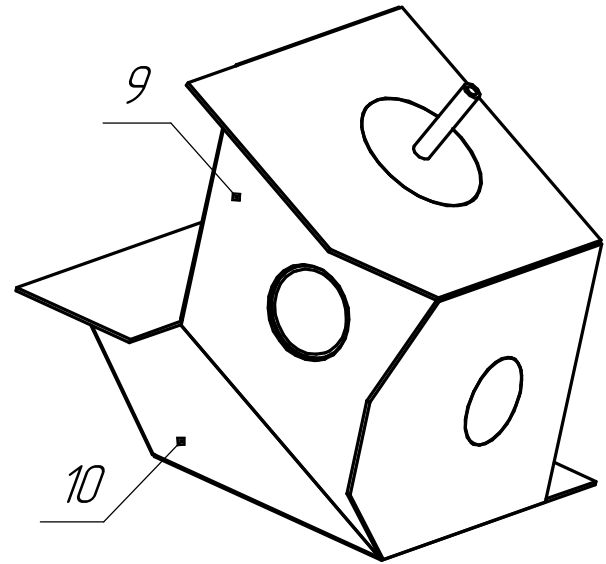
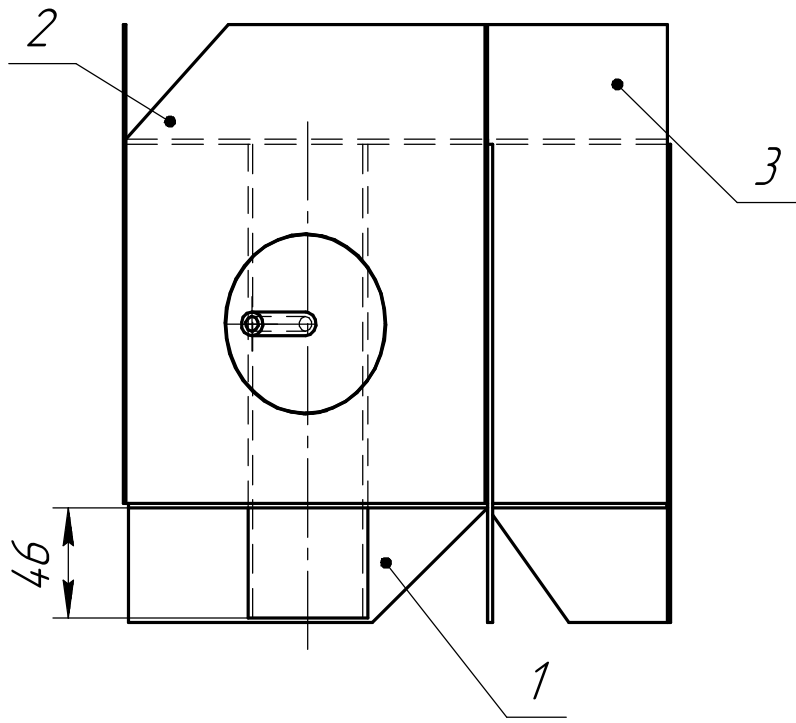
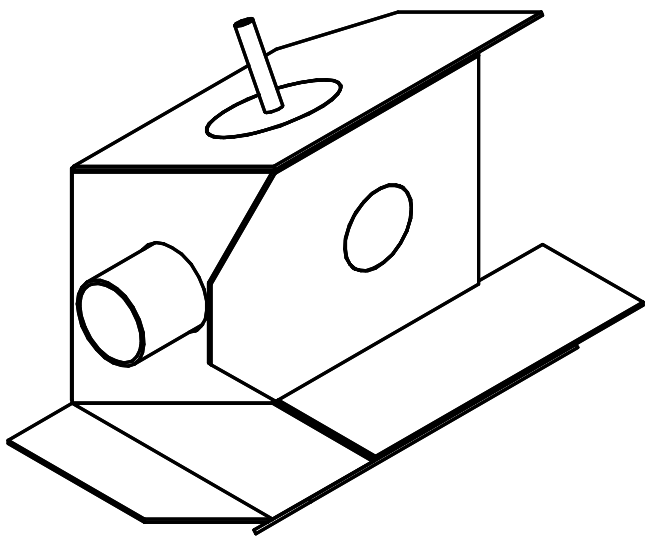
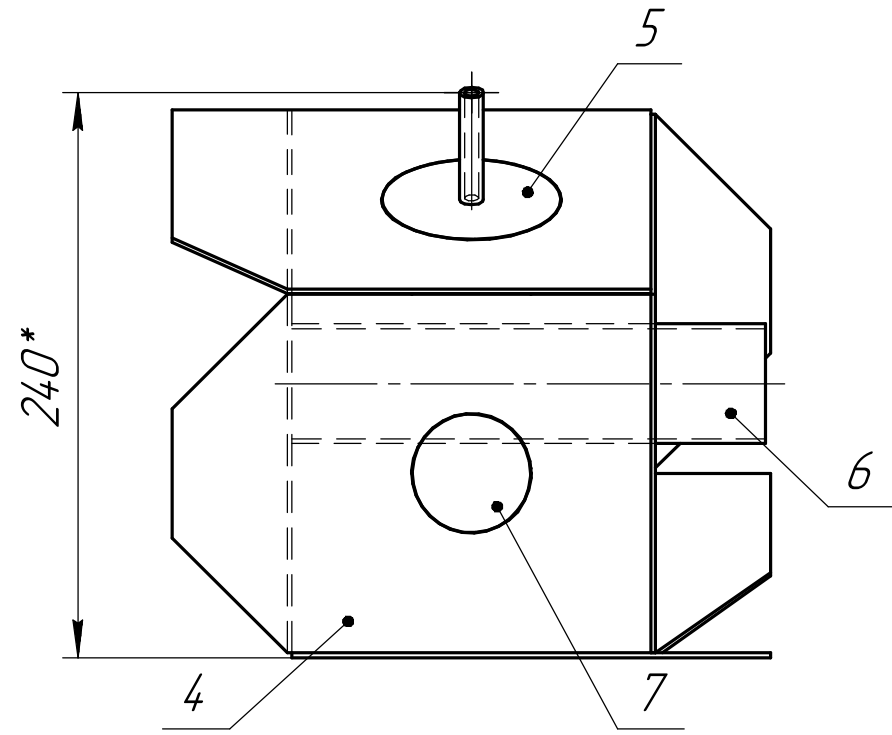
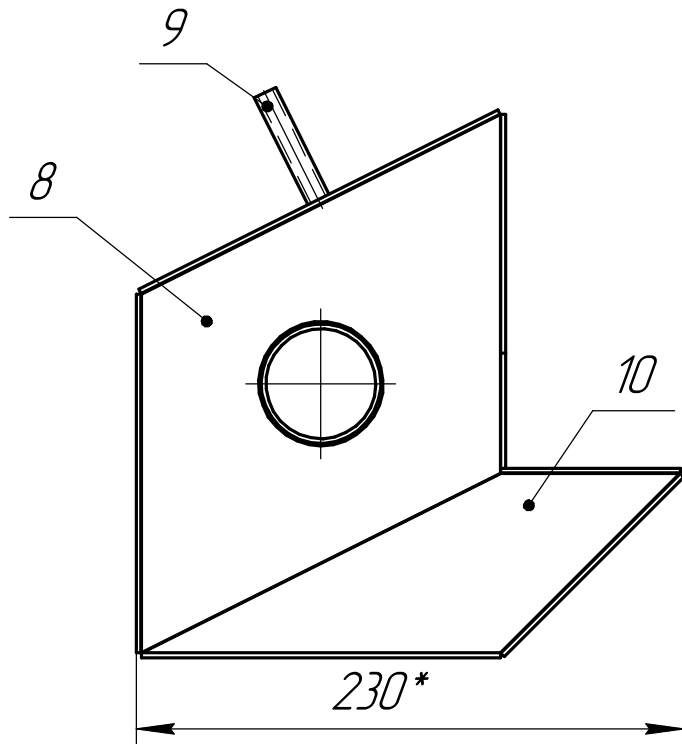
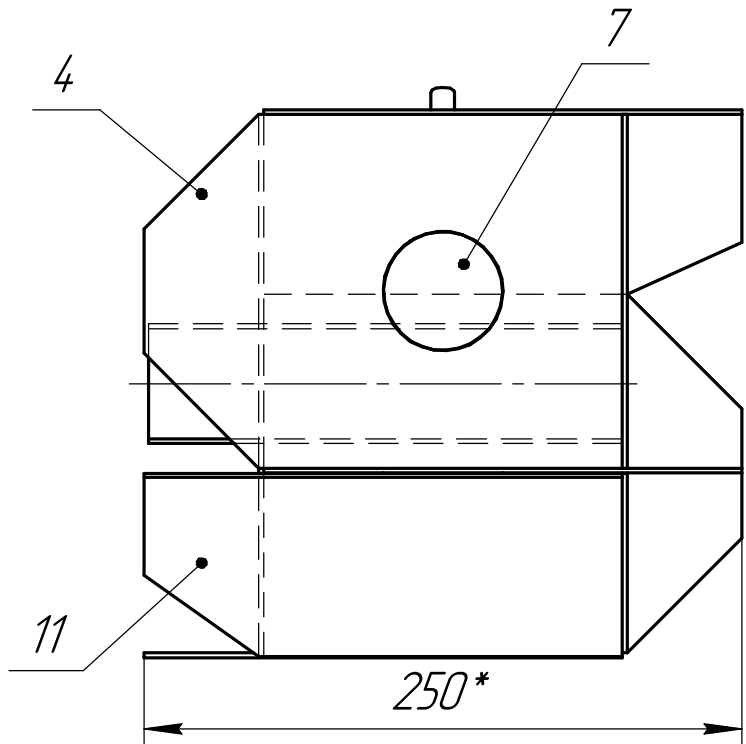


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Вид сварки 141 (РАД)

Сборочный чертеж



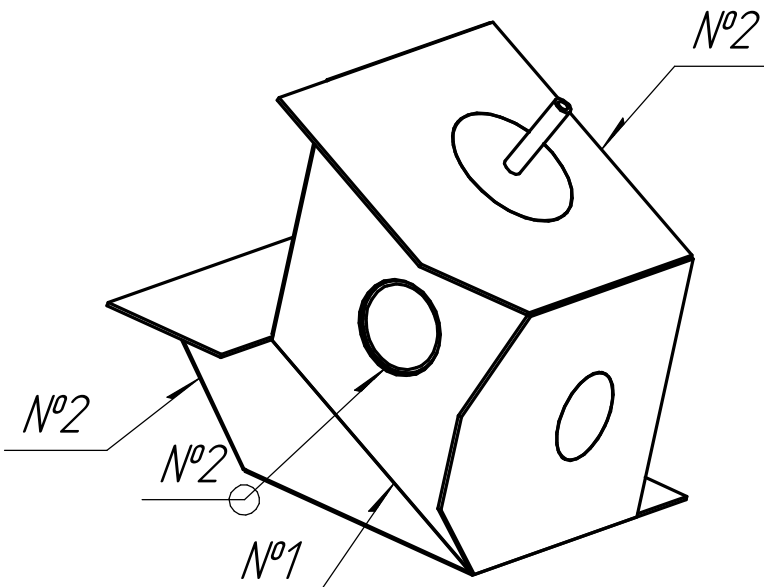
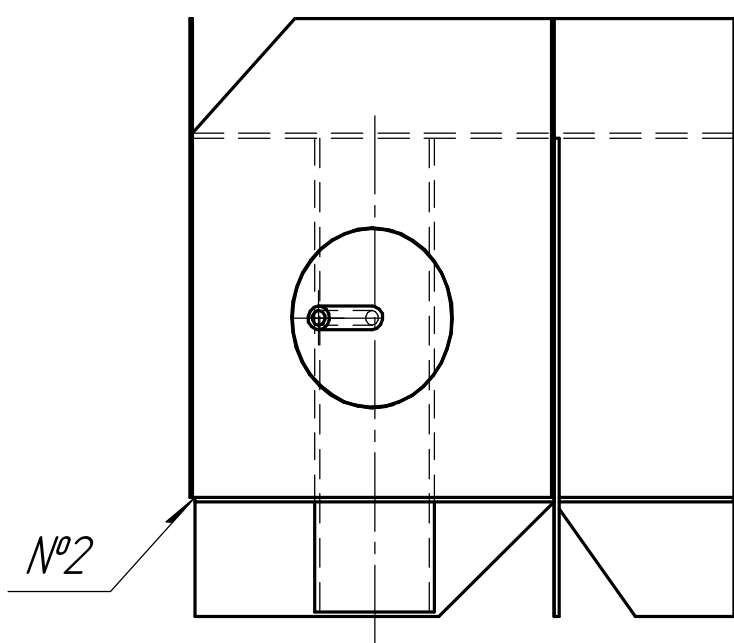
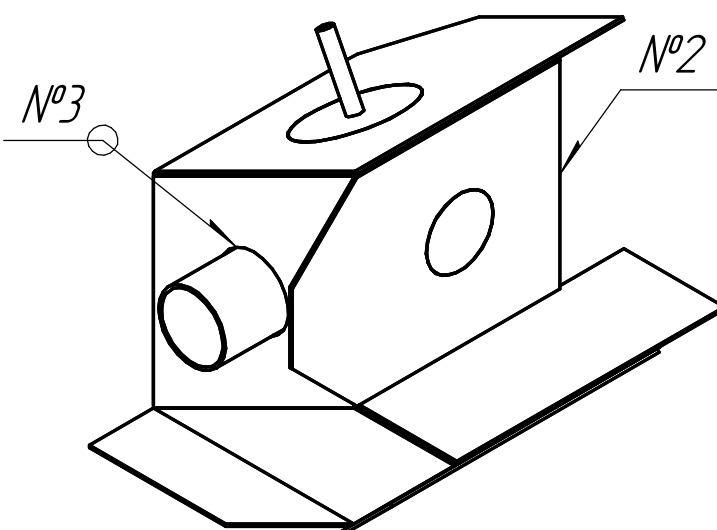
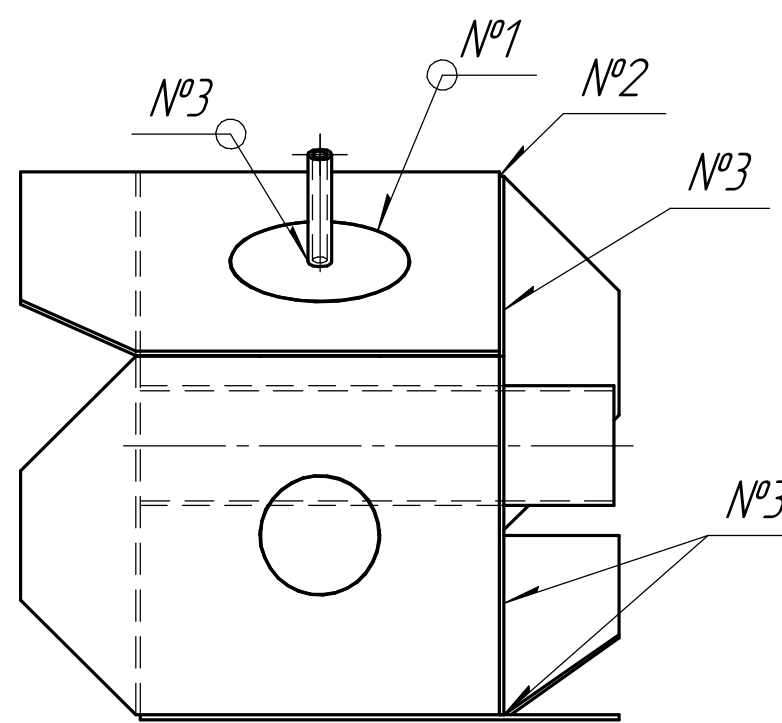
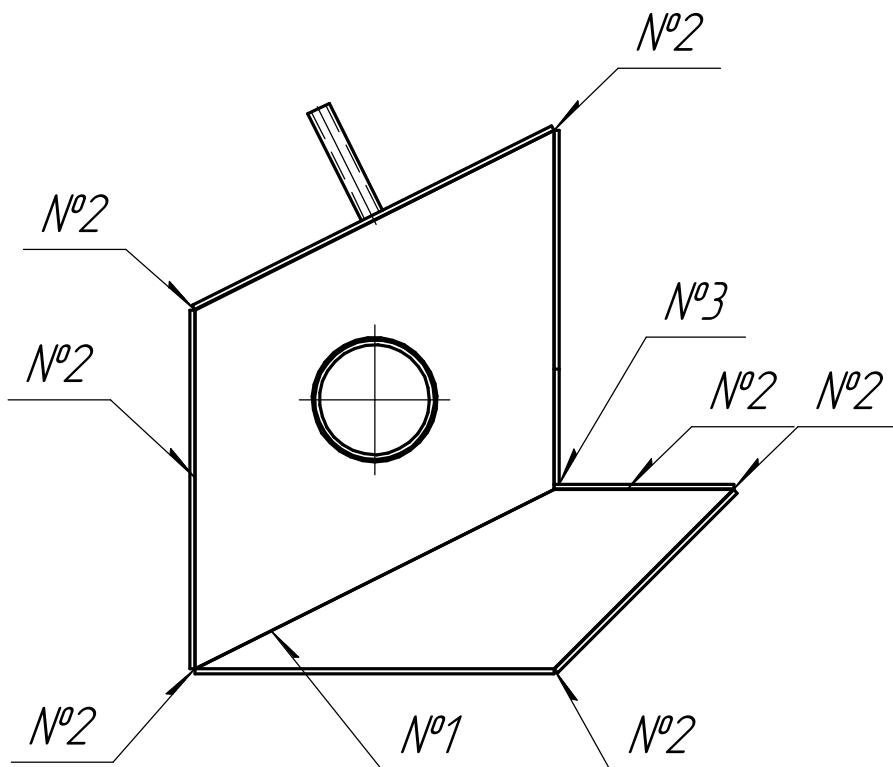
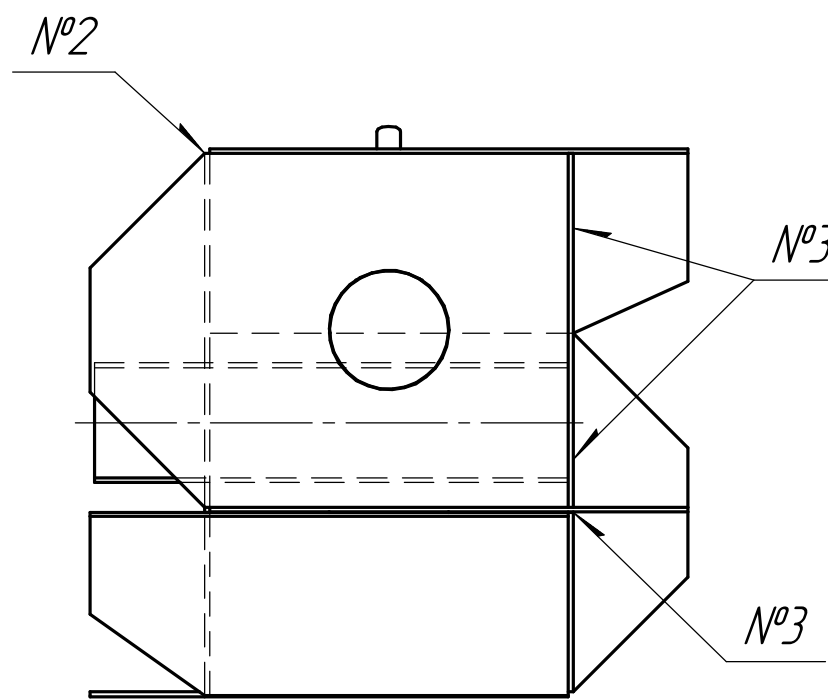
Технические условия:

1. Сварка на спуск запрещена;
2. Наличие зазоров и прихватки внутри конструкции не допускаются;
3. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
4. Сварка производится с базовой пластиной "1" в нижнем положении;
5. Катет сварного шва тавровых соединений 3мм (+1;-0).
6. Все швы выполняются в один проход с применение присадочной проволоки;
7. Изделие сдается на проверку без последующей очистки.
8. Детали "Б" собрать на 2 равноудаленные прихватки, длиной не более 7 мм

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки 141 (РАД)					Модуль Е ФНЧ 2026		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашников					3,86	1:1
Пров.	Гусарева Н						
Т.контр.	Красилов А						
Н.контр.	Голов С						
Утв.	Дюкова С						
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72					Лист 1	Листов 3	Чемпионат ПМ "Профессионалы"
Копировал					Формат А3		

Сварочный чертеж



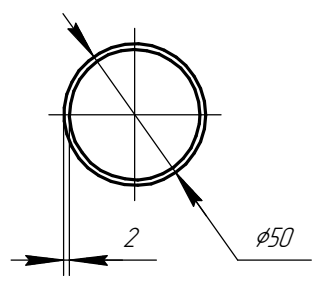
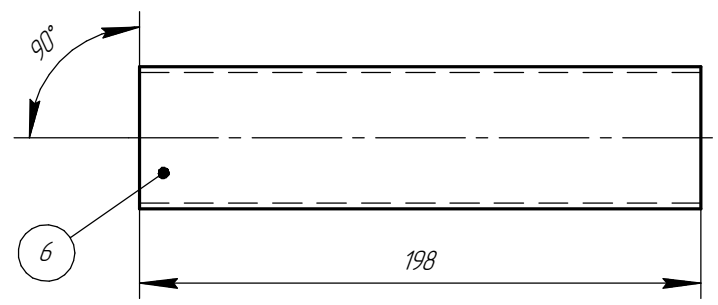
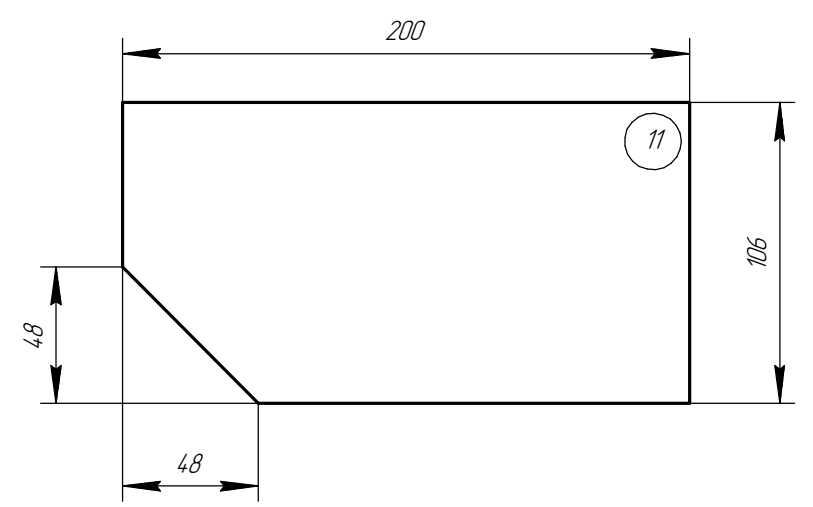
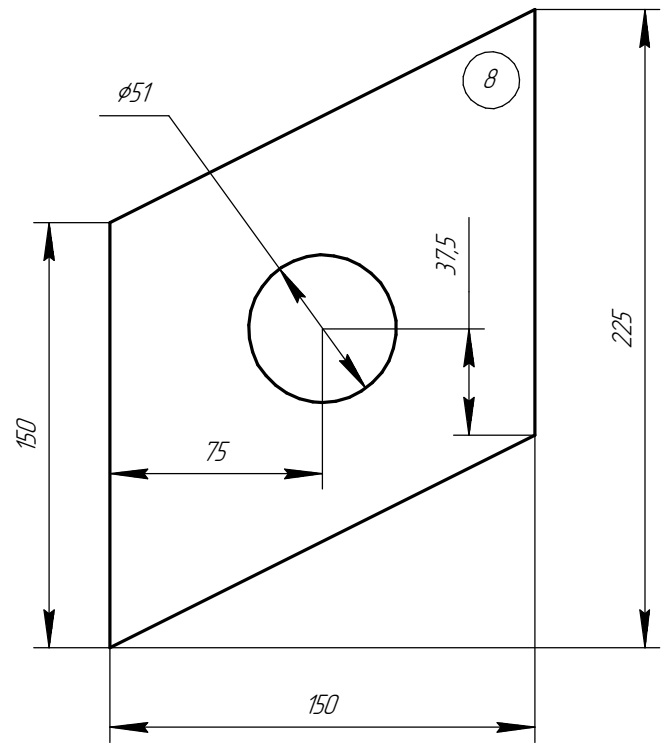
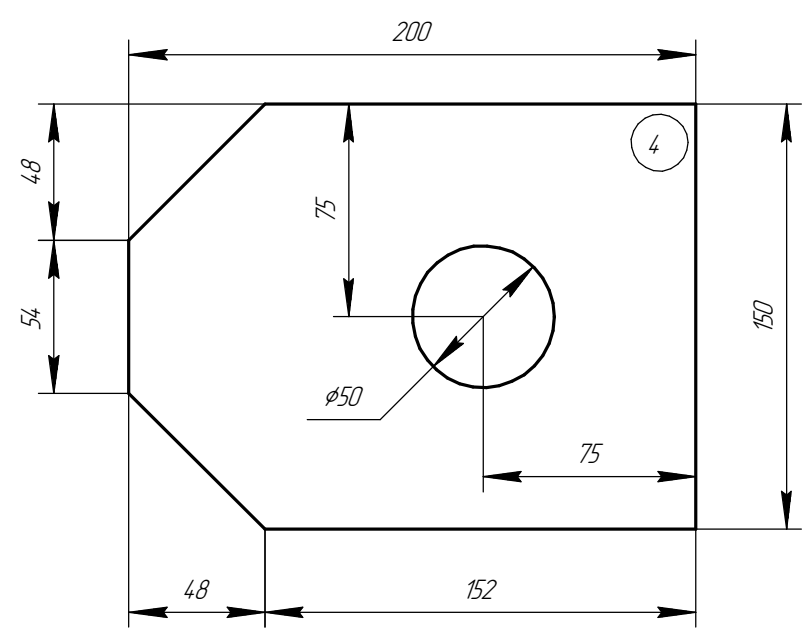
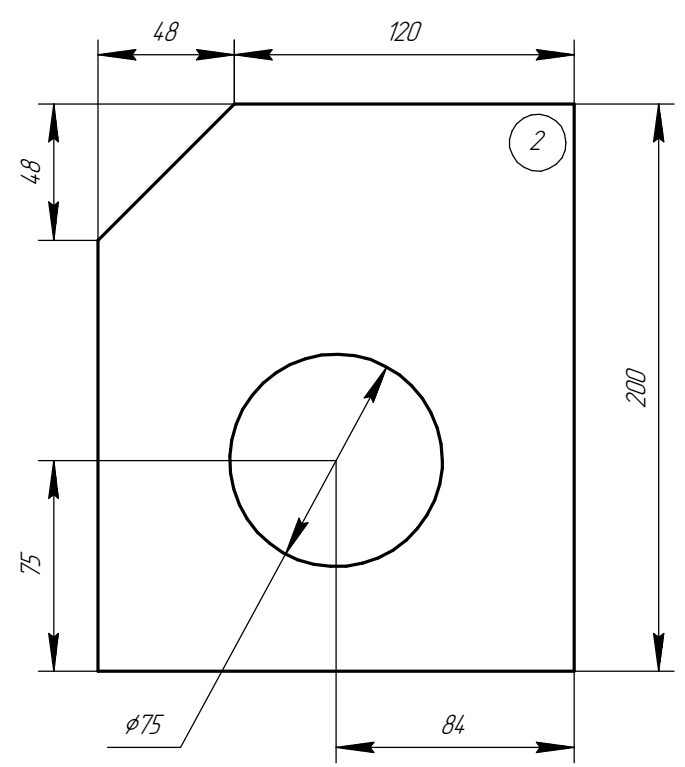
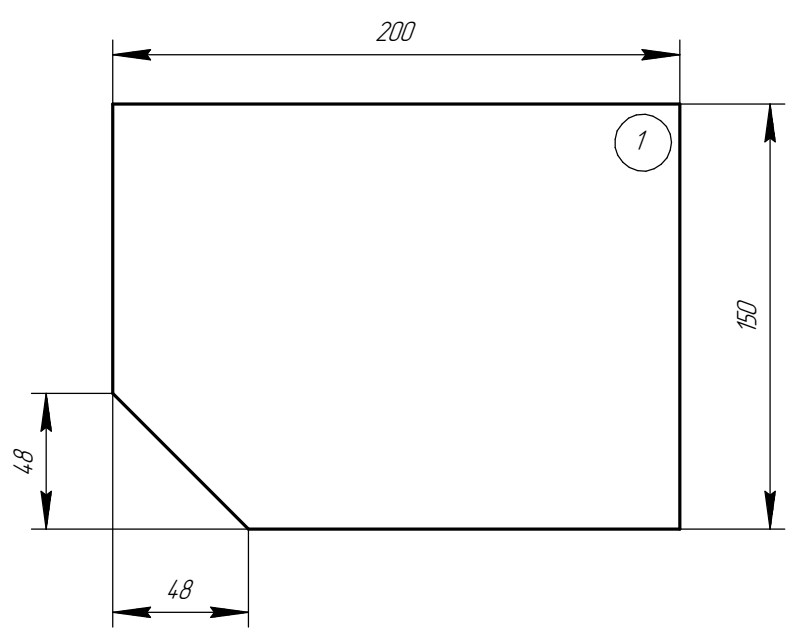
- Технические условия:
- 1. Сварка на спуск запрещена;
 - 2. Наличие зазоров и прихватки внутри конструкции не допускаются;
 - 3. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
 - 4. Сварка производится с базовой пластиной "1" в нижнем положении;
 - 5. Катет сварного шва тавровых соединений 3мм (+1;-0).
 - 6. Все швы выполняются в один проход с применением присадочной проволоки;
 - 7. Изделие сдается на проверку без последующей очистки.
 - 8. Детали "Б" не обваривать, удалить после завершения сварочного процесса.

Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Кол-во
1	ГОСТ 14 771-76-С2	3
2	ГОСТ 14 771-76-У4-△ 2	14
3	ГОСТ 14 771-76-Т1-△ 3+1	9

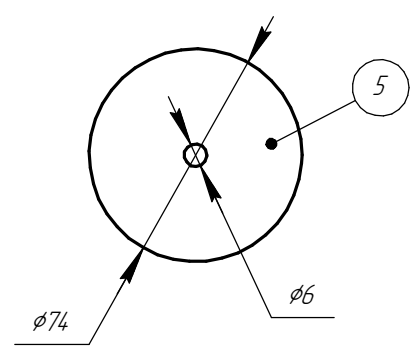
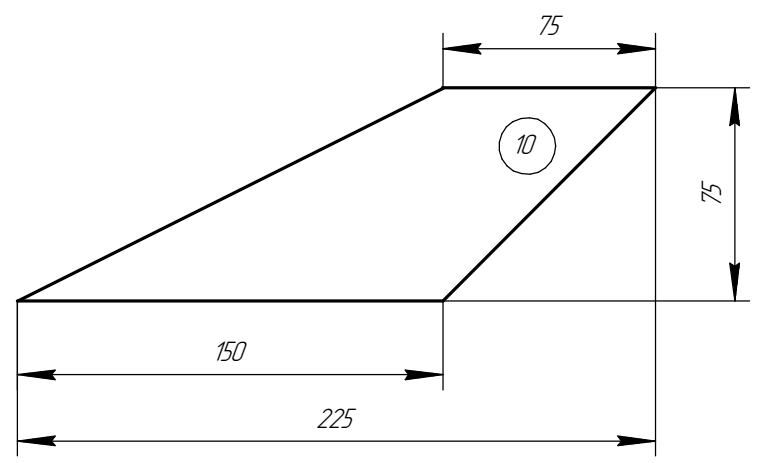
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Детализированный чертеж



Спецификация

№ дет.	Размеры, иная информация	Кол-во, шт.
1	- 2x200x150 (сложная форма, см. чертеж)	1
2	- 2x200x168 (сложная форма, отв. ϕ 75мм, см. чертеж)	1
3	- 2x200x75 (прямоугольная форма)	1
4	- 2x200x150 (сложная форма, отв. ϕ 50мм, см. чертеж)	2
5	- ϕ 74x2 (пластина круглой формы, отв. по центру ϕ 6мм, см. чертеж)	1
6	труба ϕ 50x2-198 (торцы под 90° к оси трубы, см. чертеж)	1
7	- ϕ 49x2 (пластина круглой формы)	2
8	- 2x150x225 (сложная форма, отв. ϕ 51мм, см. чертеж)	2
9	труба ϕ 8x1,5-50 (торцы под 90° к оси трубы)	1
10	- 2x75x225 (сложная форма, см. чертеж)	2
11	- 2x106x200 (сложная форма, см. чертеж)	1



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вид сварки 141 (РАД)

Копировал Формат А3