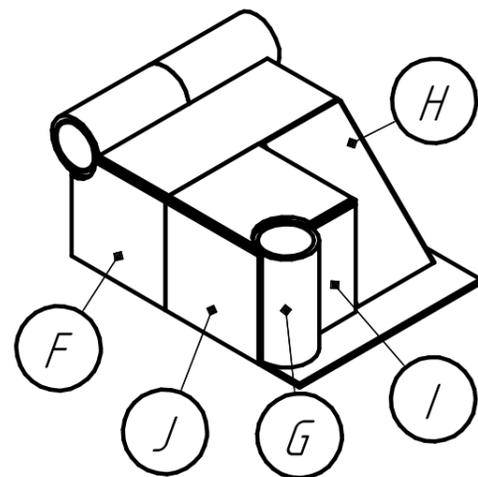
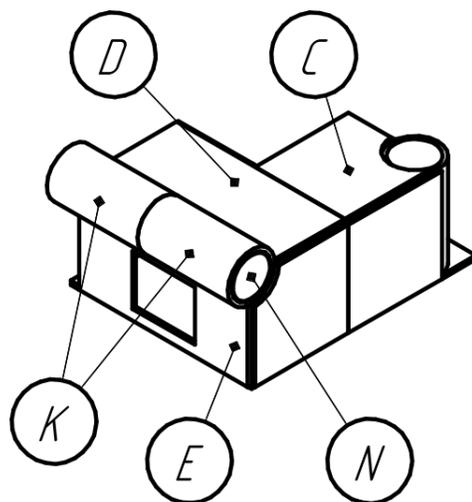


Сварные швы

№ шва	Требования	Покрытие	Процесс
1	ГОСТ 14771-46-С2		141
2	ГОСТ 14771-76-У4△3		141
3	ГОСТ 14771-76-Т1△3		141
4	ГОСТ 23518-79-У1		141
5	ГОСТ 16037-80-С2		141
6	ГОСТ 14771-76-Н1△3		141

- Сборку конструкции на прихватки можно производить в любом удобном пространственном положении, любым процессом. Все прихватки должны быть сделаны не длиннее 10 мм и выполнены снаружи конструкции.
- Катет углового шва должен составлять 3 мм + 1 мм - 0 мм.
- Никакой предварительной очистки.
- Никакой последующей очистки.
- Сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в защите 100% аргона.
- Каждую из деталей L, M, N, O - установить на две прихватки, а после завершения сварочного процесса аккуратно удалить.
- Сварка модуля выполняется в один проход. За повторный прогрев шва без присадочного материала баллы за модуль не начисляются.
- Вся сварка осуществляется относительно основания - пластины "А". Переворачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.



Сборочно-сварочный чертеж

Модуль 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					Лист	Листов	1