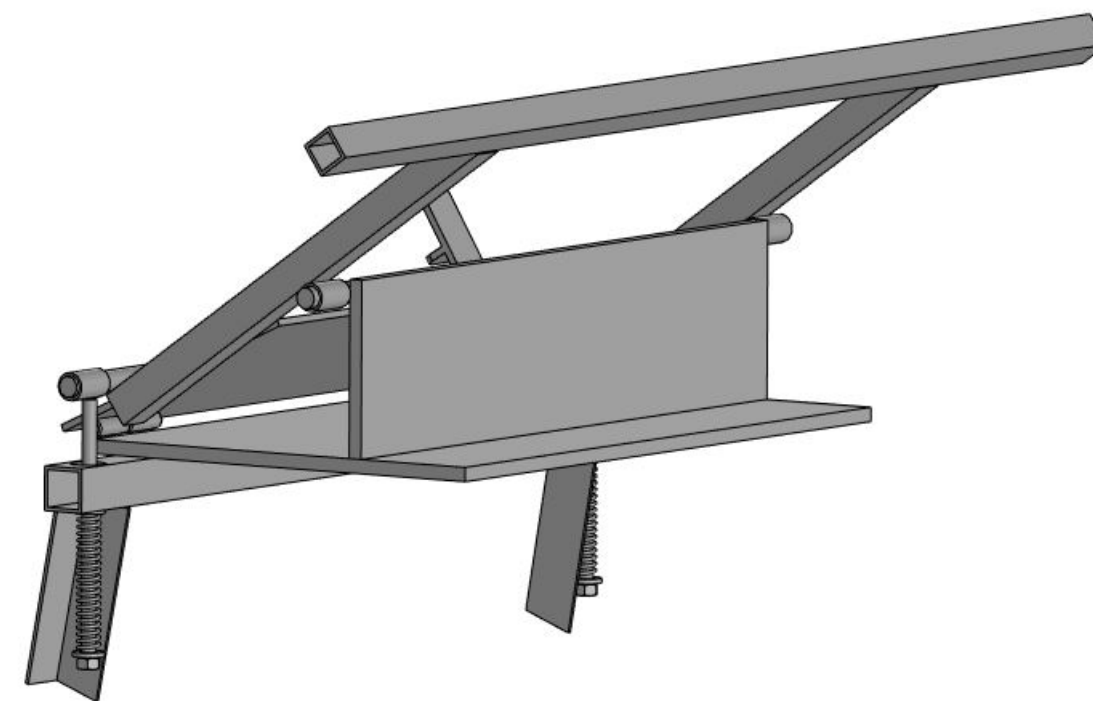
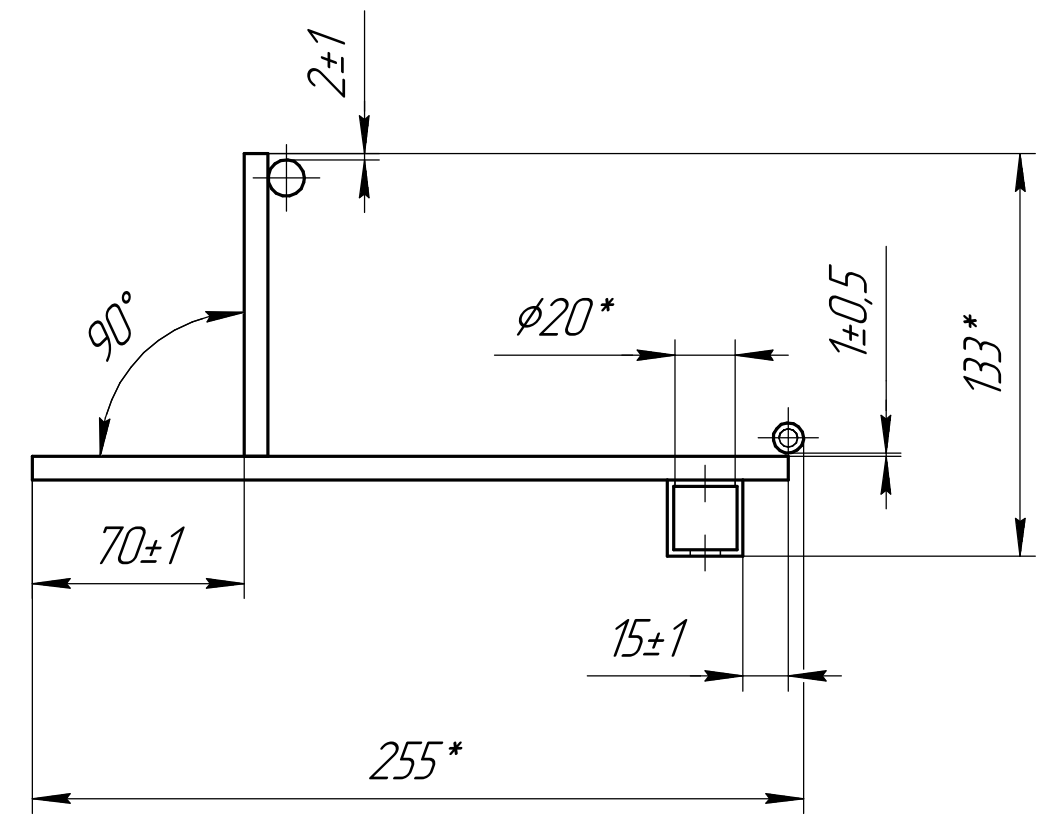
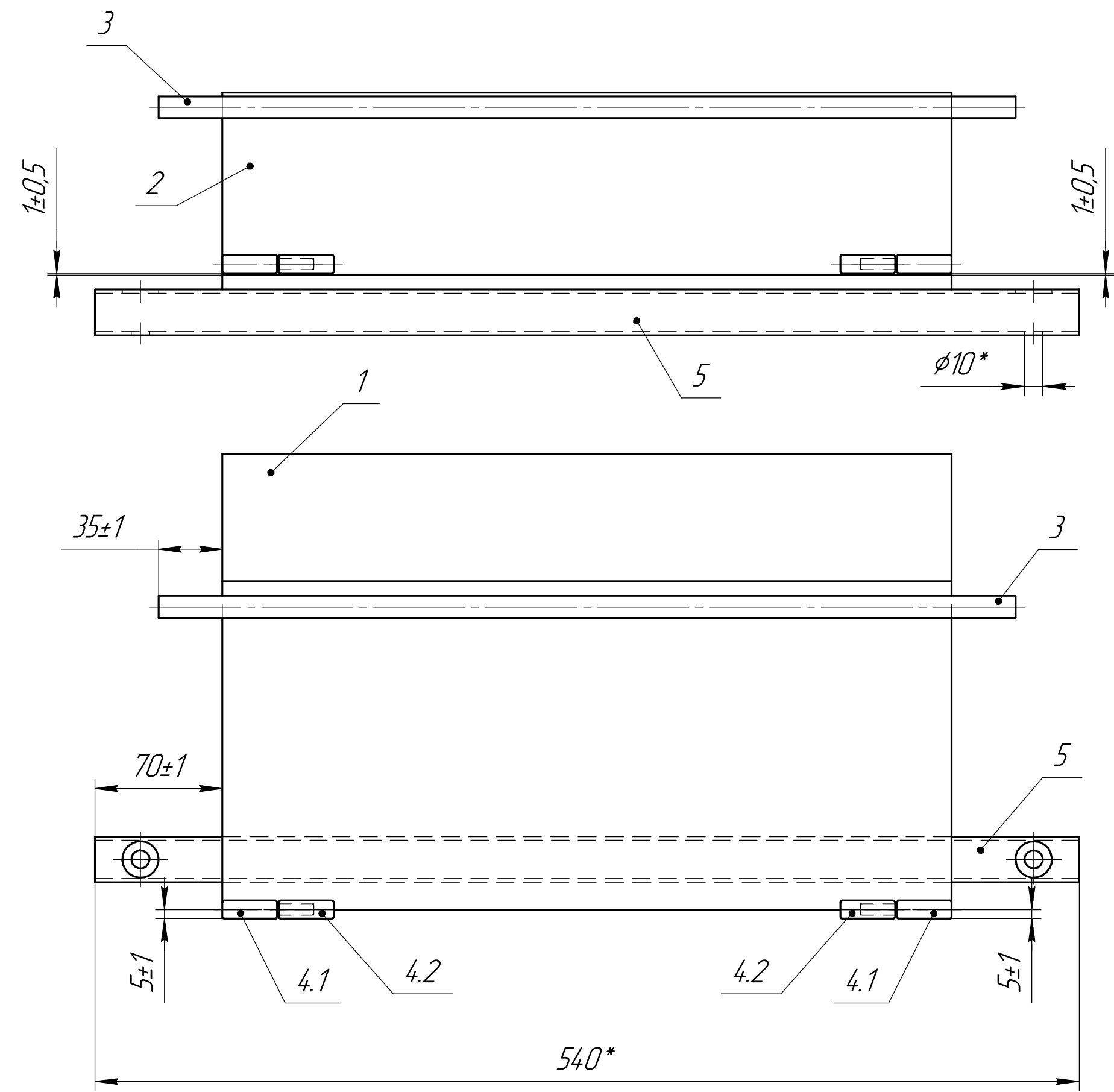




					Процесс сварки 135 (МП)								
					Модуль И ФНЧ-2026				Лит.	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата								14,62	1:4
Разраб.	Калашников												
Пров.													
Т.контр.									Лист	1	Листов	8	
Н.контр.					Сталь Ст3, 09Г2С, 20				ЧПМ "Профессионалы"				
Утв.	Дюкова С. В.												

Формат А3

Сборка узла (этап 1)



Технические условия:
1. Сборку конструкции выполнить согласно допусков, указанных на чертеже;
2. Шарнир – деталь 4.1, установить и зафиксировать на три прихватки с указанным на чертеже зазором;
3. Собранный узел конструкции предоставить группе экспертов на оценку

* – не контролируемые размеры

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

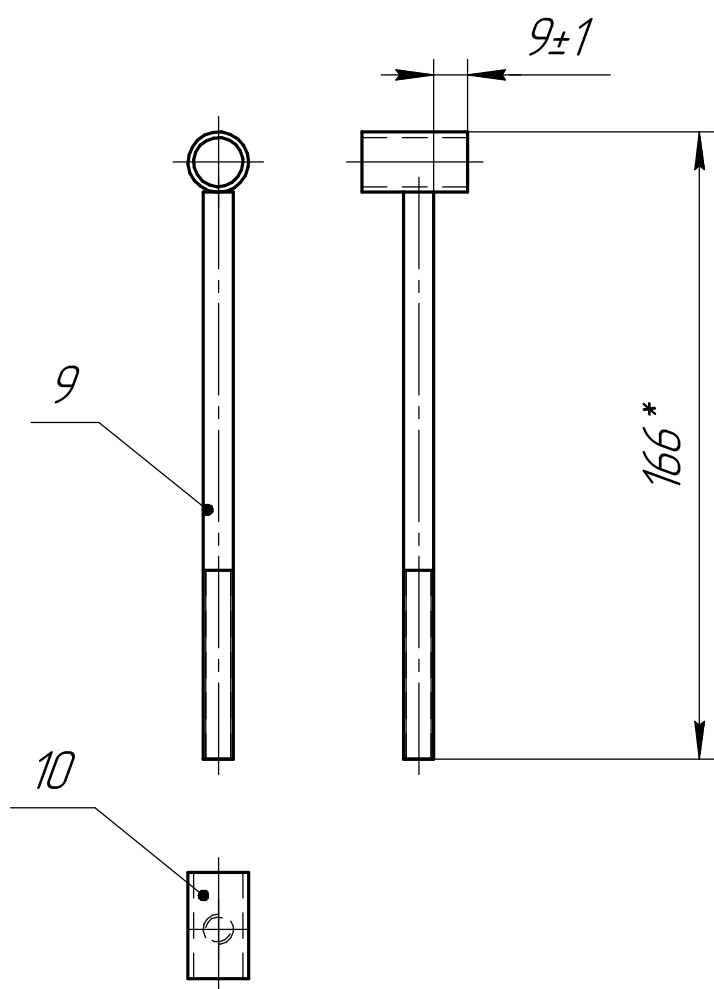
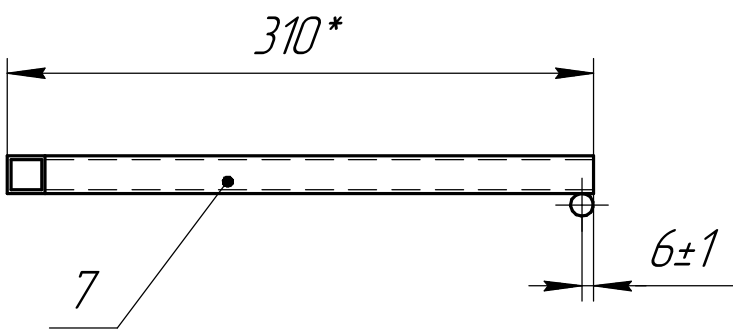
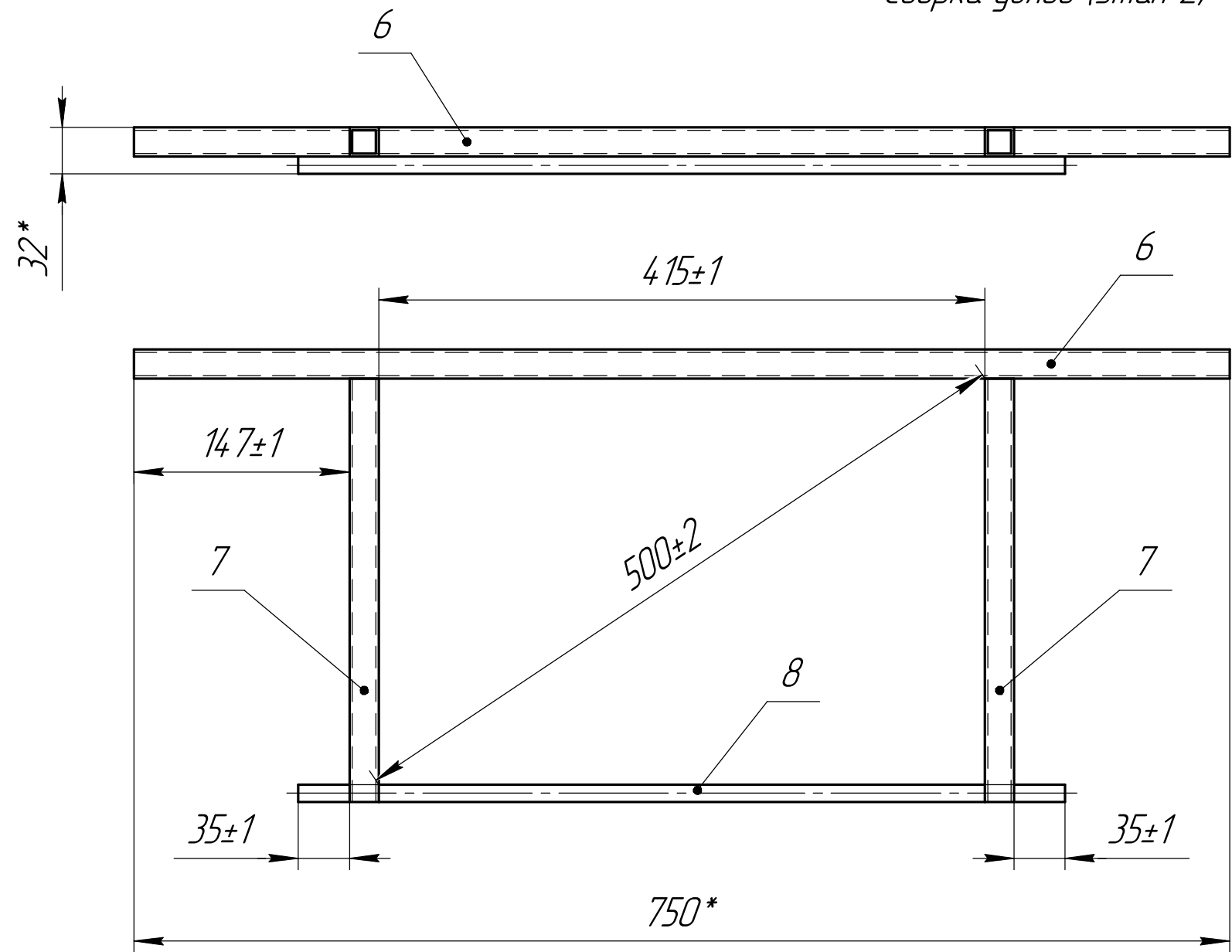
Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3

Лист
2

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

Сборка узлов (этап 2)

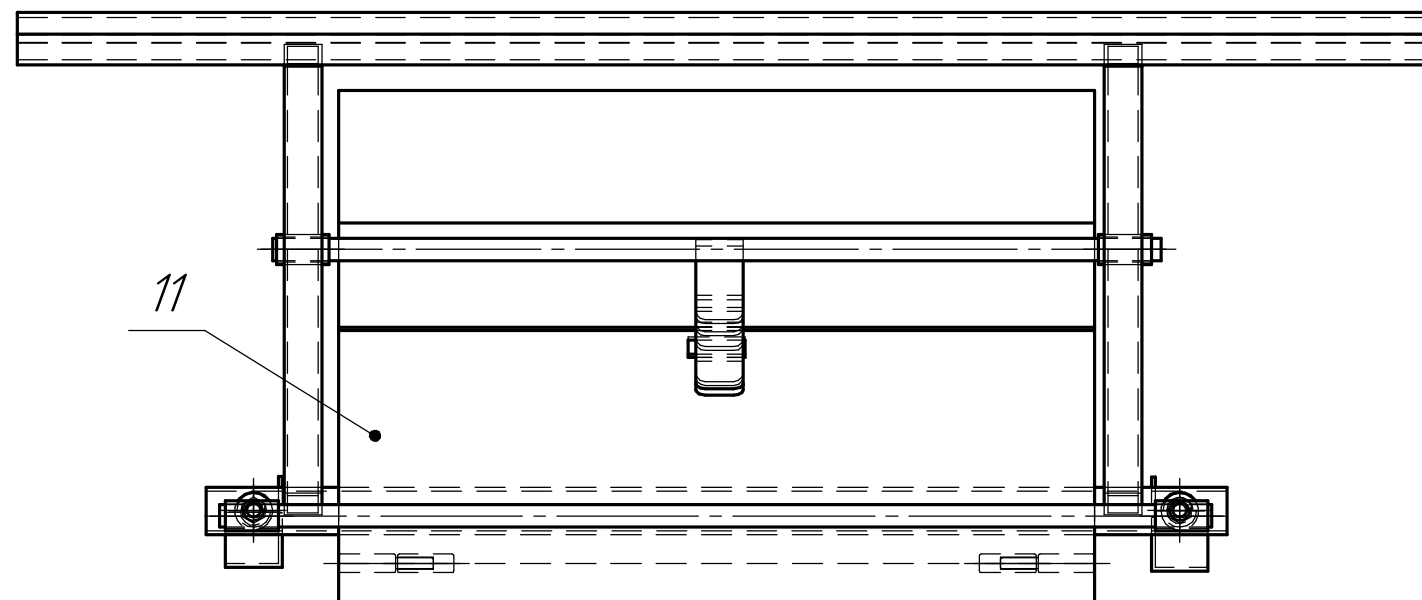
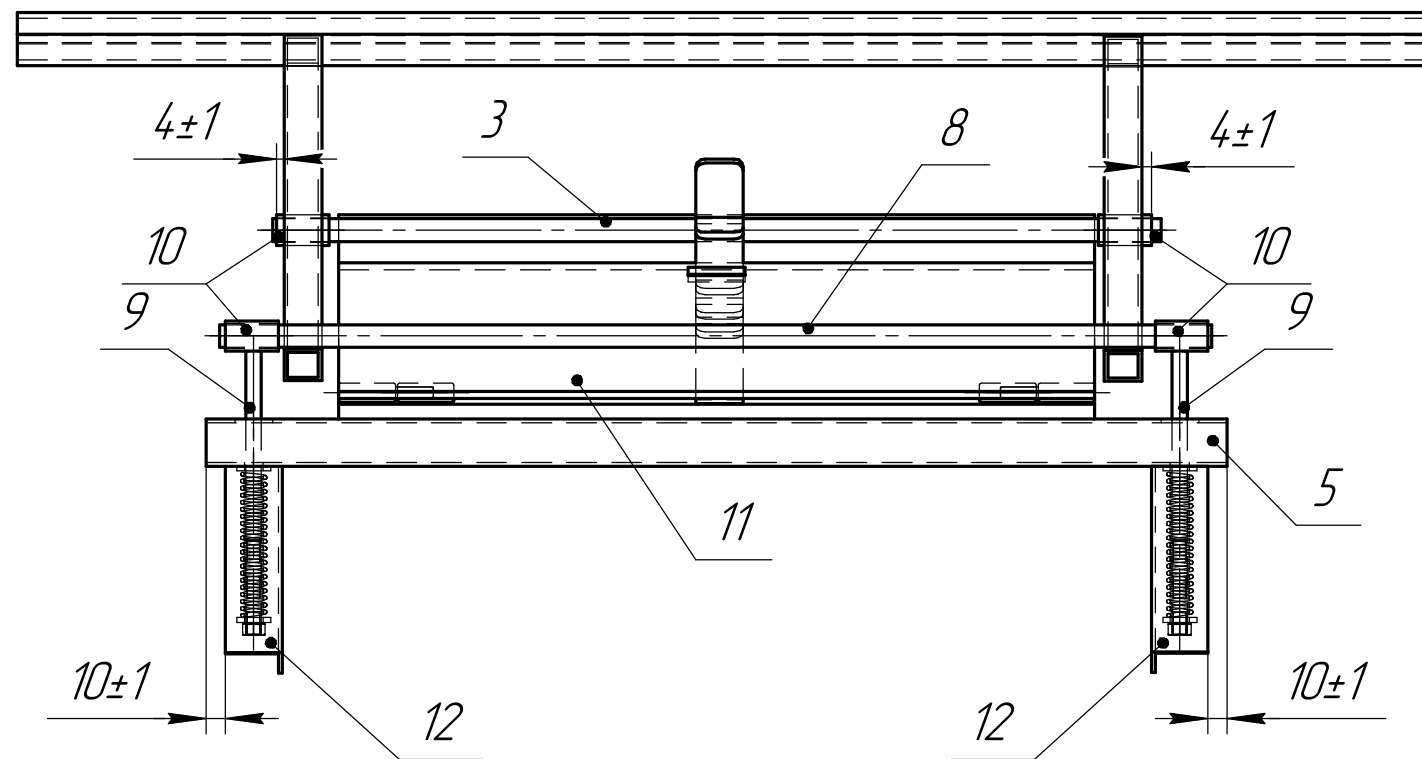


- Технические условия:
- Сборку конструкции выполнить согласно допусков, указанных на чертеже;
 - Сборку из деталей 9 и 10, выполнить в количестве 2 шт;
 - Собранные узлы конструкции предоставить группе экспертов на оценку

* – не контролируемые размеры

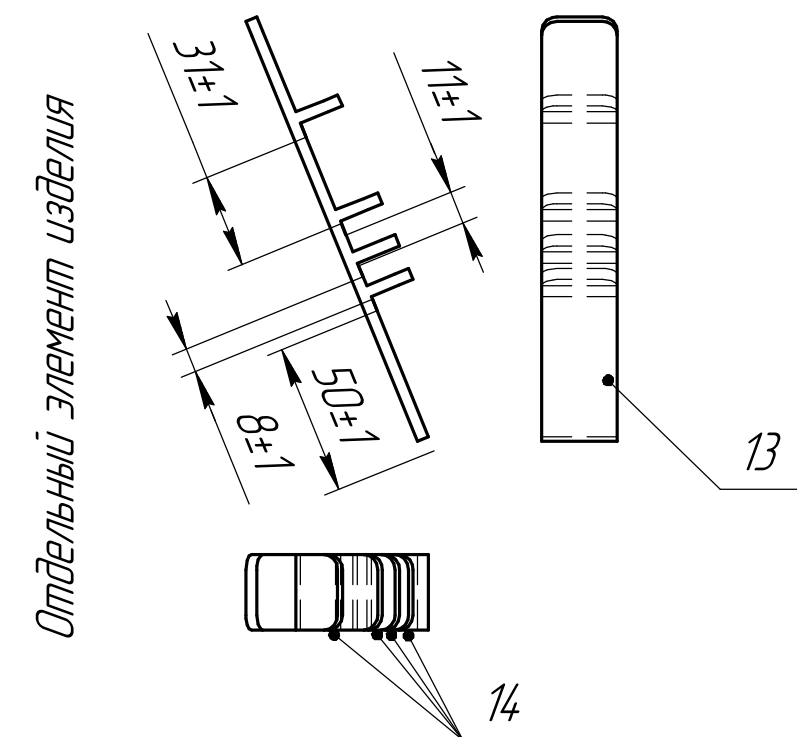
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Technical drawing of a mechanical assembly (Fig. 1). The drawing shows a lever mechanism. A lever (7) is pivoted on a base (15). The lever is connected to a spring (16) and a rod (17). Dimensions are given: 150±1, 20±1, and 1±0,5.



1. Сборку конструкции выполнить согласно допусков, указанных на чертеже;
2. Детали 3 и 10, 8 и 10, 5 и 9 между собой не фиксируются;
3. Собранный конструкцию предоставить группе экспертов на оценку

Сборка узла (этап 3)



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

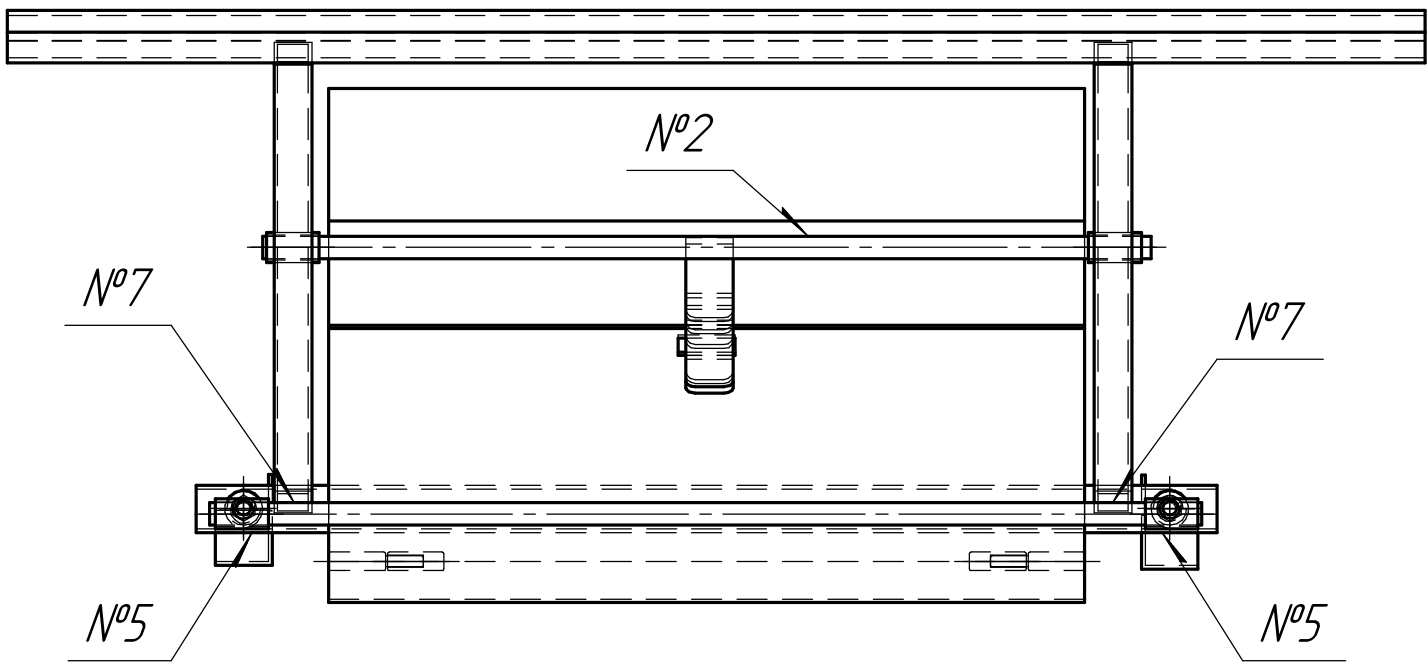
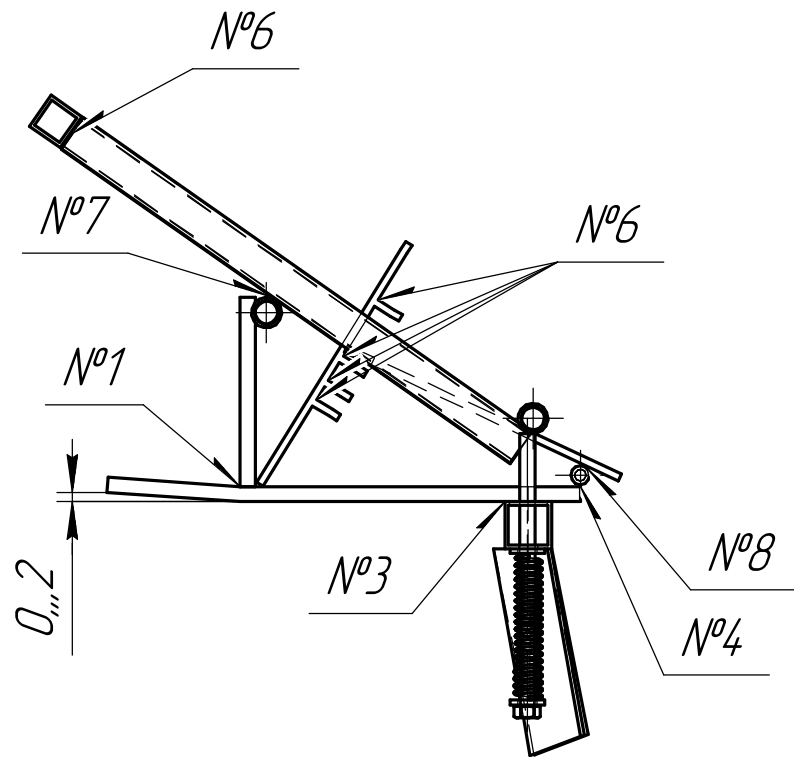
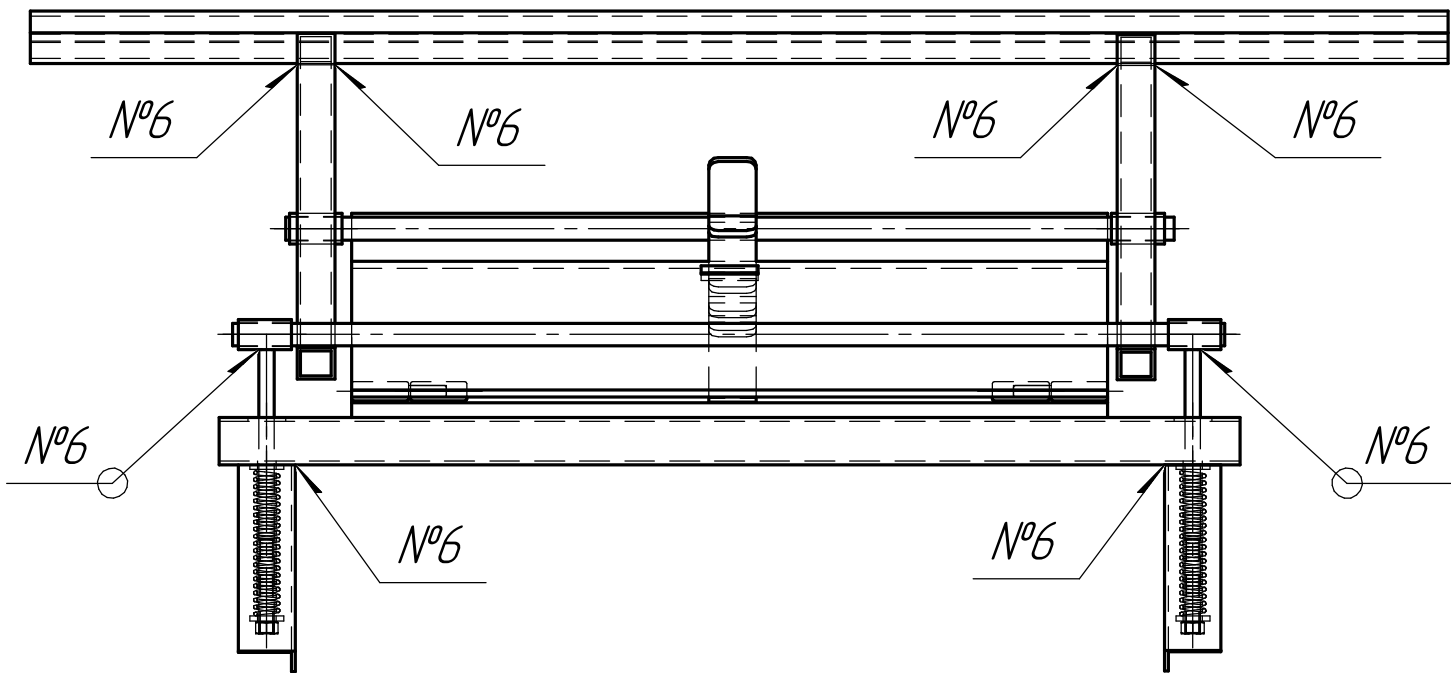
					Процесс сварки 135 (МП)	Лист
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		4

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал

Формат А3

Сварочный чертеж

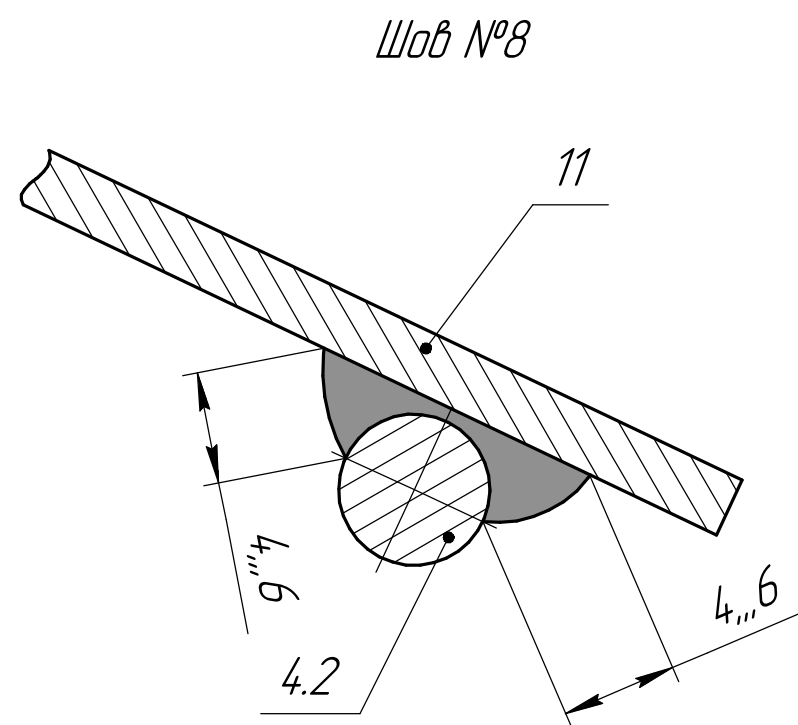
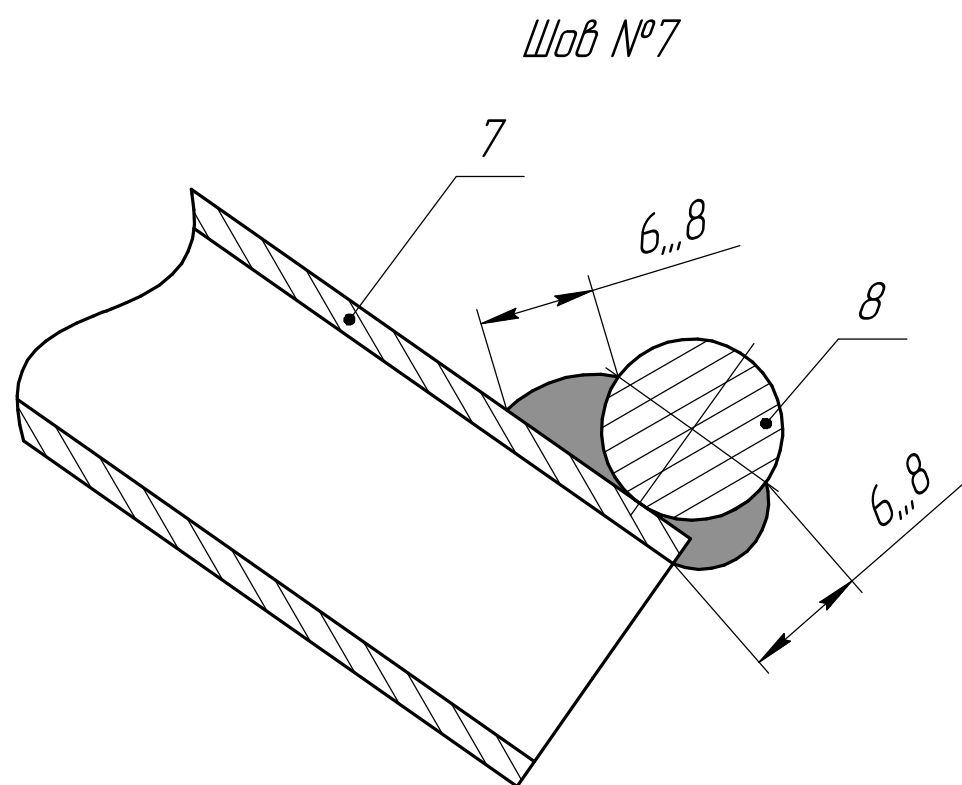
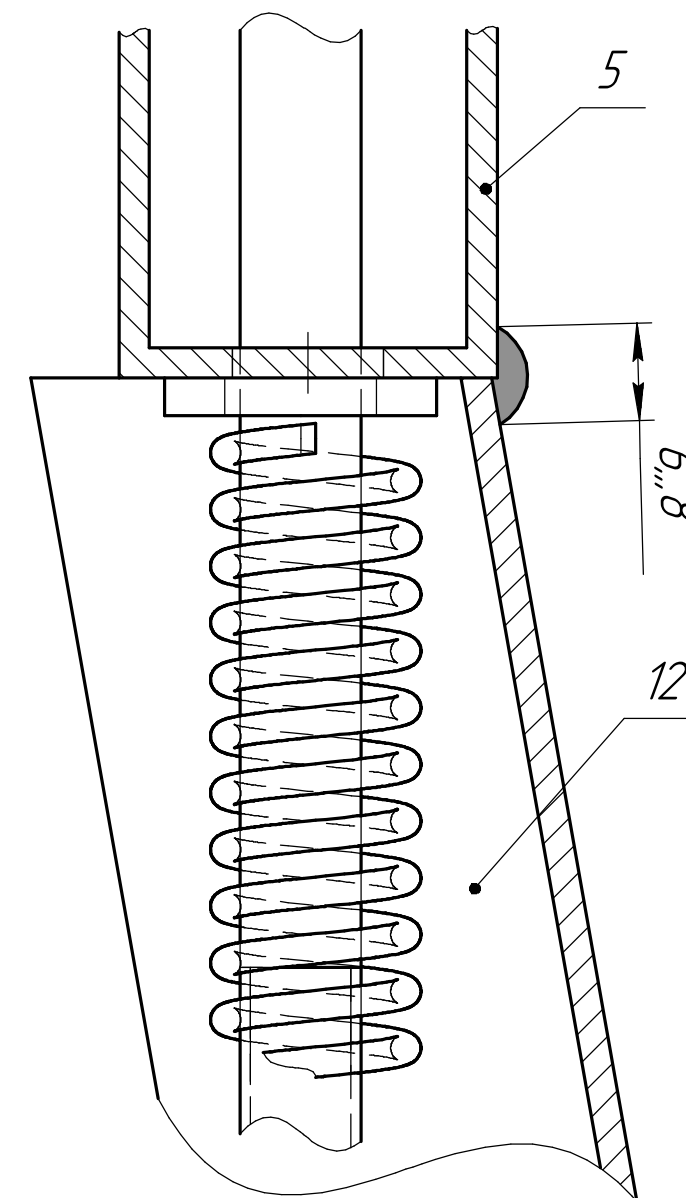
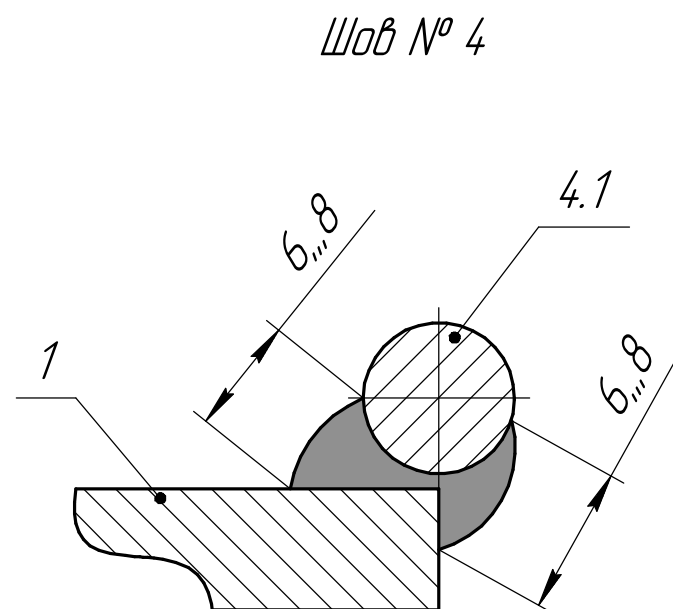
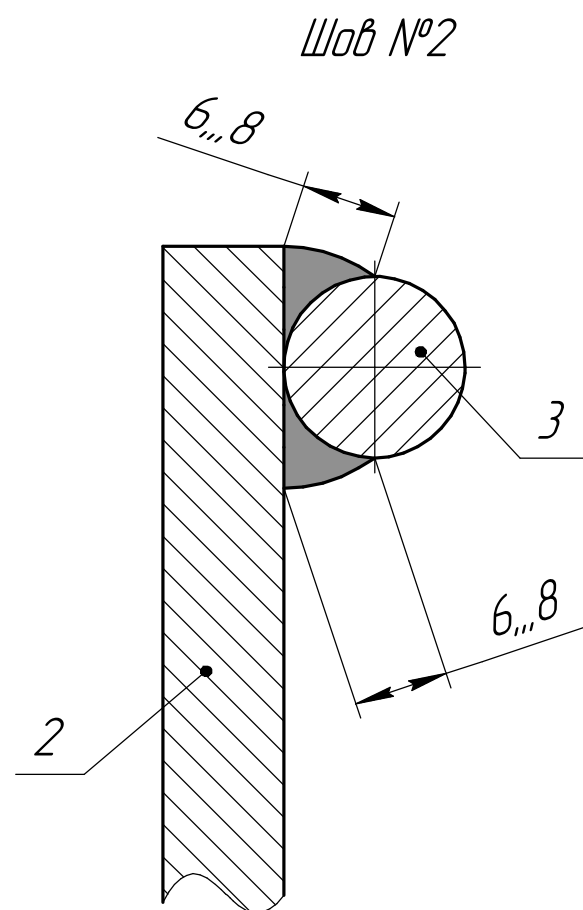


Сварные швы

№ шва	Наименование	Кол-во
1	ГОСТ14771-76-ТЗ-4 + 2	1
2	Не стандартный, см. лист 6	1
3	ГОСТ14771-76-ТЗ-4 + 2	1
4	Не стандартный, см. лист 6	2
5	Не стандартный, см. лист 6	2
6	ГОСТ14771-76-Т1-4 + 2	12
7	Не стандартный, см. лист 6	2
8	Не стандартный, см. лист 6	2

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Шоб № 5



Технические условия:
1. Сварку не стандартных соединений
выполнить с учетом требований
указанных на чертеже

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

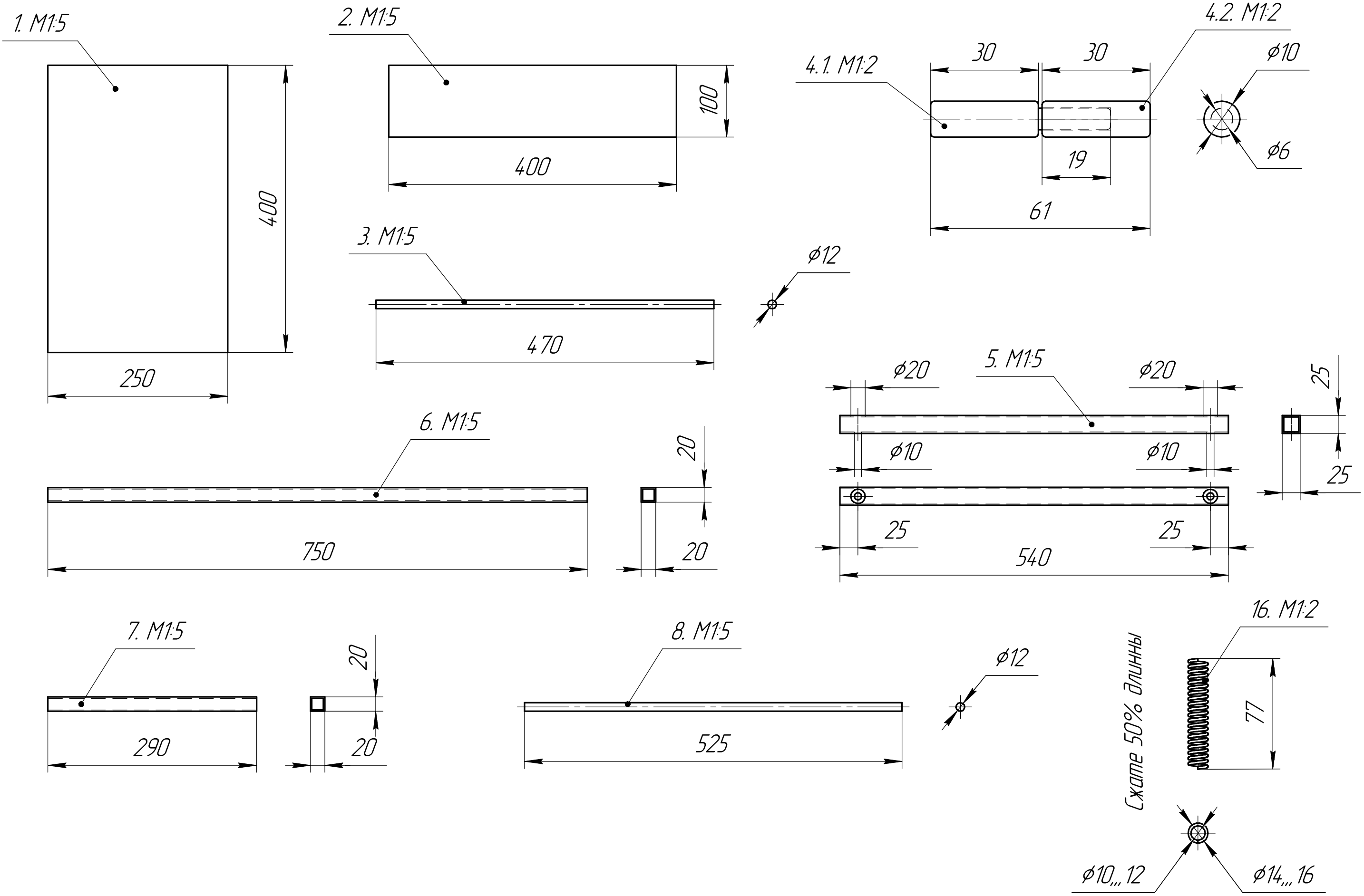
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал

Формат А3

Фаски с деталей не снимать до начала чемпионата!



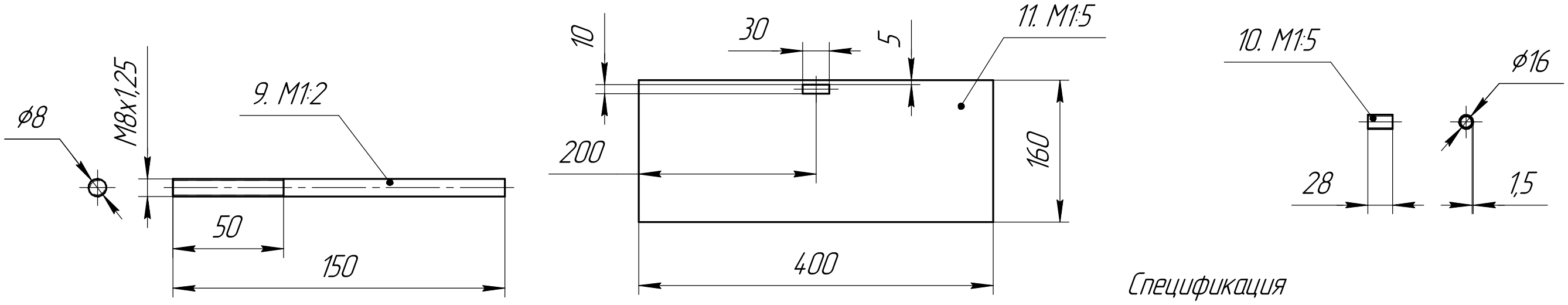
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

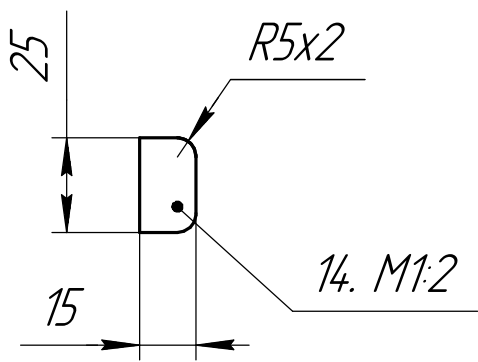
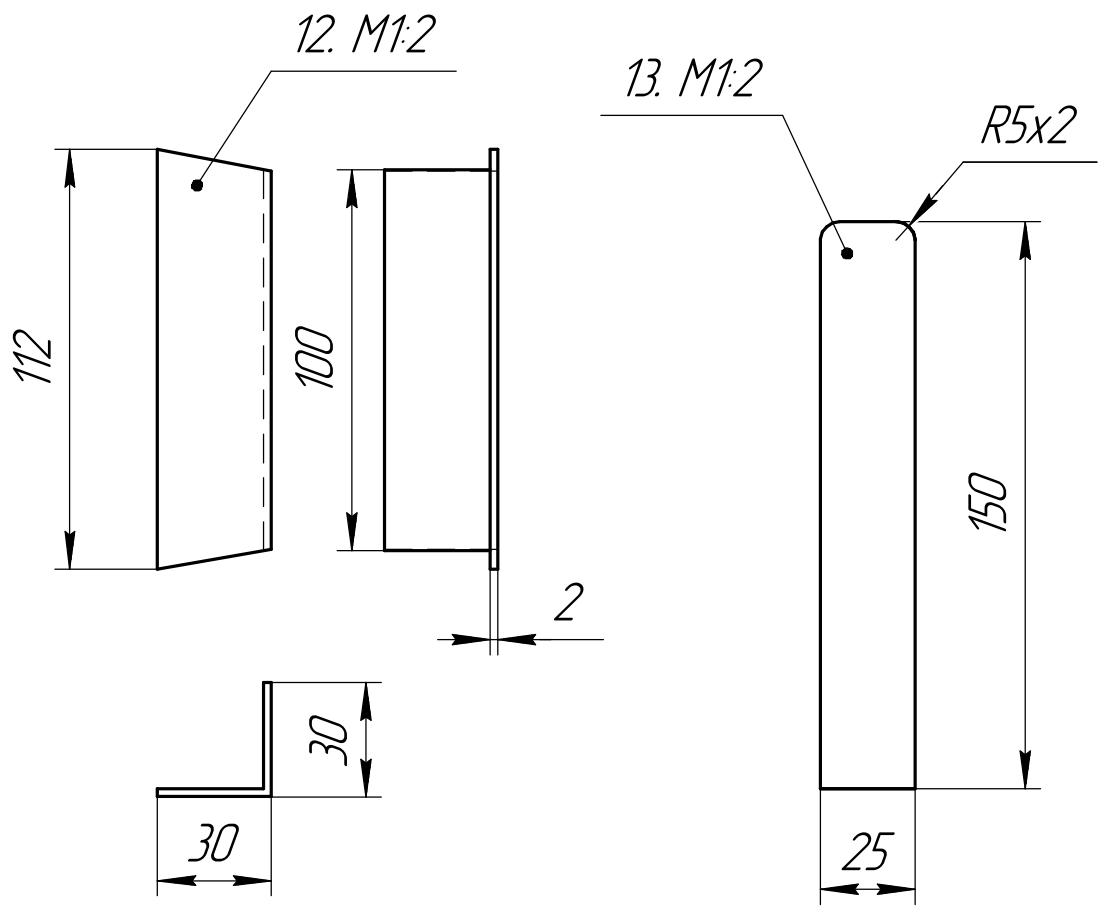
Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3

Лист
7



Спецификация



№ дет	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 8x250x400	1	
2	Пластина 8x100x400	1	
3	Прут $\phi 12 \times 470$	1	
4	Шарнир $\phi 10 \times 61$	2	см. чертеж
5	Труба проф. 25x25x1,5x540	1	см. чертеж
6	Труба проф. 20x20x1,5x750	1	
7	Труба проф. 20x20x1,5x290	2	
8	Прут $\phi 12 \times 525$	1	
9	Шпилька $\phi 8 \times 150$	2	см. чертеж
10	Труба $\phi 16 \times 1,5 \times 28$	4	
11	Пластина 4x160x400	1	см. чертеж
12	Уголок 30x30x2x112	2	см. чертеж
13	Пластина 4x25x150	1	см. чертеж
14	Пластина 4x25x15	4	см. чертеж
15	Шайба $\phi \text{вн. } 10 \times 2, \phi \text{нар. } 18$	2	
16	Пружина $\phi 14 \dots 16 \times 4 \times 77$	2	см. чертеж
17	Гайка М8	2	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3

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