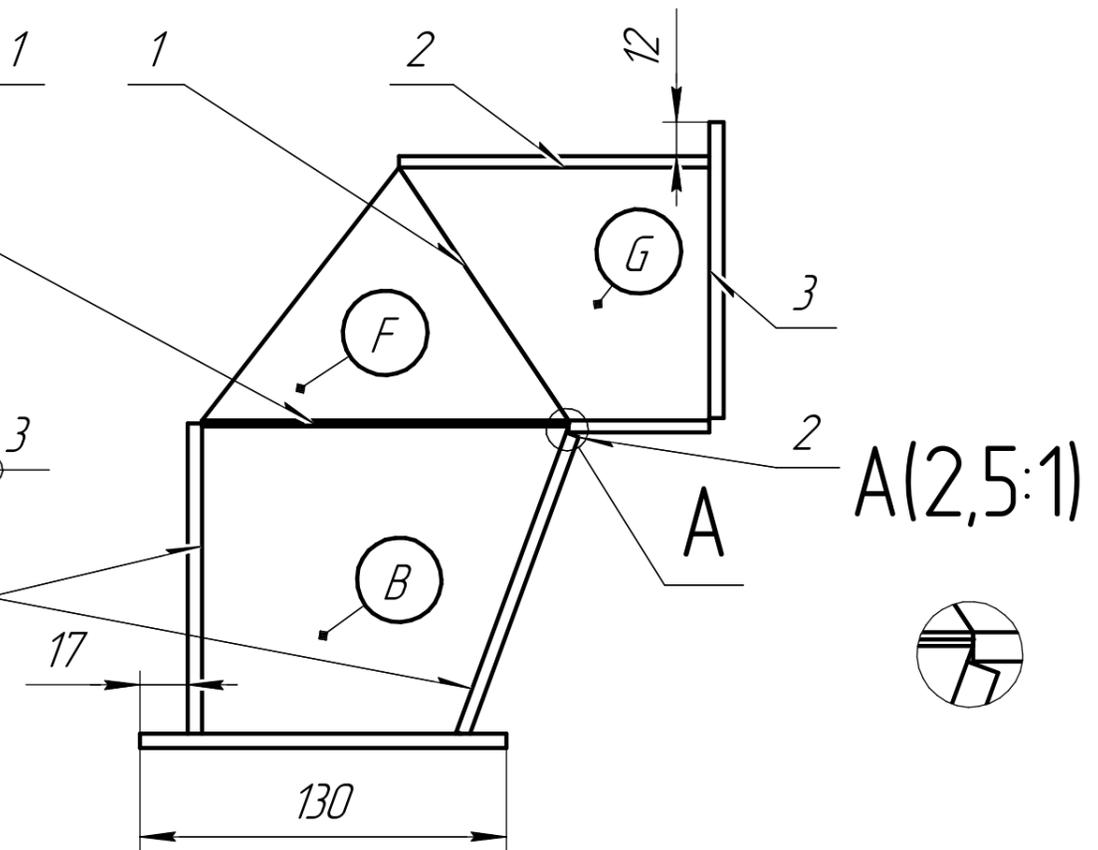
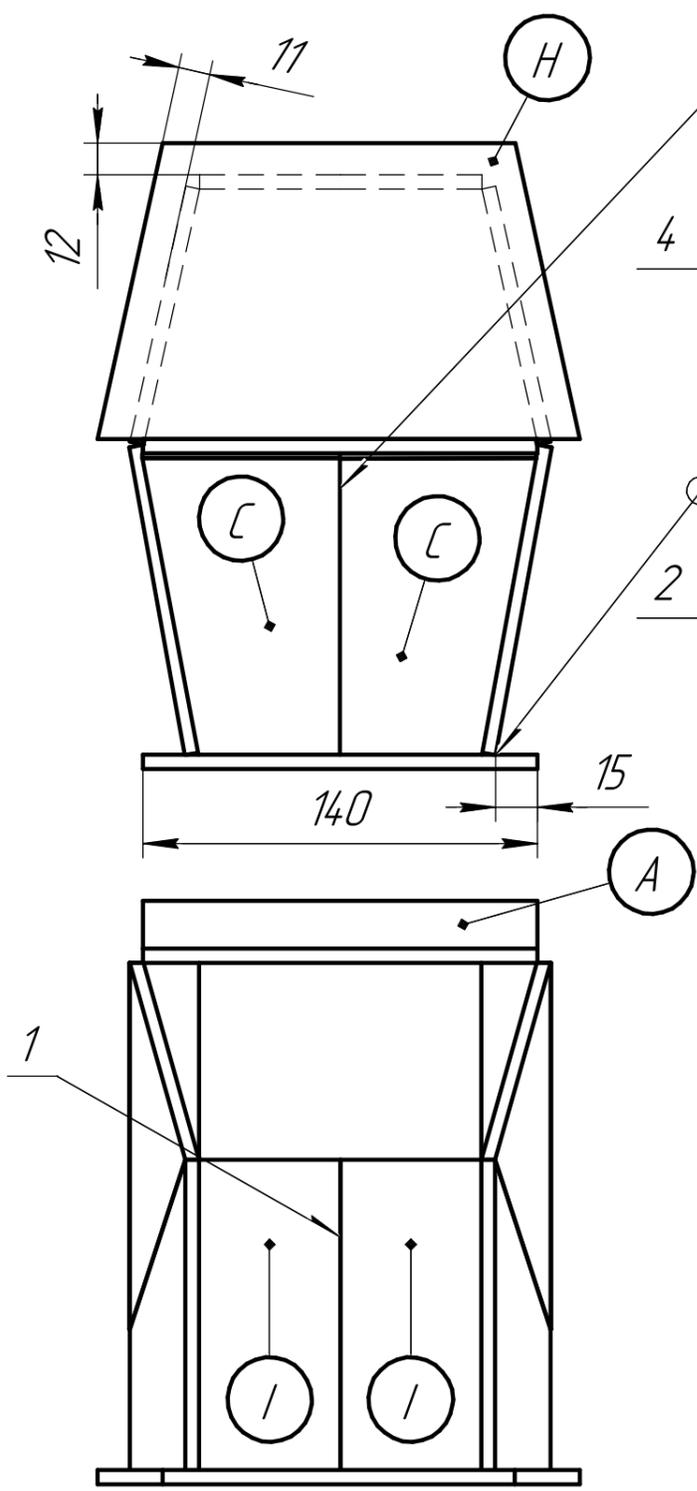
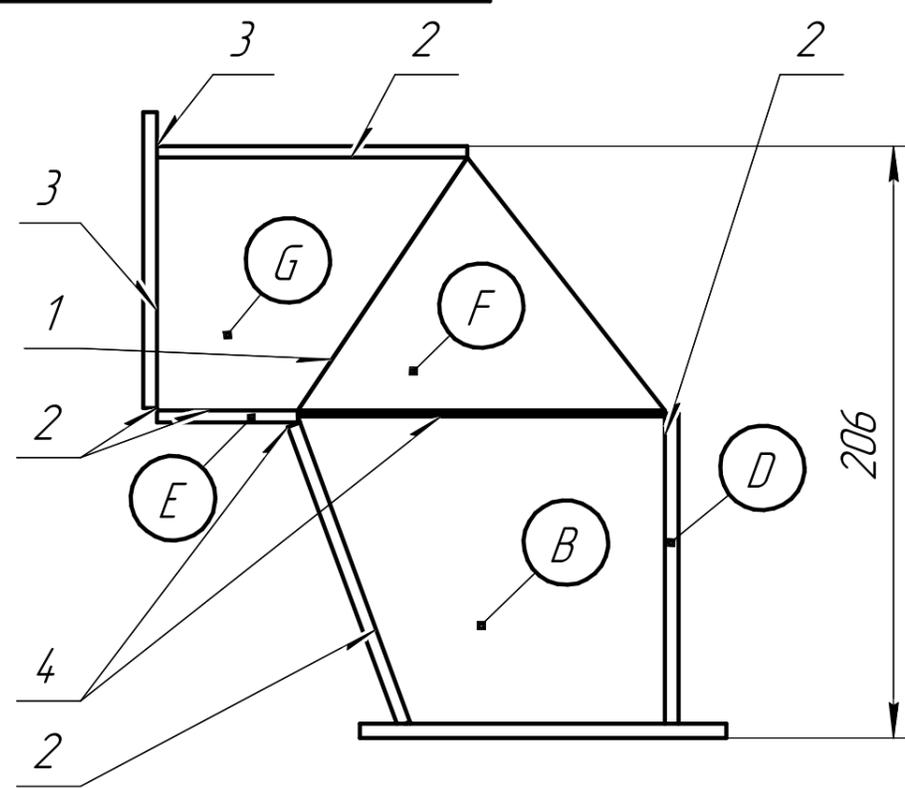


Перв. примен.

Справ. №

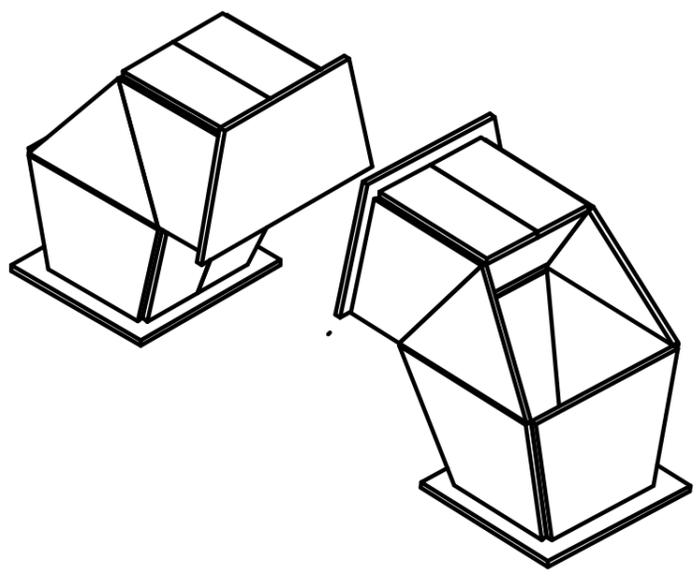


A(2,5:1)



Технические условия

- 1 Сварочный процесс: 141 - сварка неплавящимся электродом в среде 100% аргона
  - 2 Пространственный положения сварки: все кроме вертикального сверху вниз
  - 3 Вся сварка осуществляется относительно основания - пластины "А". Переворачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается
  - 4 Размер катета внутренних угловых швов:  $5^{+20}$ ; наружных  $5^{+20}$ ;
  - 5 Длина прихватки не более 15мм
- \* Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах



Сварные швы

№ шва	Требования	Покрытие	Процесс
1	ГОСТ 14806-80-С2		141
2	ГОСТ 14806-80-У4 $\nabla$ 5		141
3	ГОСТ 14806-80-Т1 $\nabla$ 5		141
4	ГОСТ 23518-79-У1		141

сборочно-сварочный чертеж						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
<h1>Модуль 3</h1>				Лист	Масса	Масштаб
				Листов	1	

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.