

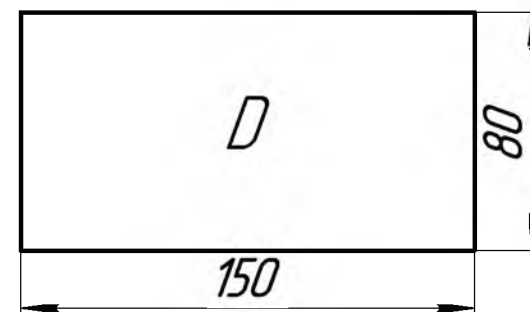
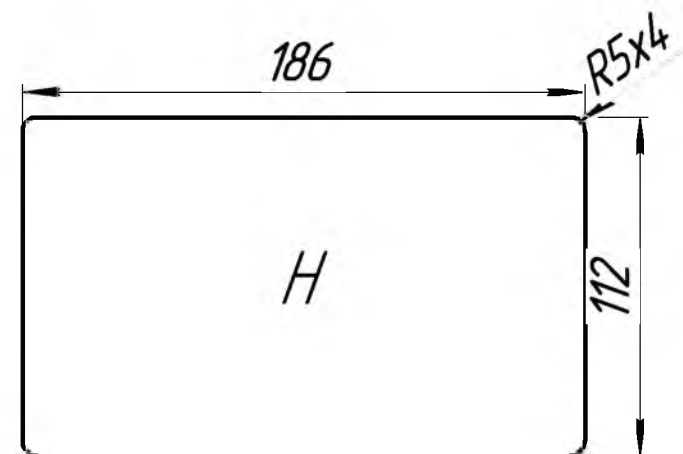
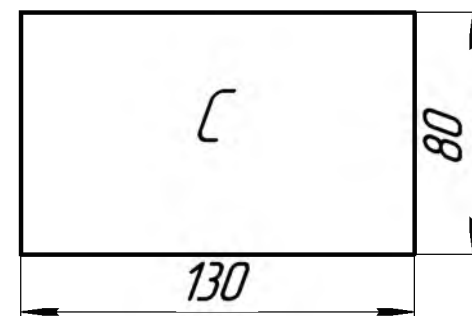
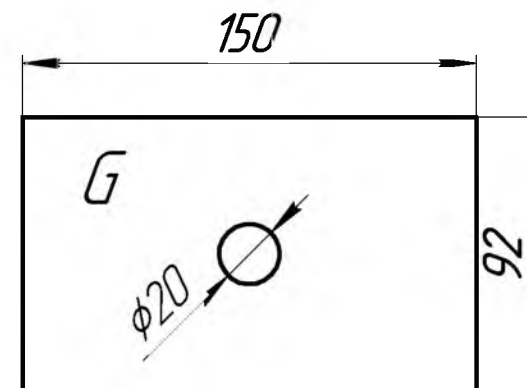
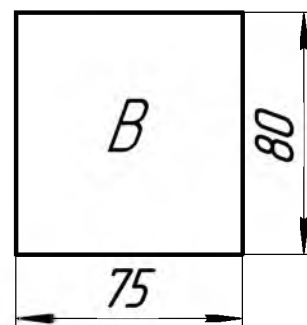
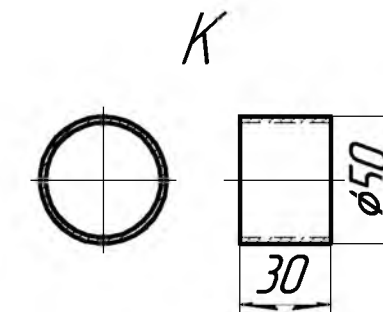
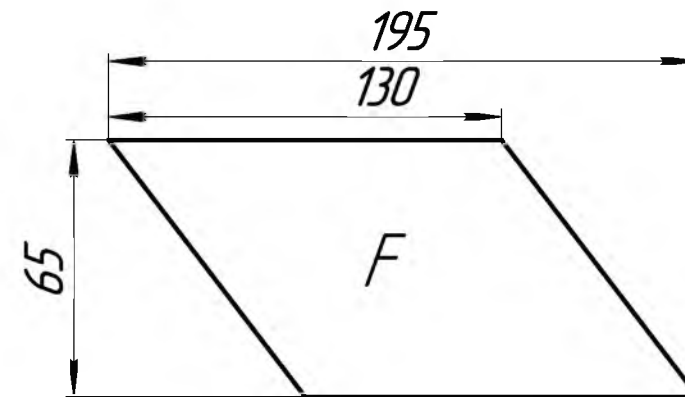
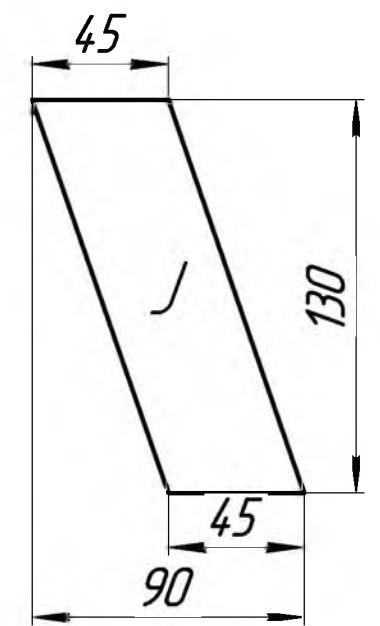
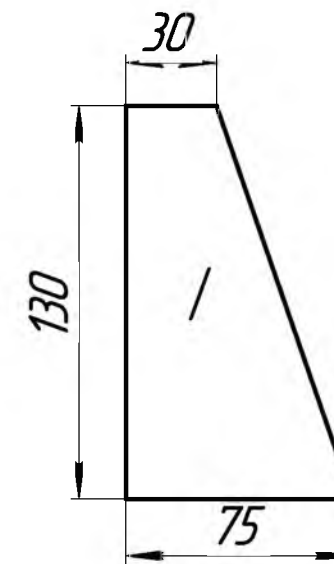
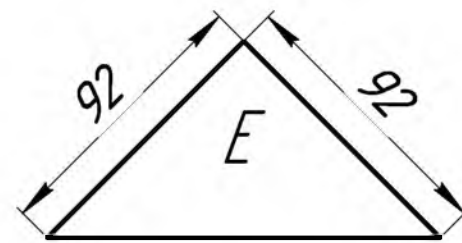
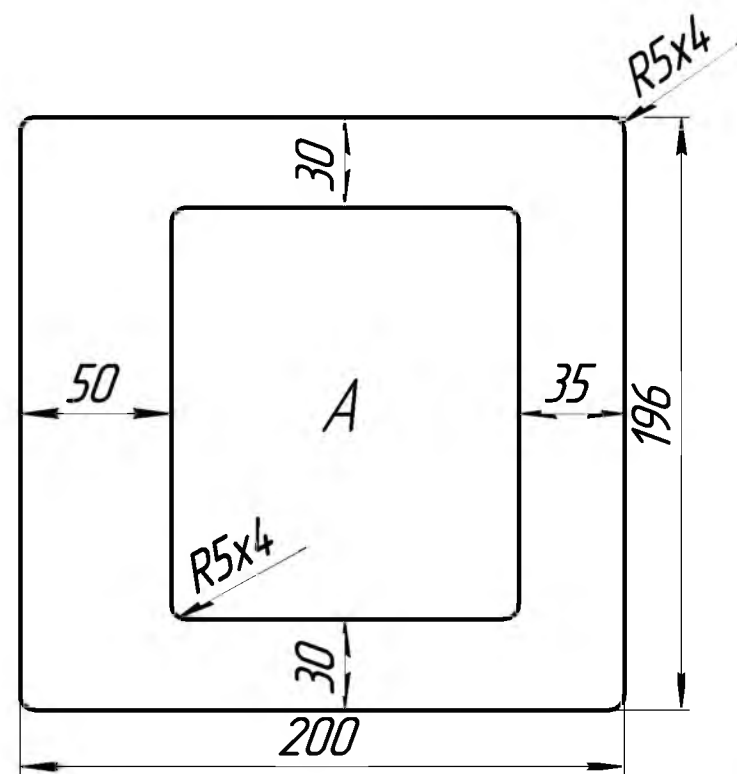
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварочный процесс – РАДС (TIG/141);
2. Пространственные положения сварки: все, кроме сварки на спуск
3. Наличие зазоров не допускается;
4. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
5. Сварка производится с основанием А в нижнем положении;
6. Катет сварных швов тавровых соединений 3мм (+1/-0)
7. Радиус угловых швов 3мм;
8. Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки;
9. Изделие сдается на проверку без последующей очистки

Размеры на чертеже указаны в миллиметрах

						Вид сварки TIG		
						Модуль 3		
						Региональный чемпионат		
						Оренбургская область		
						2020-2021		
						Лист 1 Листов		
						AM2-2,5...3,0		
						WorldSkills		
						Формат А3		

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



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	1	AMz-2,5...3,0	Пластина 200x196x3	см. чертеж
B	2	AMz-2,5...3,0	Пластина 80x75x3	
C	2	AMz-2,5...3,0	Пластина 130x80x3	
D	1	AMz-2,5...3,0	Пластина 150x80x3	
E	2	AMz-2,5...3,0	Пластина 92x92x3	см. чертеж
F	1	AMz-2,5...3,0	Пластина 195x65x3	см. чертеж
G	1	AMz-2,5...3,0	Пластина 150x92x3	отверстие $\phi 20$ по центру
H	1	AMz-2,5...3,0	Пластина 186x112x3	см. чертеж
I	2	AMz-2,5...3,0	Пластина 130x75x3	см. чертеж
J	1	AMz-2,5...3,0	Пластина 130x90x3	см. чертеж
K	1	AMz-2,5...3,0	Труба $\phi 50 \times 3-30$	

Размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Вид сварки TIG