

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

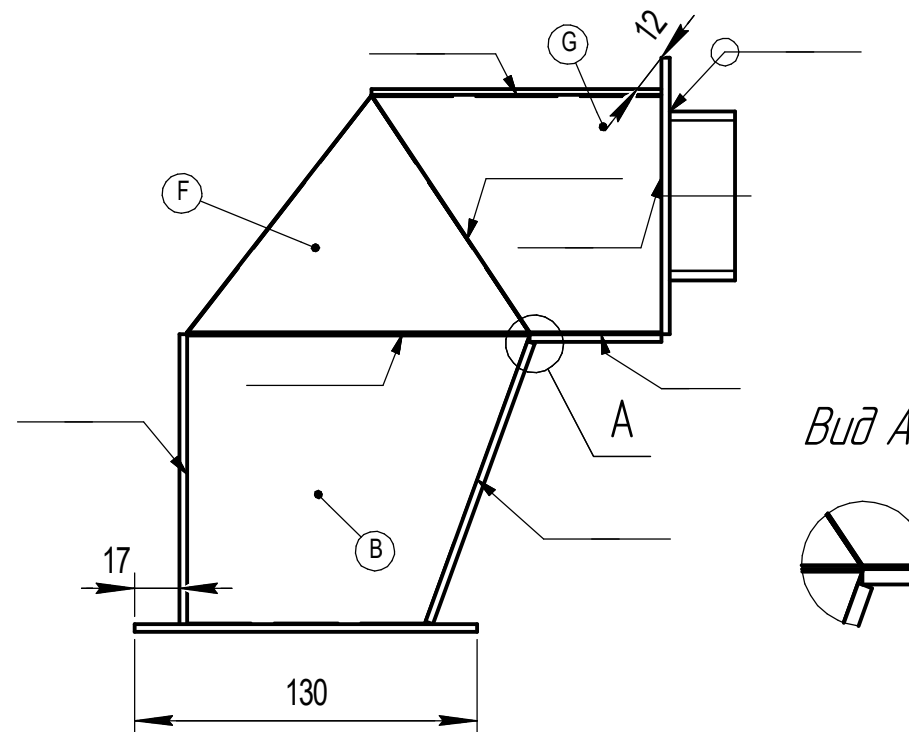
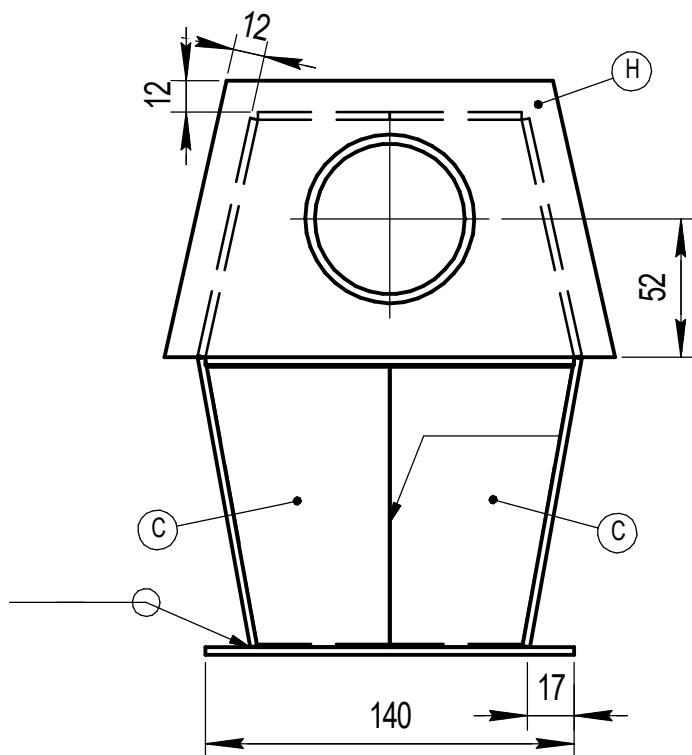
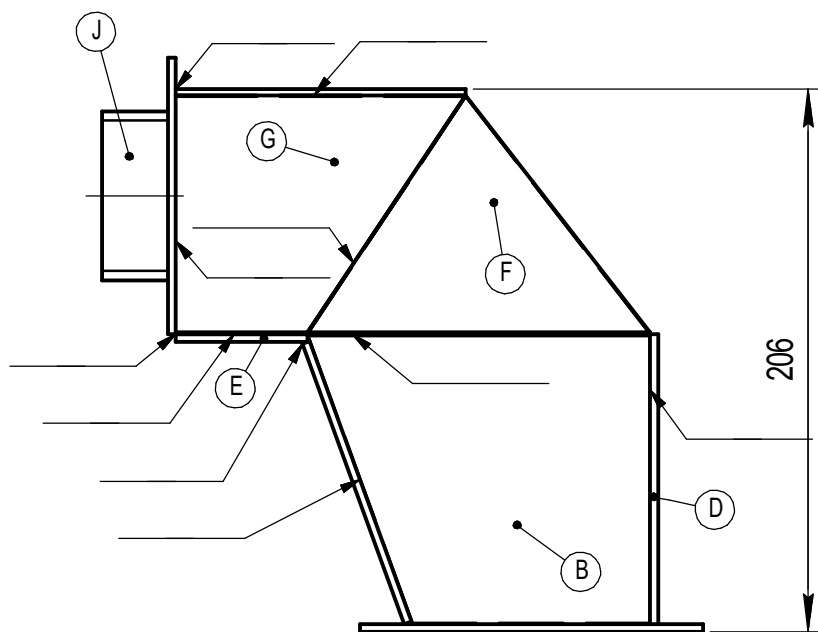
Изм. № докл.

Взам. инв. №

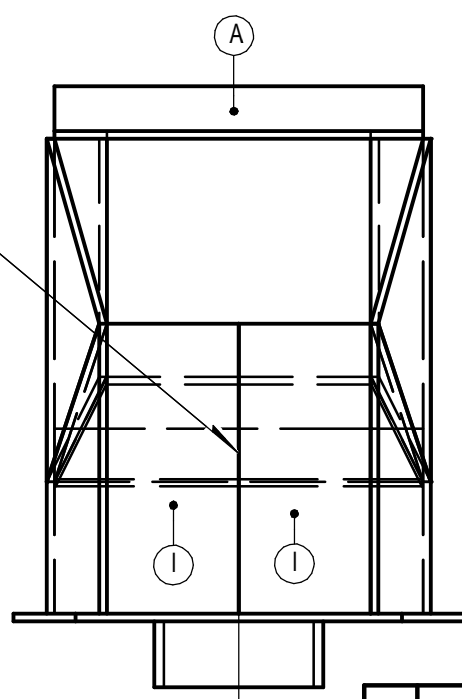
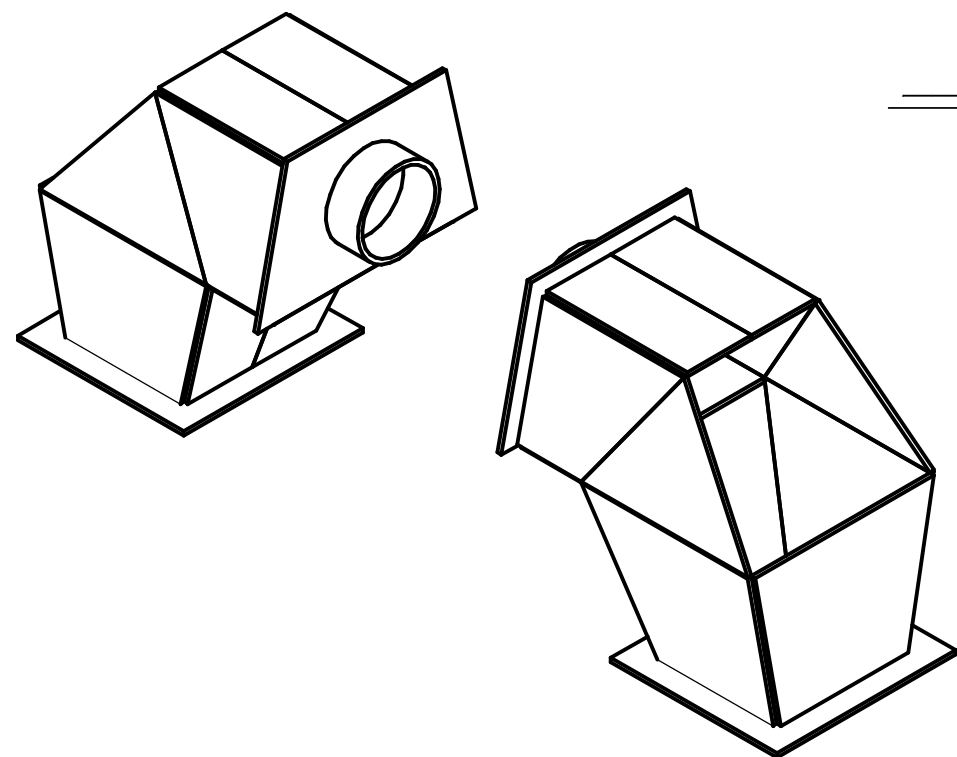
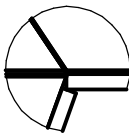
Подп. и дата

Изм. № подл.

Сборочно-сварочный чертеж



Вид А



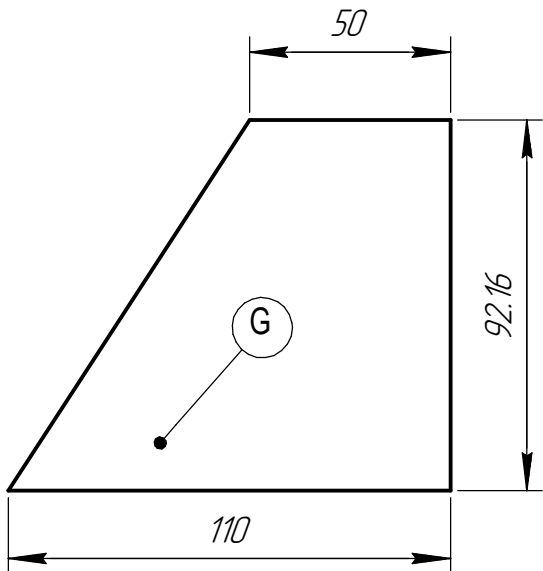
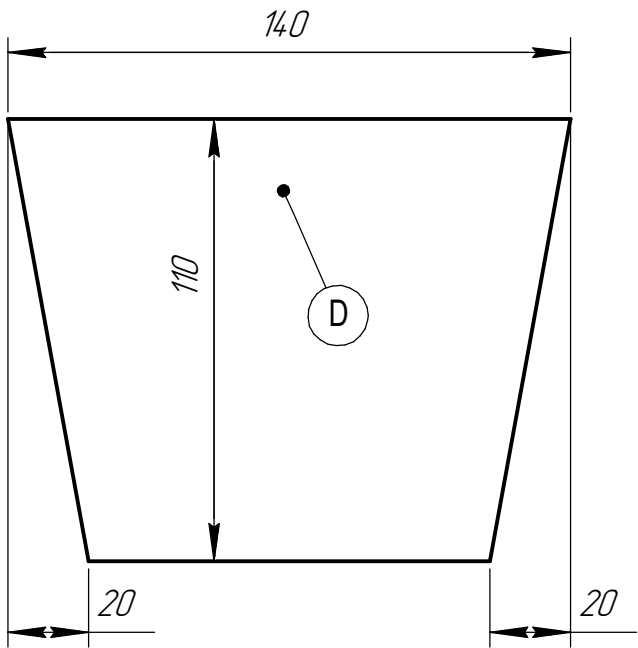
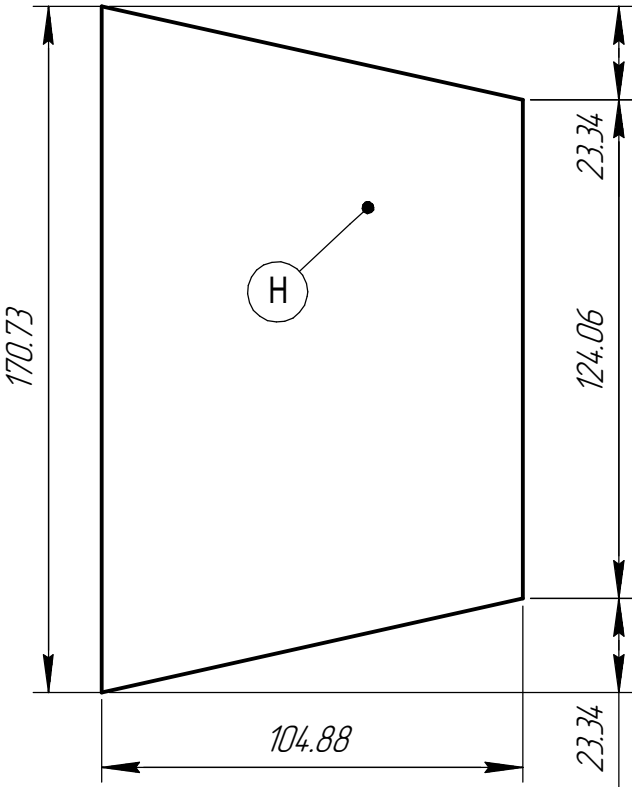
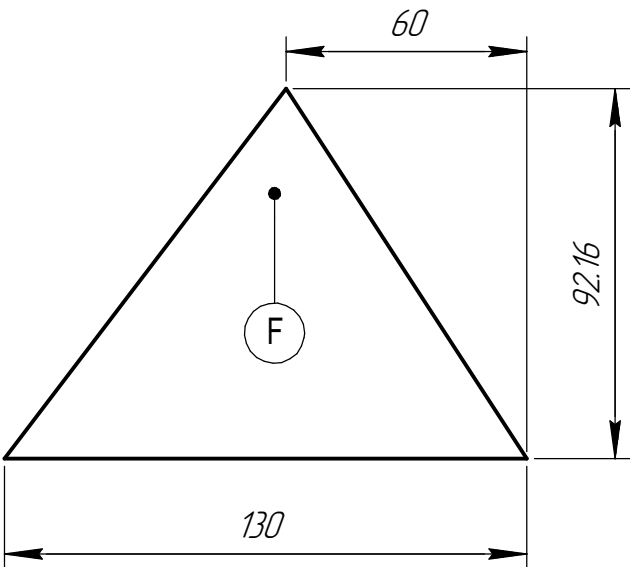
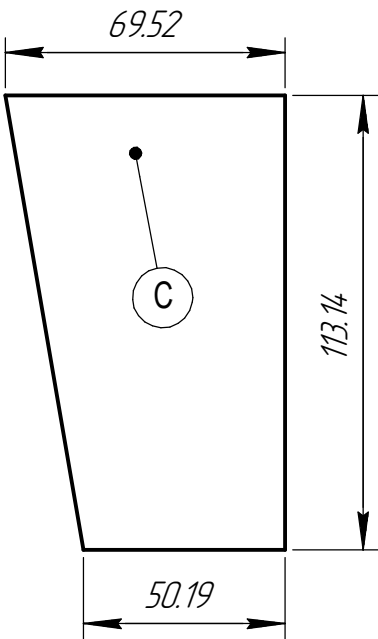
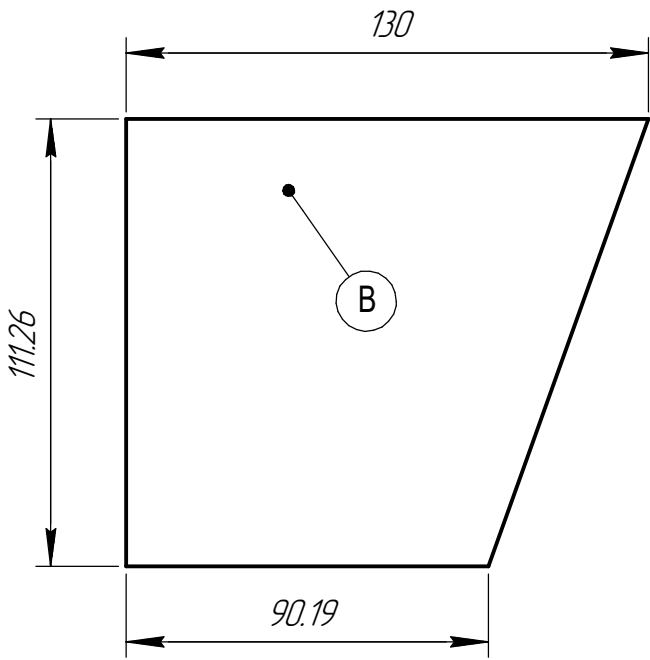
- Технические условия:
1. Сварочный процесс: 141 – сварка неплавящимся электродом в среде 100% аргона.
  2. Пространственные положения сварки: все кроме вертикального сверху вниз.
  3. Вся сварка осуществляется относительно основания – пластины "А". Переворачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.
  4. Размер катета внутренних угловых швов: \_\_\_\_\_; наружных: \_\_\_\_\_
  5. Длина прихватки не более 15 мм.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль 3	
Разраб.	Chih-Peng Chen TW					
Пров.					Лист 1 Листов 2	
Т.контр.						
Н.контр.					Формат А3	
Утв.						

Копировал

Деталировочный чертеж



Спецификация

№	Деталь	Кол-во	Материал	Наименование	
1	A	1		Лист 140x130x3	
2	B	2		Лист 130x111.26x90.19x3	изготовить по шаблону
3	C	2		Лист 50.19x113.14x69.52x3	изготовить по шаблону
4	D	1		Лист 140x110x100x3	изготовить по шаблону
5	E	1		Лист 140x50x3	
6	F	2		Лист 130x92.16x60x3	изготовить по шаблону
7	G	2		Лист 110x92.16x50x3	изготовить по шаблону
8	H	1		Лист 170.73x140.88x124.06x3	изготовить по шаблону
9	I	2		Лист 110x50x3	
10	J	1		Труба _____	

Изм. № подл. Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № докл. Подп. и дата

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