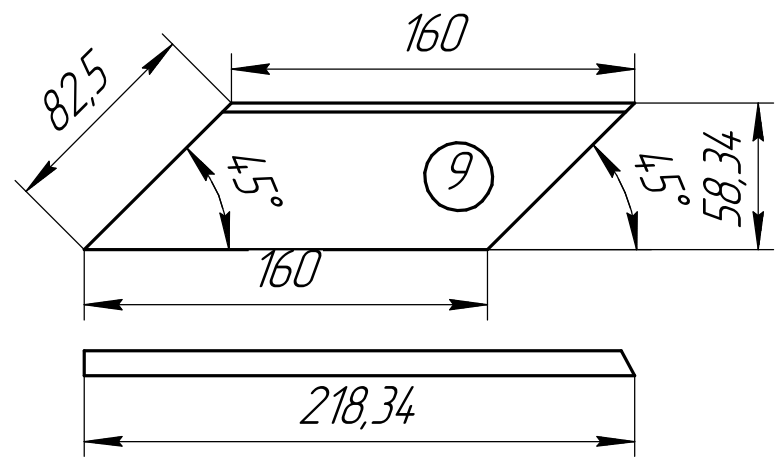
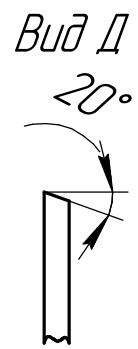
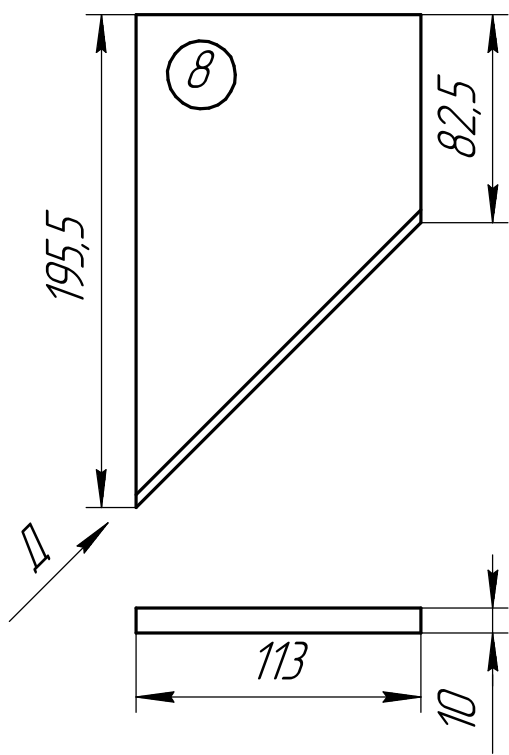
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Процесс сварки 135 (МП)

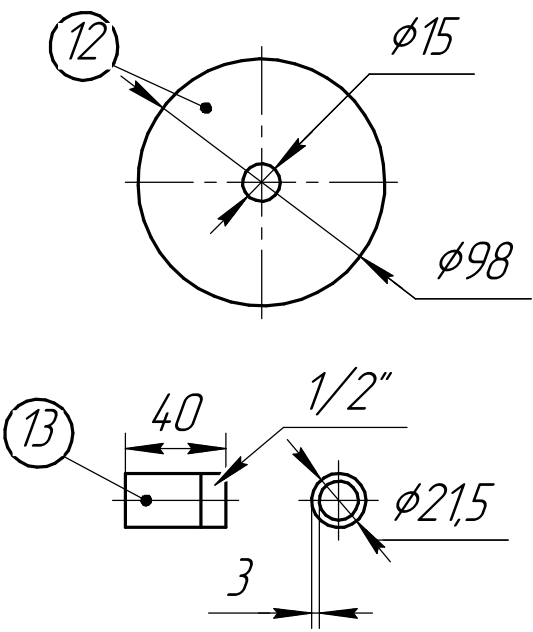
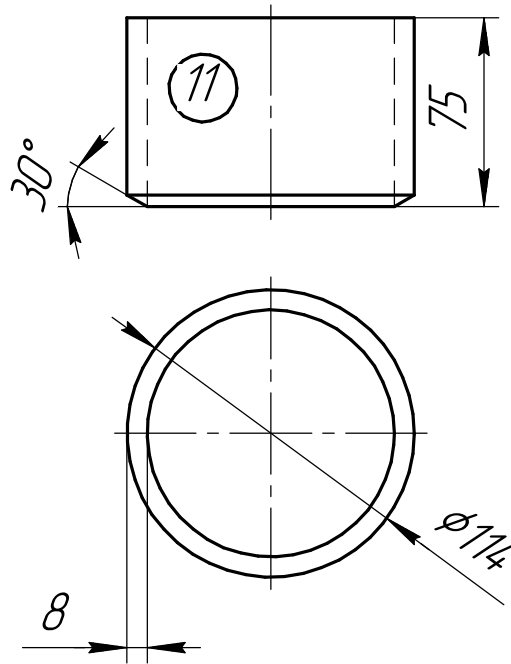
Копировал Формат А3

Лист
3



Спецификация

№ дет.	Наименование, размеры	Кол-во, шт.	Примечание
1	Пластина 10x280x380	1	см. чертеж
2	Пластина 10x236x210	1	разделка 20°, см. чертеж
3	Пластина 10x262x210 с отв. $\phi 30$ мм	1	разделка 20°, см. чертеж
4	Пластина $\phi 60$ x10 (заглушка)	1	см. чертеж
5	Пластина 10x163x250 с отв. $\phi 75$	1	см. чертеж
6	Пластина 10x160x160	1	разделка 20°, см. чертеж
7	Пластина 10x165x113	1	разделка 20°, см. чертеж
8	Пластина 10x195,5x113	1	разделка 20°, см. чертеж
9	Пластина 10x58,34x218,34	1	разделка 20°, см. чертеж
10	Пластина 10x165x210	1	см. чертеж
11	Труба $\phi 114$ x8 - 75	2	разделка 30°, см. чертеж
12	Пластина $\phi 98$ x10 с отв. $\phi 15$ мм (заглушка)	1	см. чертеж
13	Труба $\phi 21,5$ x2,8 - 40	1	см. чертеж



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

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

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

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3