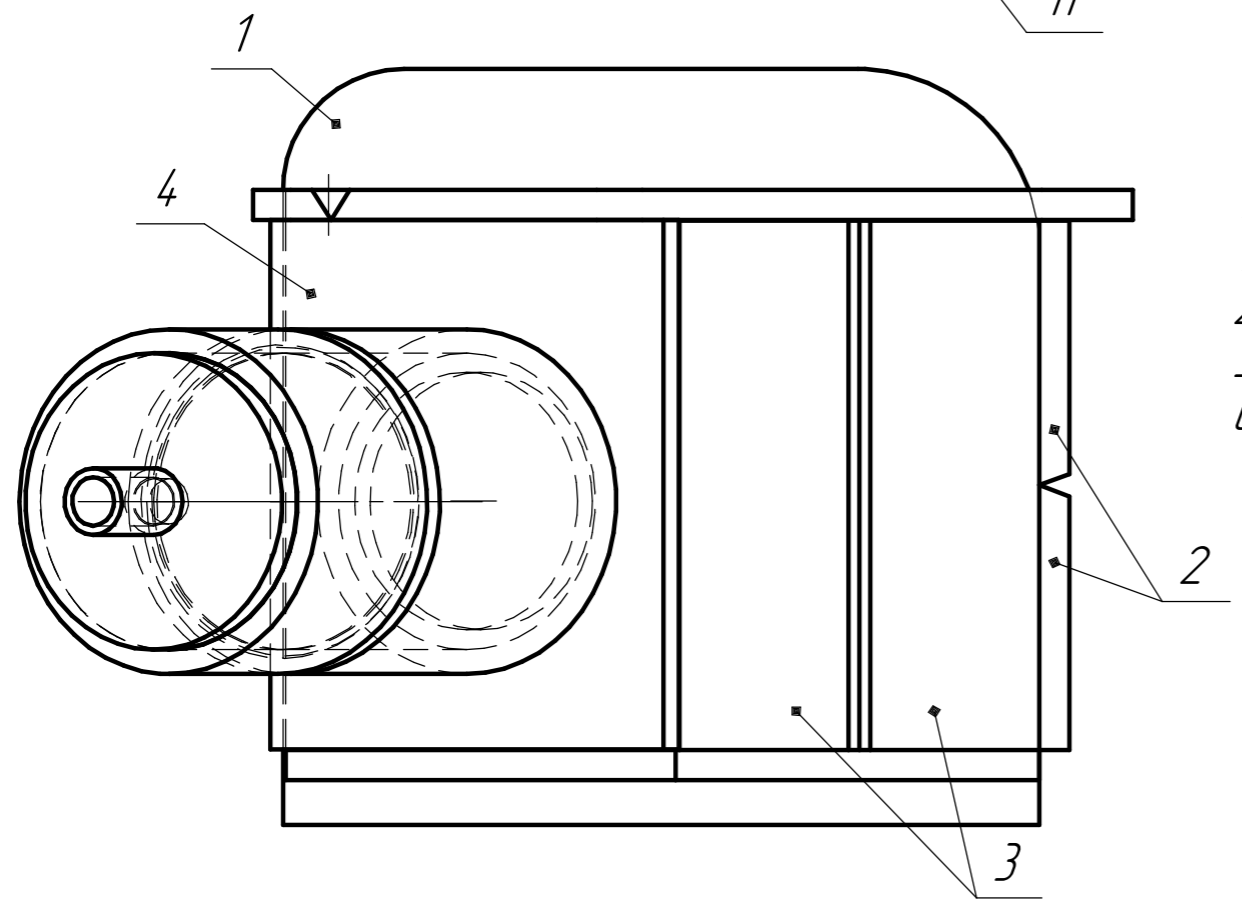
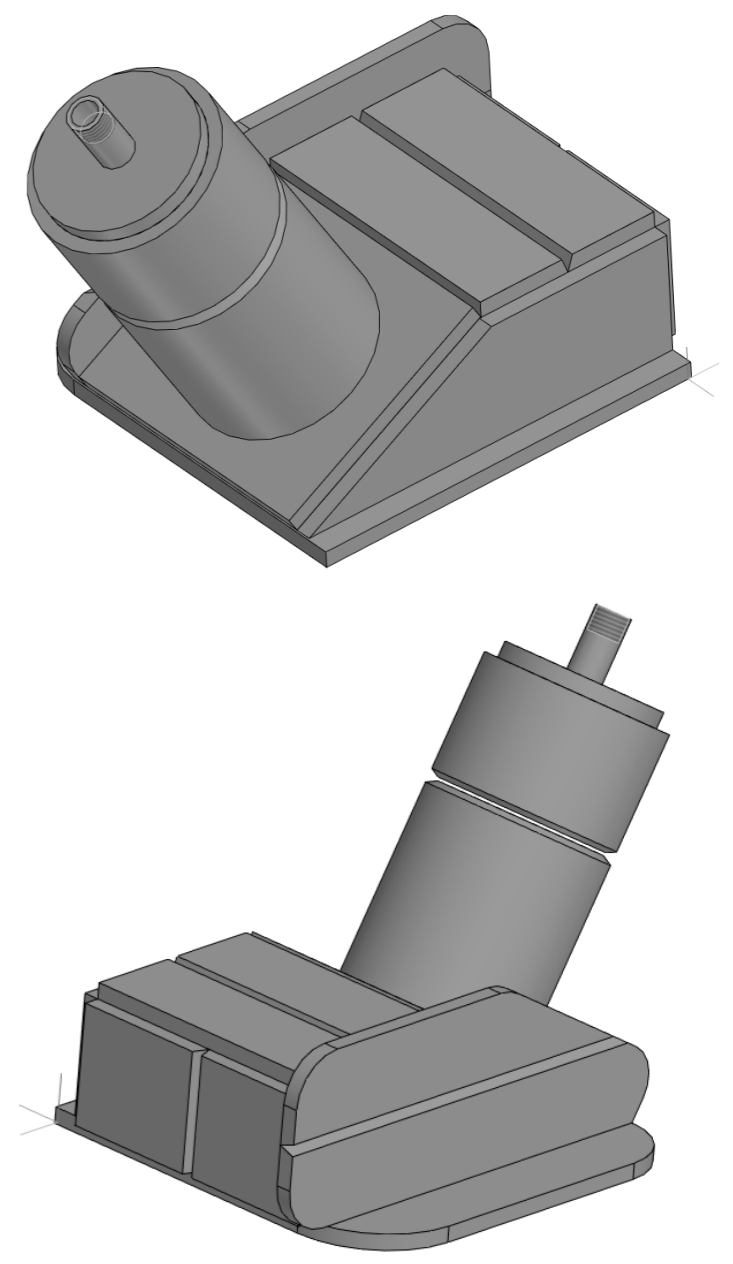
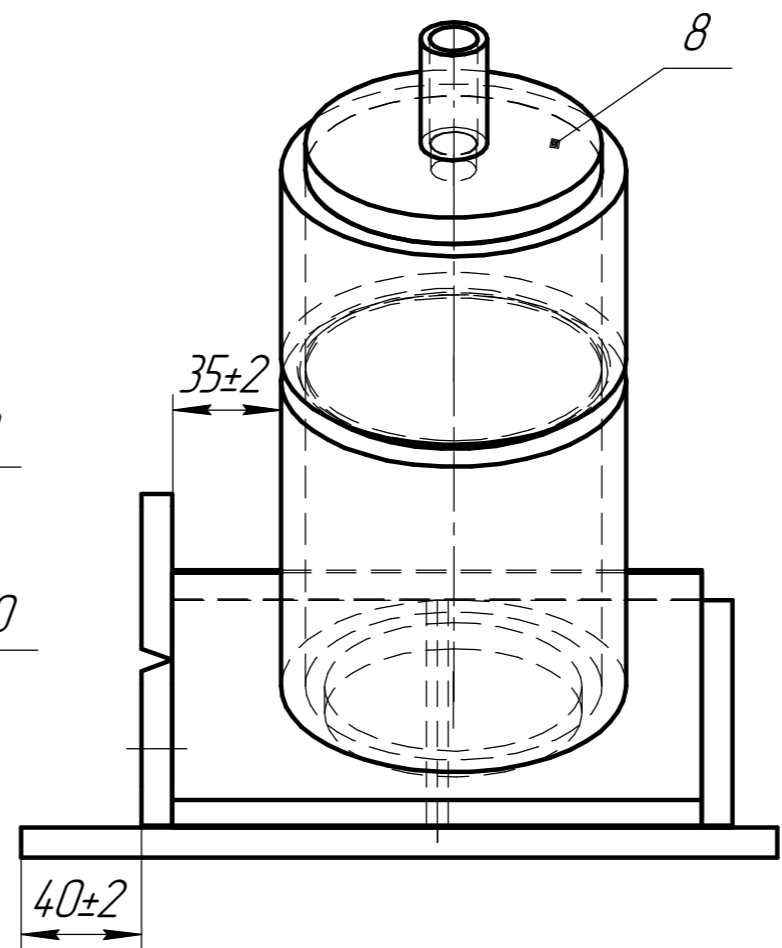
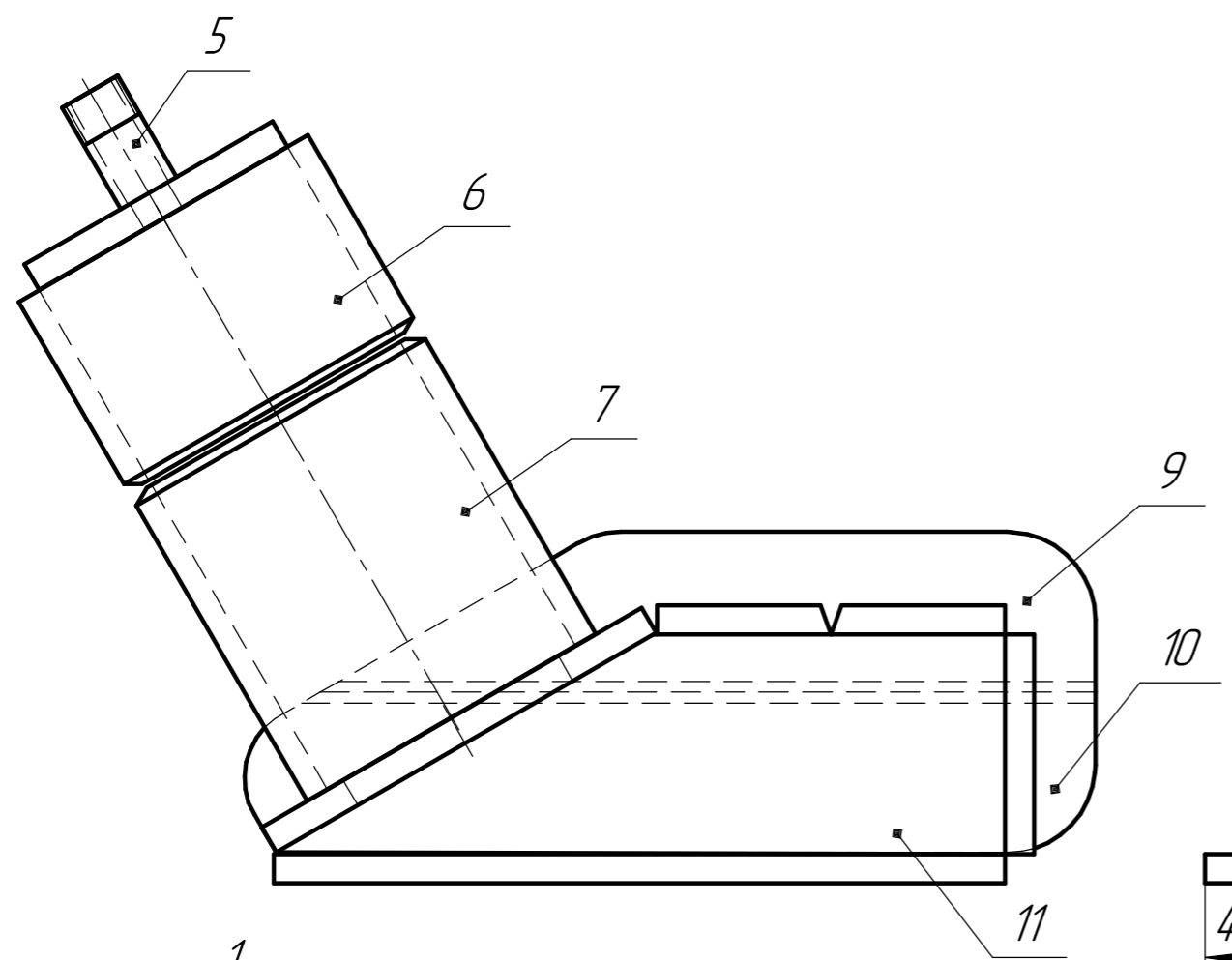


Сборочный чертеж

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № дораб.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.



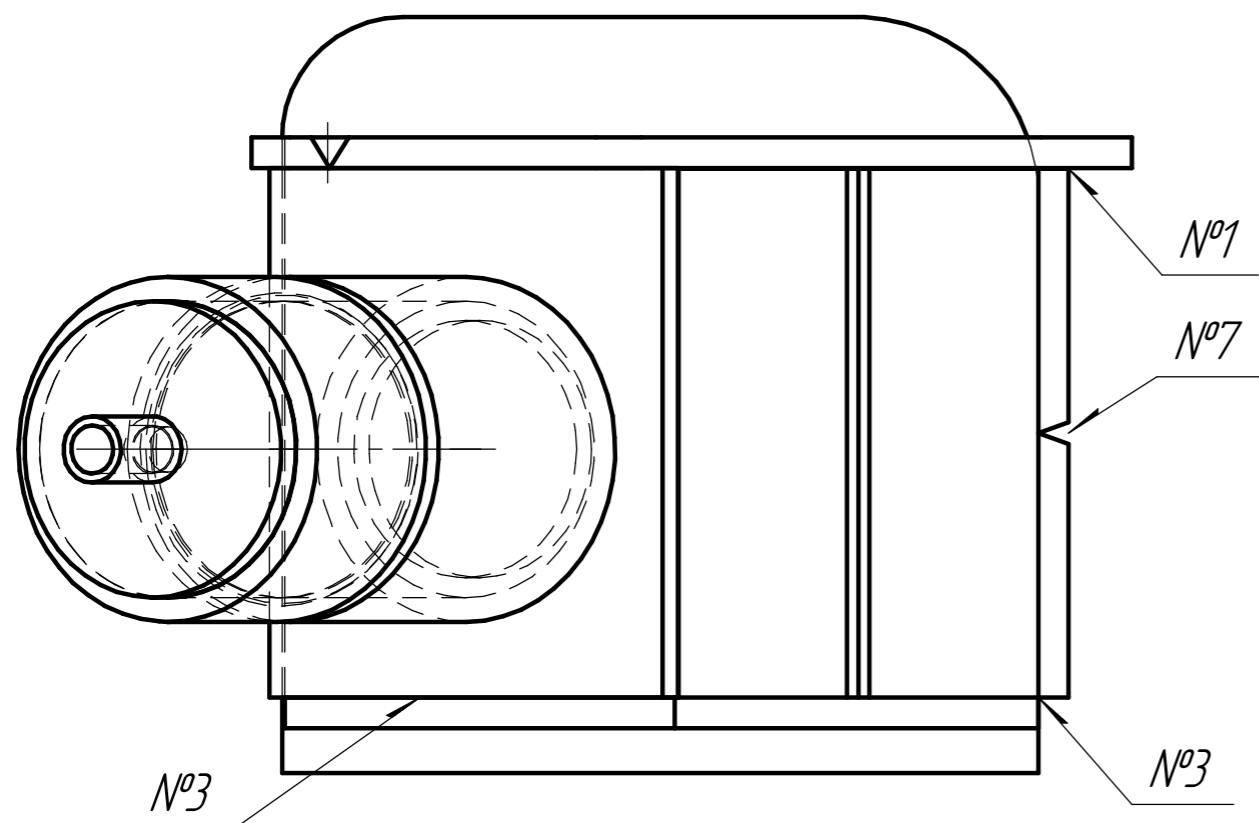
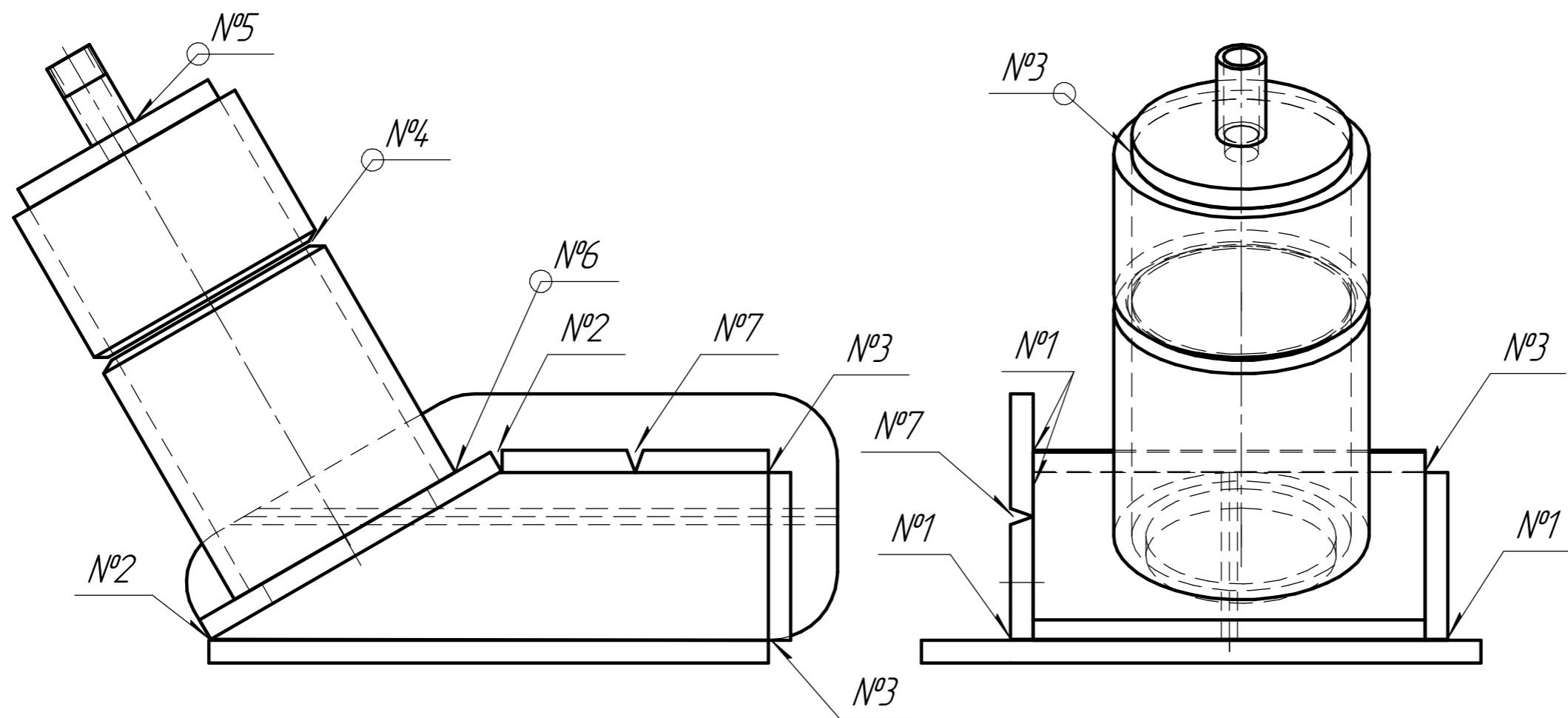
- Технические условия:
1. Произвести сборку конструкции в любом пространственном положении;
 2. Длина прихваток не более 15 мм, внутри конструкции прихватки не допустимы;
 3. Перед началом сварки конструкцию представить на осмотр, без узла из деталей "4"+"5"+"6"+"7"+"8".

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

					Процесс сварки 135 (МП)			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Модуль Г Региональный чемпионат 2025	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашников						16,84	1:2,5
Проб.	Голов С. А.					Лист 1	Листов 4	
Т.контр.	Порошин Г. Ю.				Ст3, сталь 20	Чемпионат МП "Профессионалы"		
И.контр.	Красилов А. С.					Формат А3		
Утв.	Дюкова С. В.				Копировал			

Сборочный чертеж

Технические условия:
 1. Сварку конструкции производить относительно базовой пластины "1". Наклонять конструкцию в процессе сварки запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси. Сварка на спуск, запрещена;
 2. Сварку угловых и тавровых соединений выполнить в 2 слоя, 3 прохода (облицовочный слой в два прохода) кроме сварного шва №5;
 3. Воздействие абразивных материалов, режущего инструмента и оборудования для облицовочных сварных швов, запрещены.

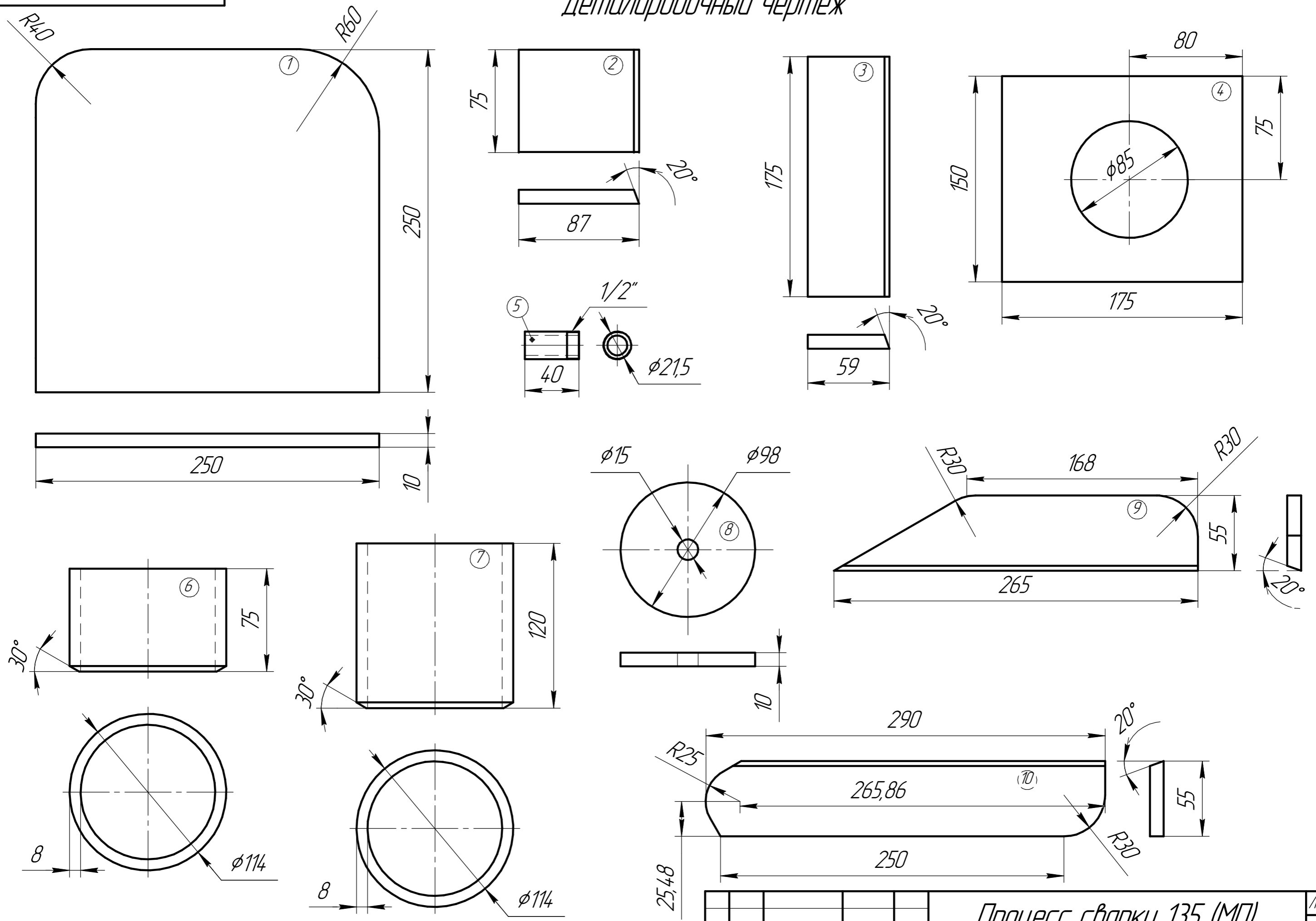


Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

№ св. шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	ГОСТ 14771-76-Т1- Δ 8 ⁺²	5
2	ГОСТ 23518-79-У1	2
3	ГОСТ 14771-76-У4- Δ 10	6
4	ГОСТ 16037-80-С17	1
5	ГОСТ 14771-76-Т1- Δ 4 ⁺²	1
6	ГОСТ 14771-76-Т1- Δ 6 ⁺²	1
7	ГОСТ 14771-76-С17	3

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

Детализированный чертеж



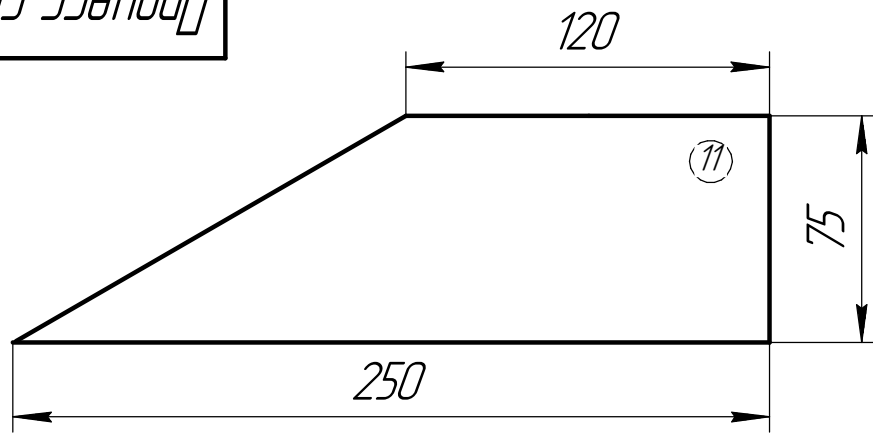
Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дурл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3

Процесс сварки 135 (МП)



Спецификация

№ дет.	Наименование, размеры	Кол-во, шт.	Примечание
1	пластина 10x250x250	1	см. чертеж
2	пластина 10x75x87	2	разделка 20°, см. чертеж
3	пластина 10x175x59	2	разделка 20°, см. чертеж
4	пластина 10x150x175 с отв. $\phi 85$ мм.	1	см. чертеж
5	труба $\phi 215 \times 2,8 - 40$	1	резьба ГОСТ 6357-81
6	труба $\phi 114 \times 8 - 75$	1	разделка 30°, см. чертеж
7	труба $\phi 114 \times 8 - 120$	1	разделка 30°, см. чертеж
8	пластина $\phi 98 \times 10$ с отв. $\phi 15$ мм (заглушка)	1	см. чертеж
9	пластина 10x265x55	1	разделка 20°, см. чертеж
10	пластина 10x290x55	1	разделка 20°, см. чертеж
11	пластина 10x75x250	1	см. чертеж

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

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

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал

Формат А4

Лист
4