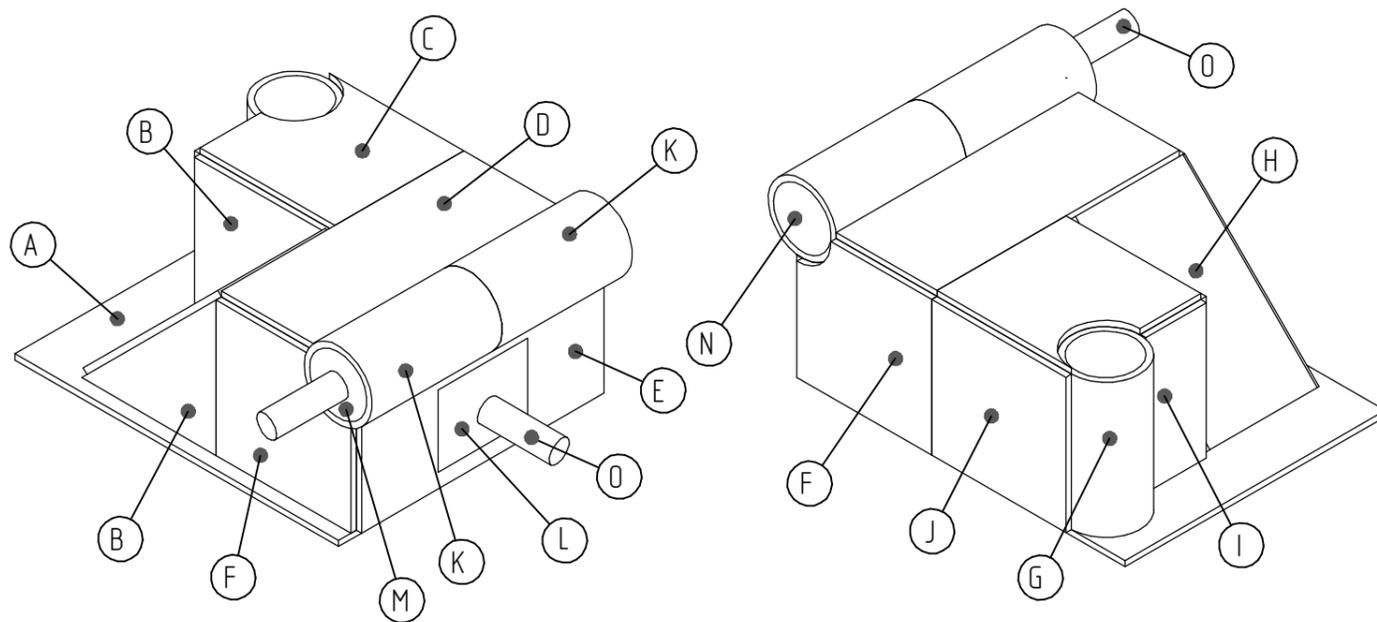
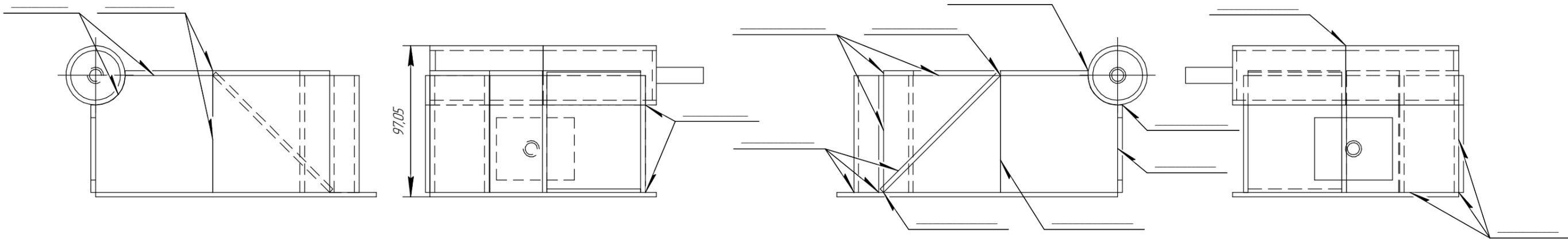
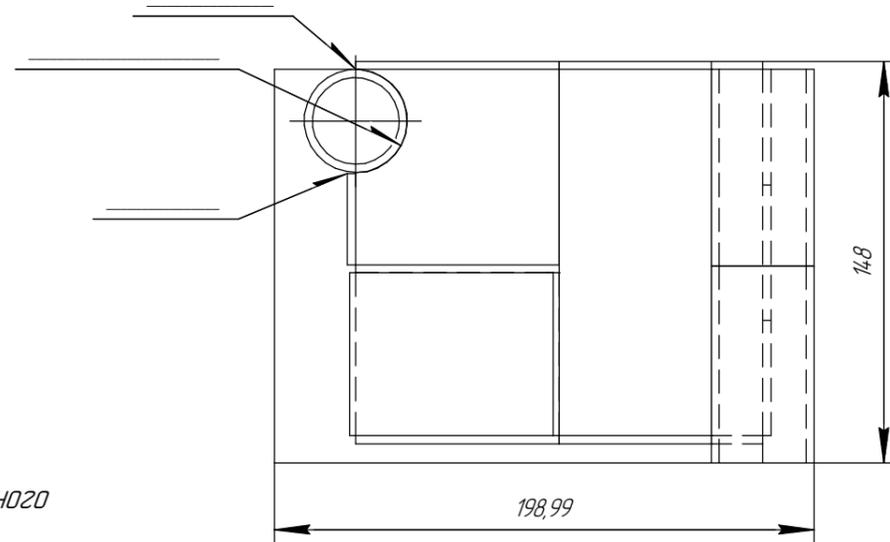


Сборочно-сварочный чертеж

Технические условия:

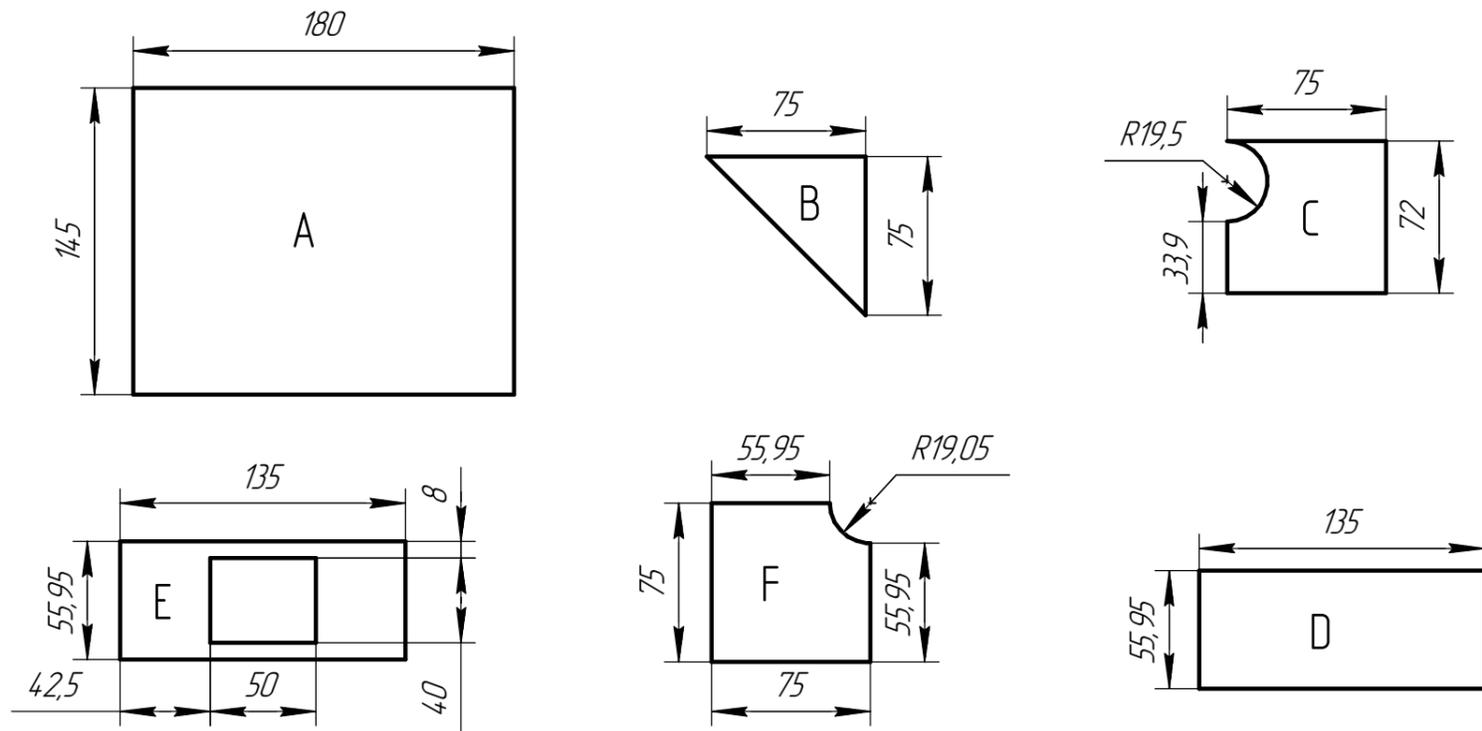
1. Сборку конструкции на прихватки можно производить в любом удобном пространственном положении, любым процессом. Все прихватки должны быть сделаны не длиннее 10 мм и выполнены снаружи конструкции.
2. Катет углового шва должен составлять 3 мм +1 мм - 0 мм.
3. Никакой предварительной очистки
4. Никакой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



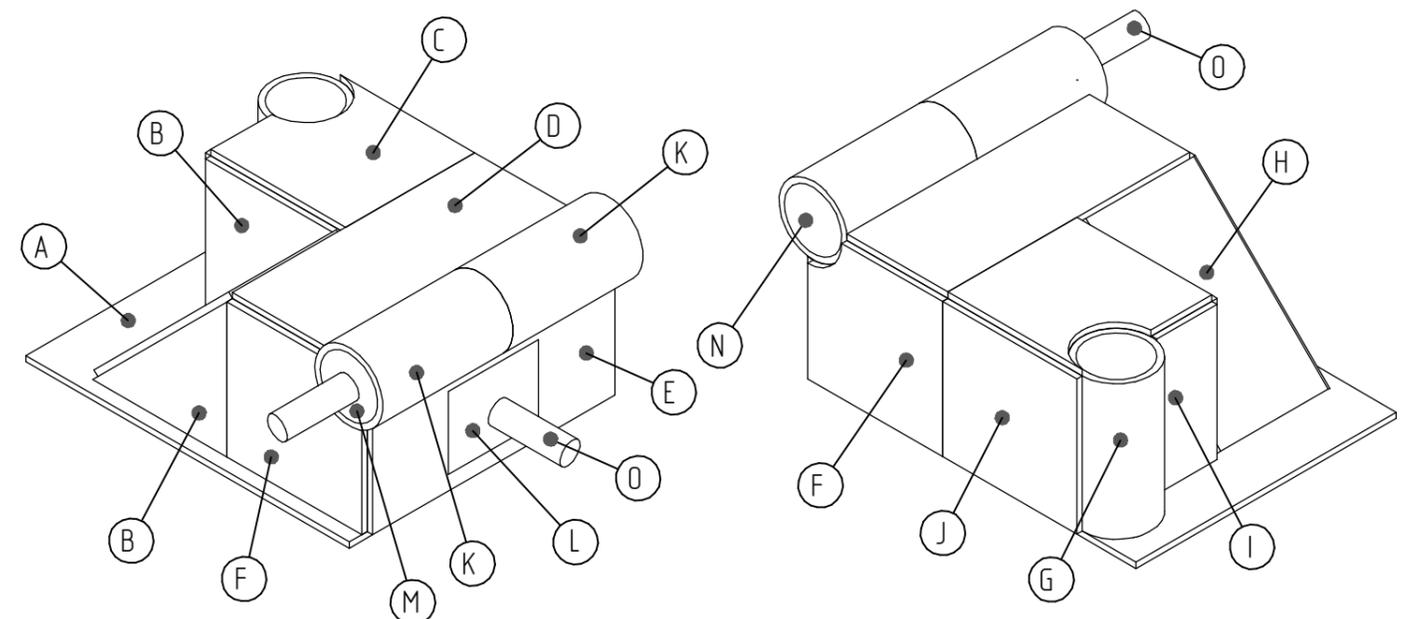
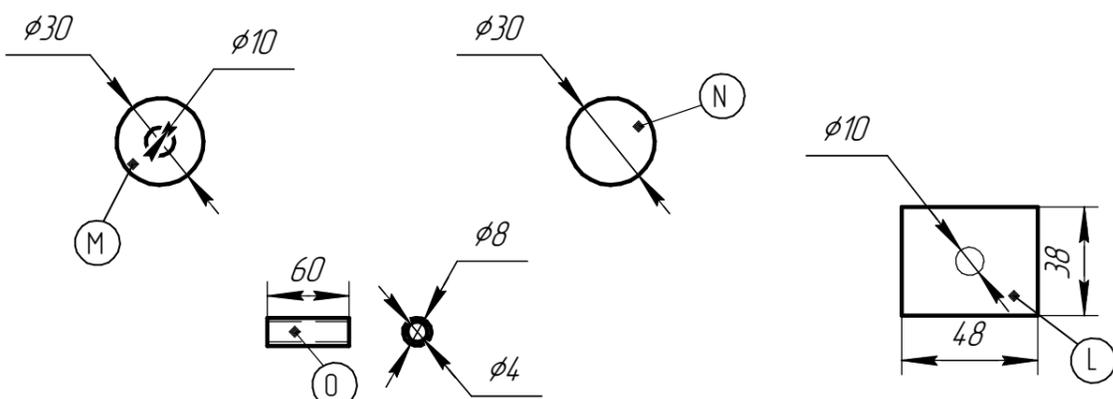
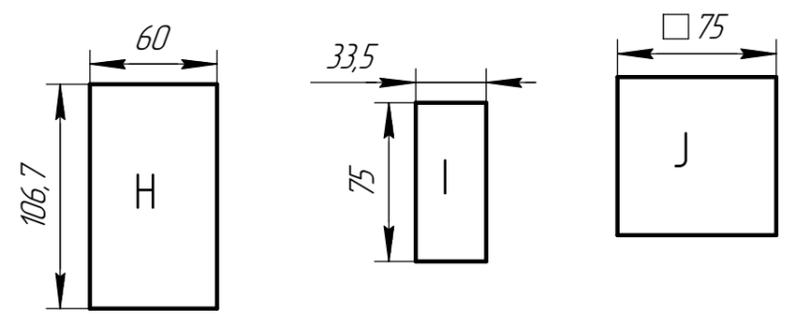
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h1>Модуль 4</h1>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		N. Peterson						1:1
Проб.						Лист 1	Листов 2	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Деталировочный чертеж

Спецификация



Деталь	Материал	Кол-во
A	12X18H10T	1
B	12X18H10T	2
C	12X18H10T	1
D	12X18H10T	1
E	12X18H10T	1
F	12X18H10T	2
G	12X18H10T	1
H	12X18H10T	1
I	12X18H10T	1
J	12X18H10T	1
K	12X18H10T	2
L	12X18H10T	1
M	12X18H10T	1
N	12X18H10T	1
O	12X18H10T	2



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата