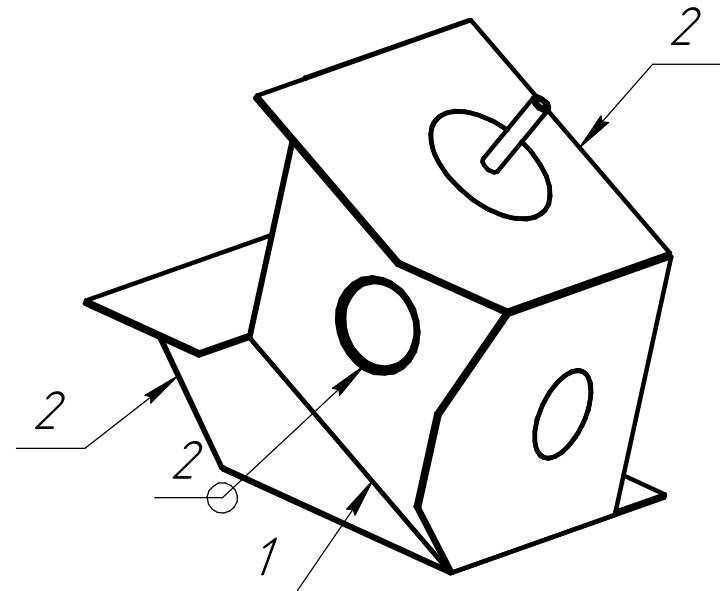
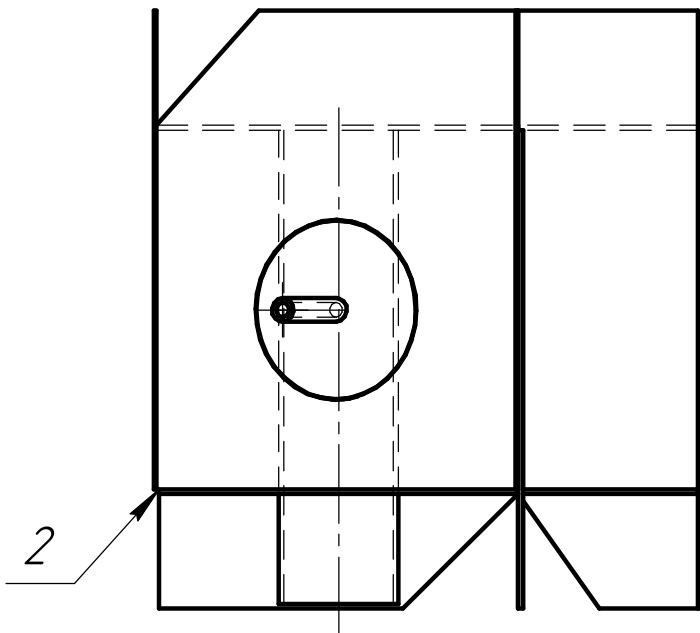
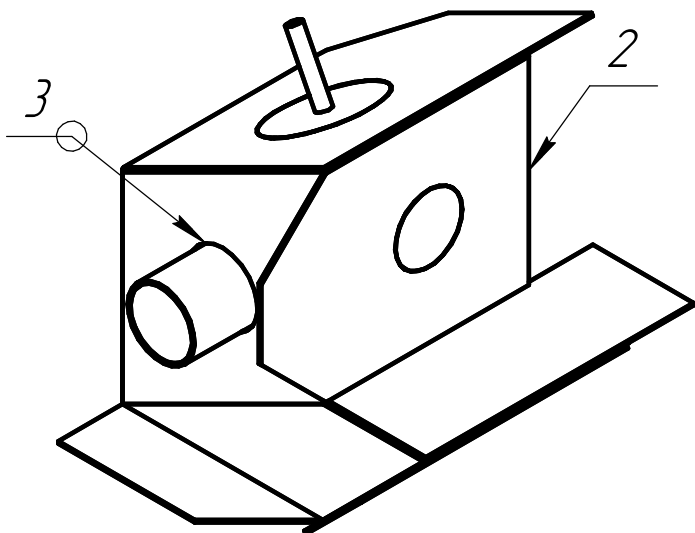
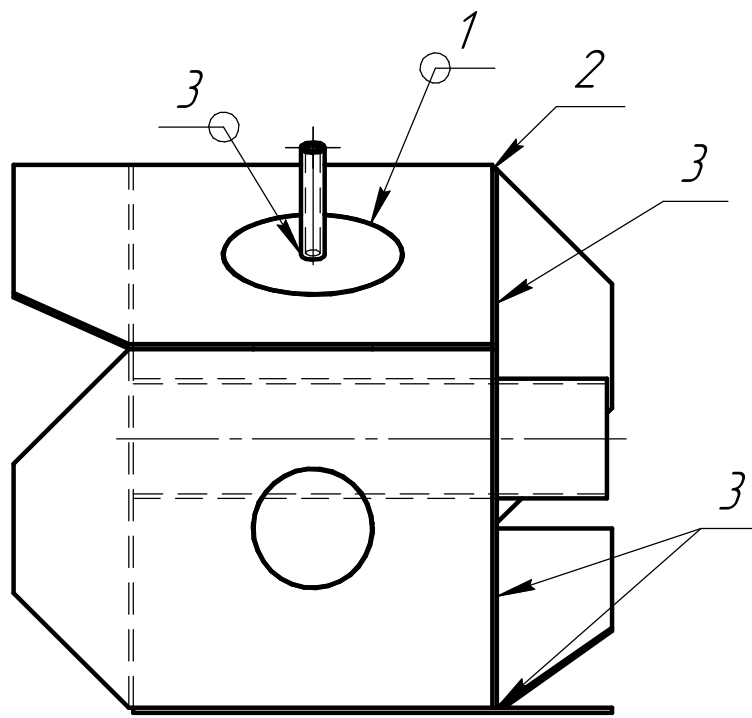
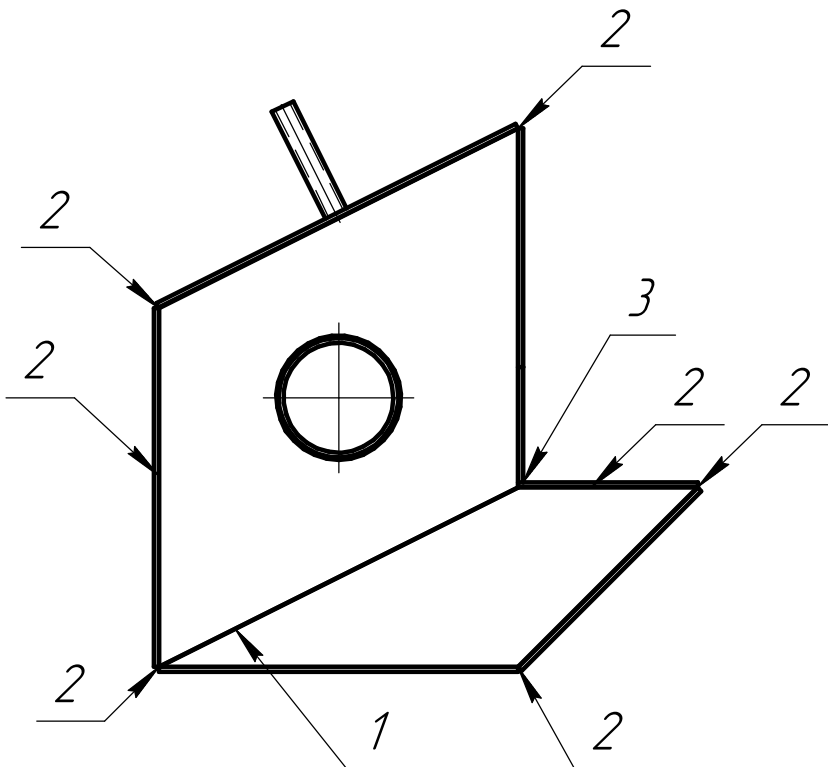
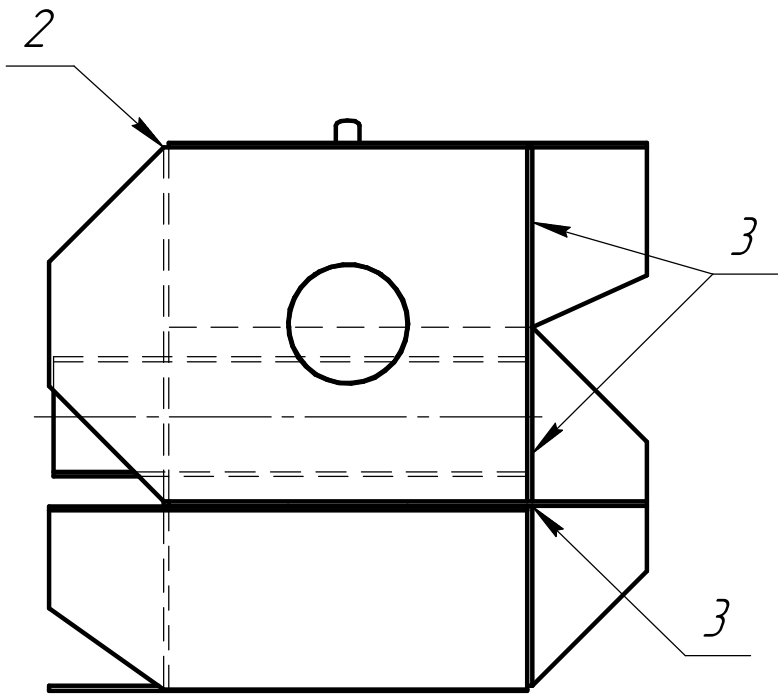


Формат А3

Сварочный чертеж



- Технические условия:
- 1. Сварка на спуск запрещена;
 - 2. Наличие зазоров и прихватки внутри конструкции не допускаются;
 - 3. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
 - 4. Сварка производится с базовой пластиной "А" в нижнем положении;
 - 5. Катет сварного шва тавровых соединений 3мм (+1;-0).
 - 6. Все швы выполняются в один проход с применением присадочной проволоки;
 - 7. Изделие сдается на проверку без последующей очистки.
 - 8. Детали "Г" не обваривать, удалить после завершения сварочного процесса.

Таблица обозначения сварных швов

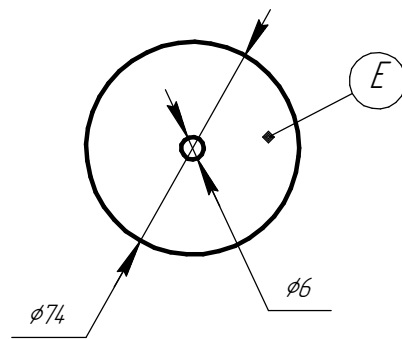
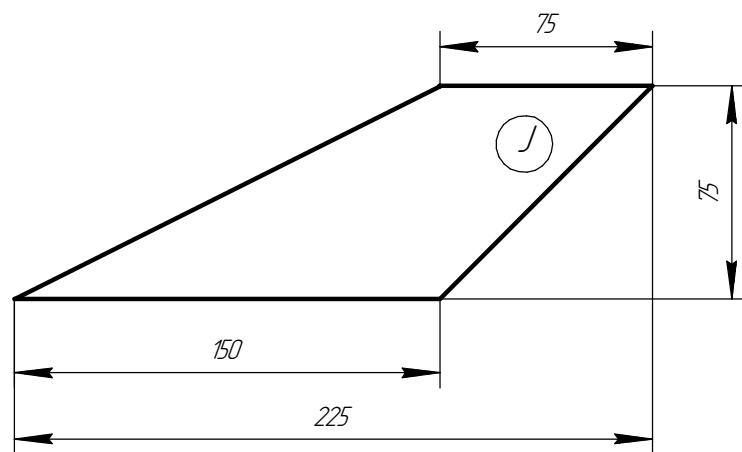
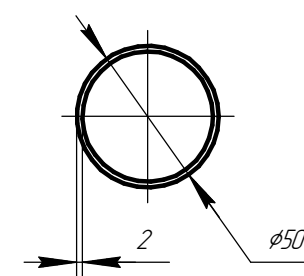
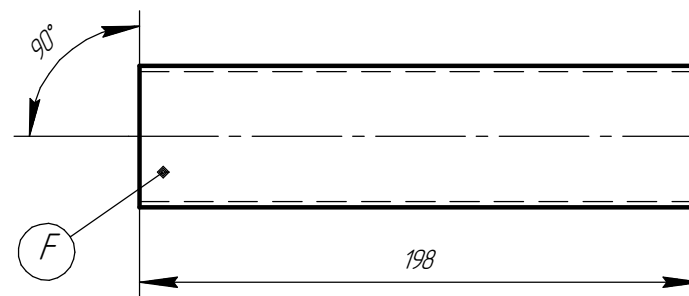
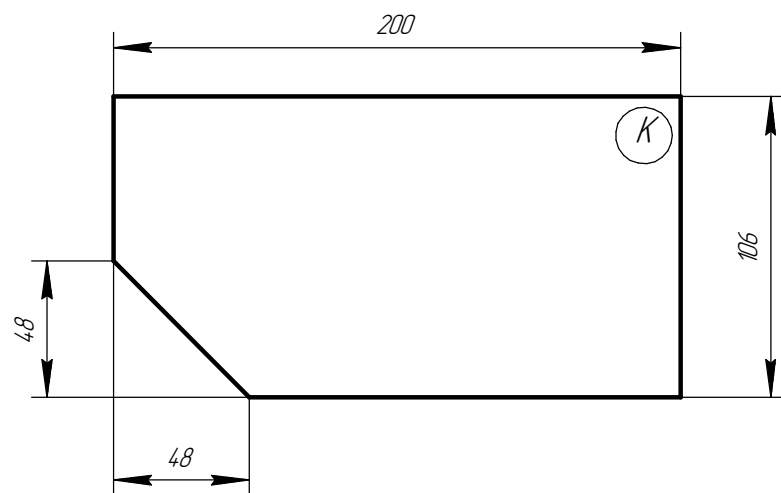
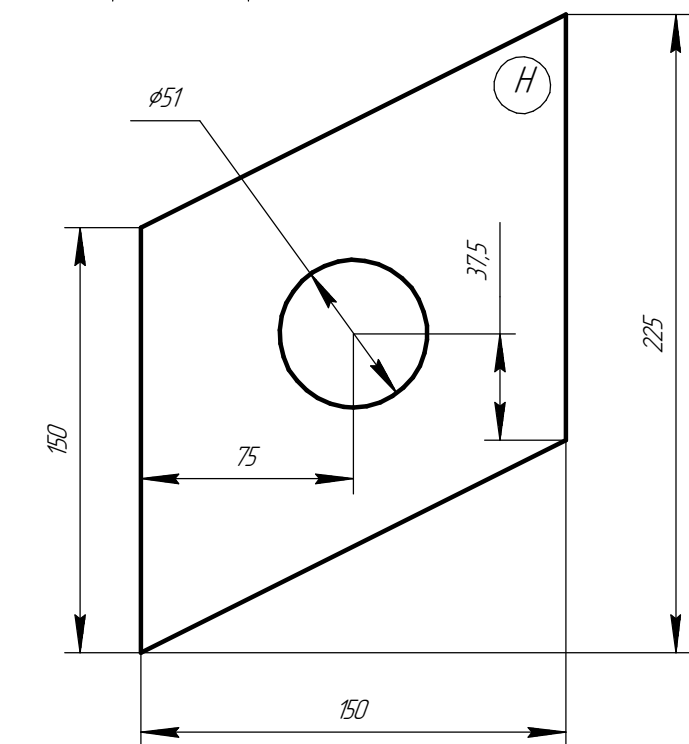
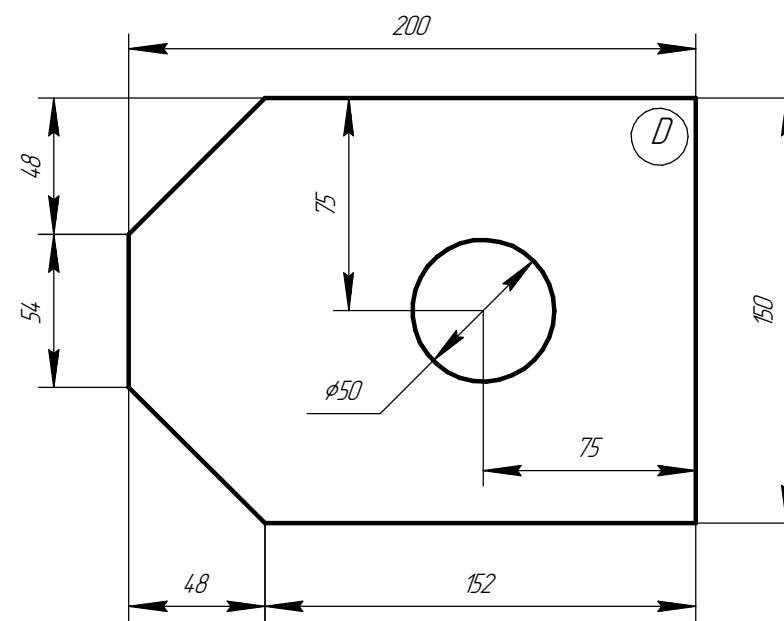
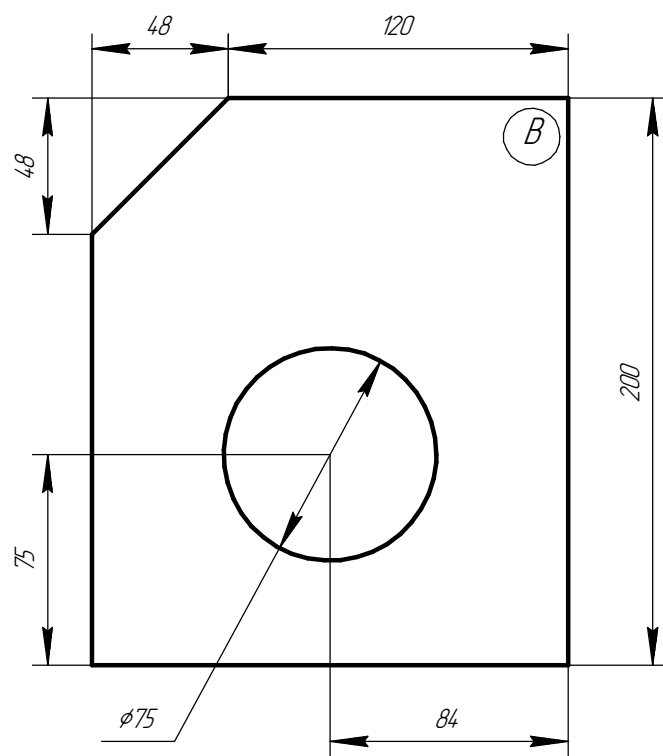
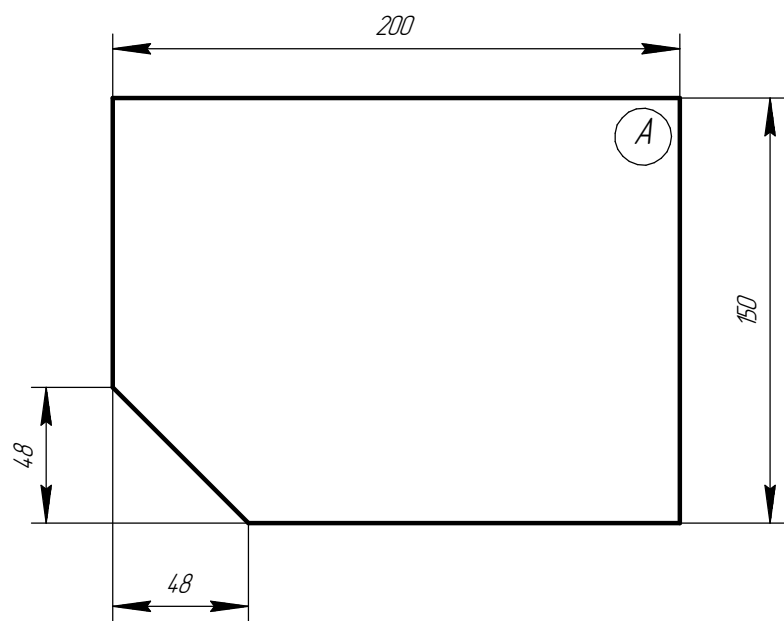
№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	стыковой шов с усилением 11	141
2	угловой радиальный V	141
3	угловой без усиления, катет 3 мм 3V	141

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Процесс сварки 141 (GTAW)

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

Деталировочный чертеж



№ п/п	Кол-во, шт.	Деталь	Размеры, иная информация
1	1	A	- 2x200x150 (сложная форма, см. чертеж)
2	1	B	- 2x200x168 (сложная форма, отв. ϕ 75мм, см. чертеж)
3	1	C	- 2x200x75 (прямоугольная форма)
4	2	D	- 2x200x150 (сложная форма, отв. ϕ 50мм, см. чертеж)
5	1	E	- ϕ 74x2 (пластина круглой формы, отв. по центру ϕ 6мм, см. чертеж)
6	1	F	труба ϕ 50x2-198 (торцы под 90° к оси трубы, см. чертеж)
7	2	G	- ϕ 49x2 (пластина круглой формы)
8	2	H	- 2x150x225 (сложная форма, отв. ϕ 51мм, см. чертеж)
9	1	I	труба ϕ 8x15-50 (торцы под 90° к оси трубы)
10	2	J	- 2x75x225 (сложная форма, см. чертеж)
11	1	K	- 2x106x200 (сложная форма, см. чертеж)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата