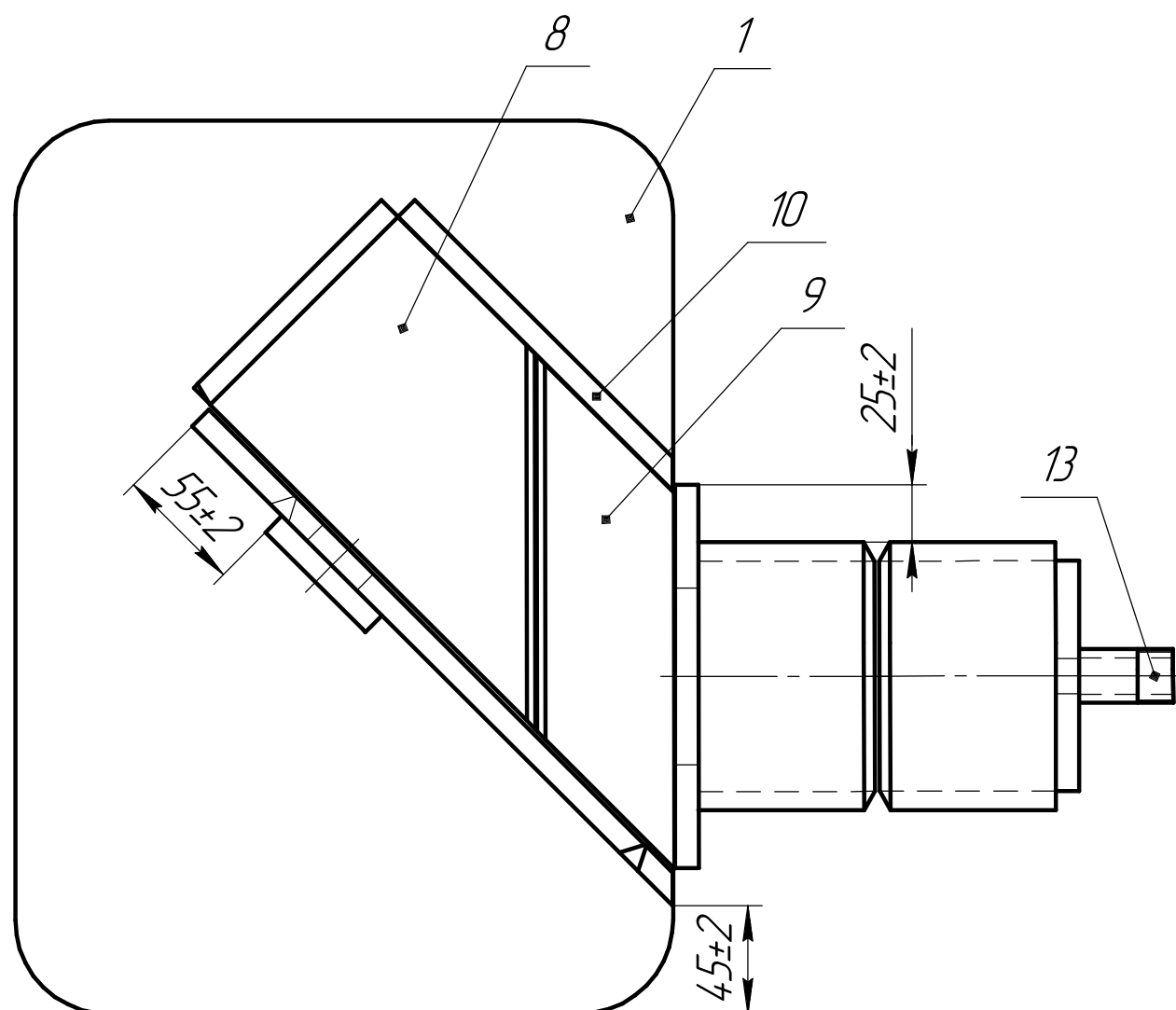
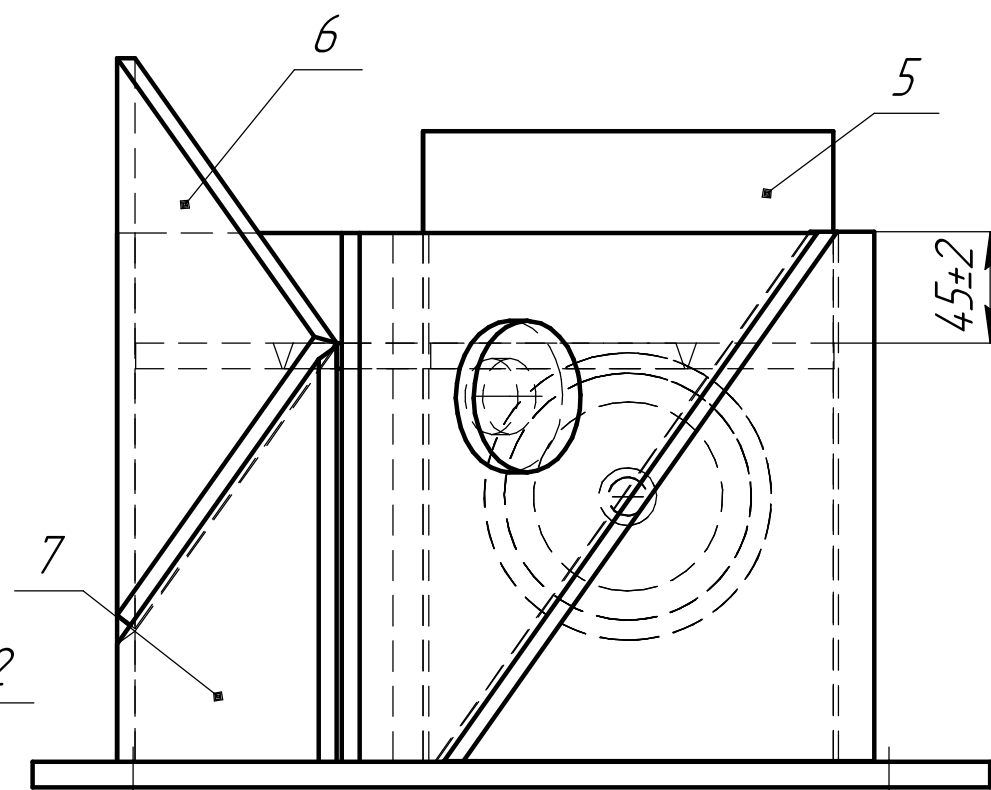
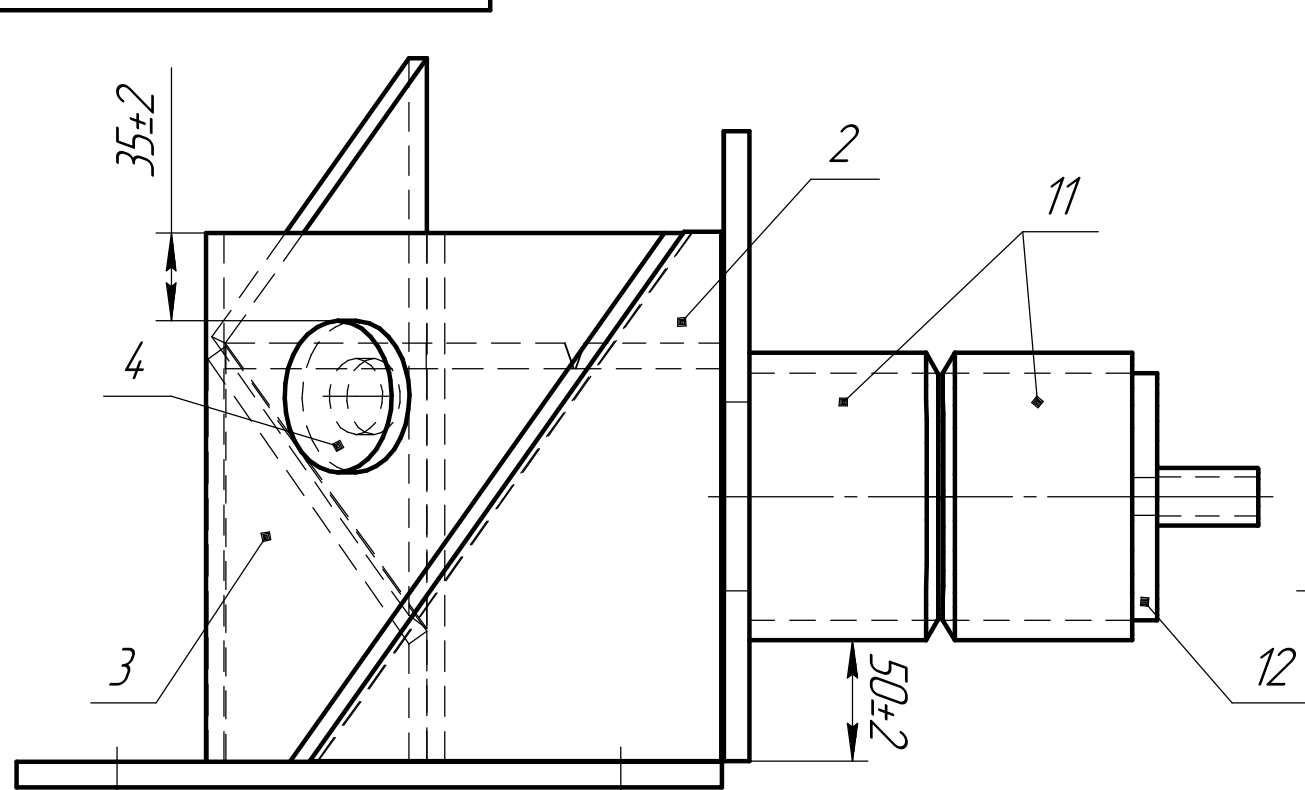


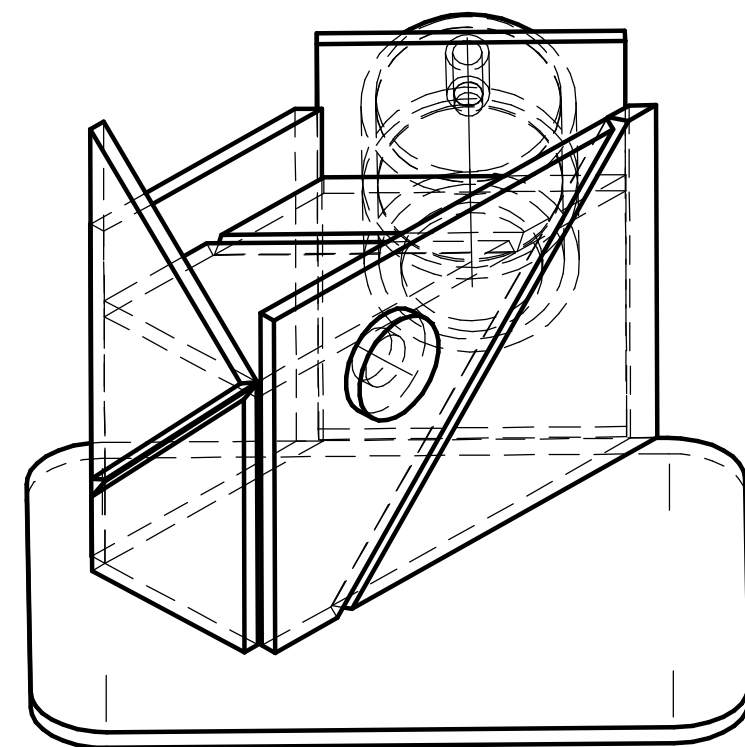
יְהוָה אֱלֹהֵינוּ כְּמִשְׁכַּח (מל"ג) 135

Сборочный чертеж



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 предоставить на осмотр, без узла из деталей "13" + "12" + "11" + "11" + "5".



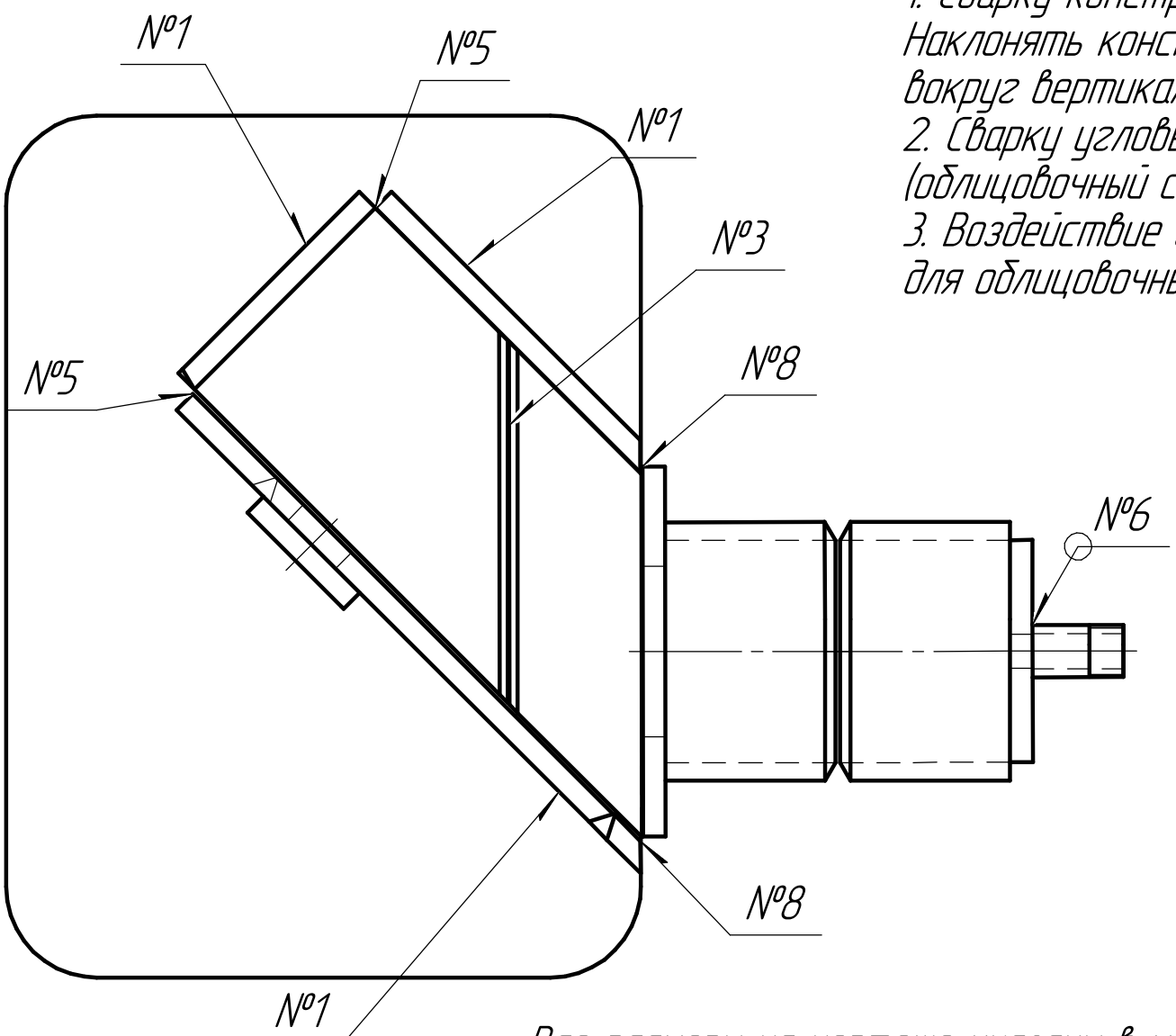
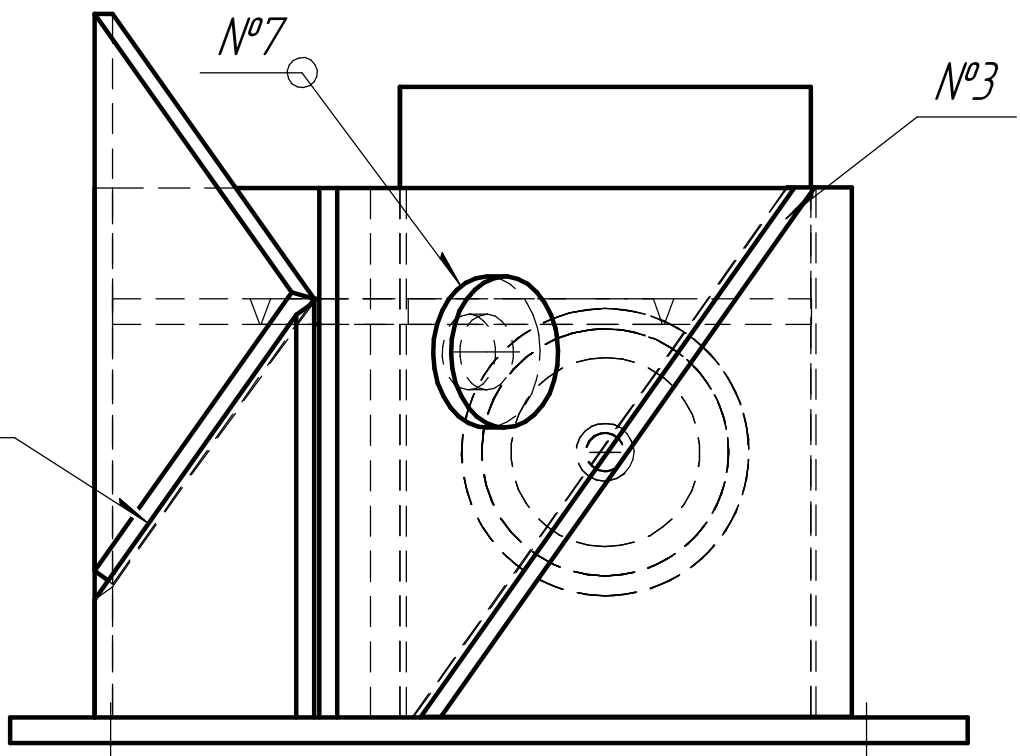
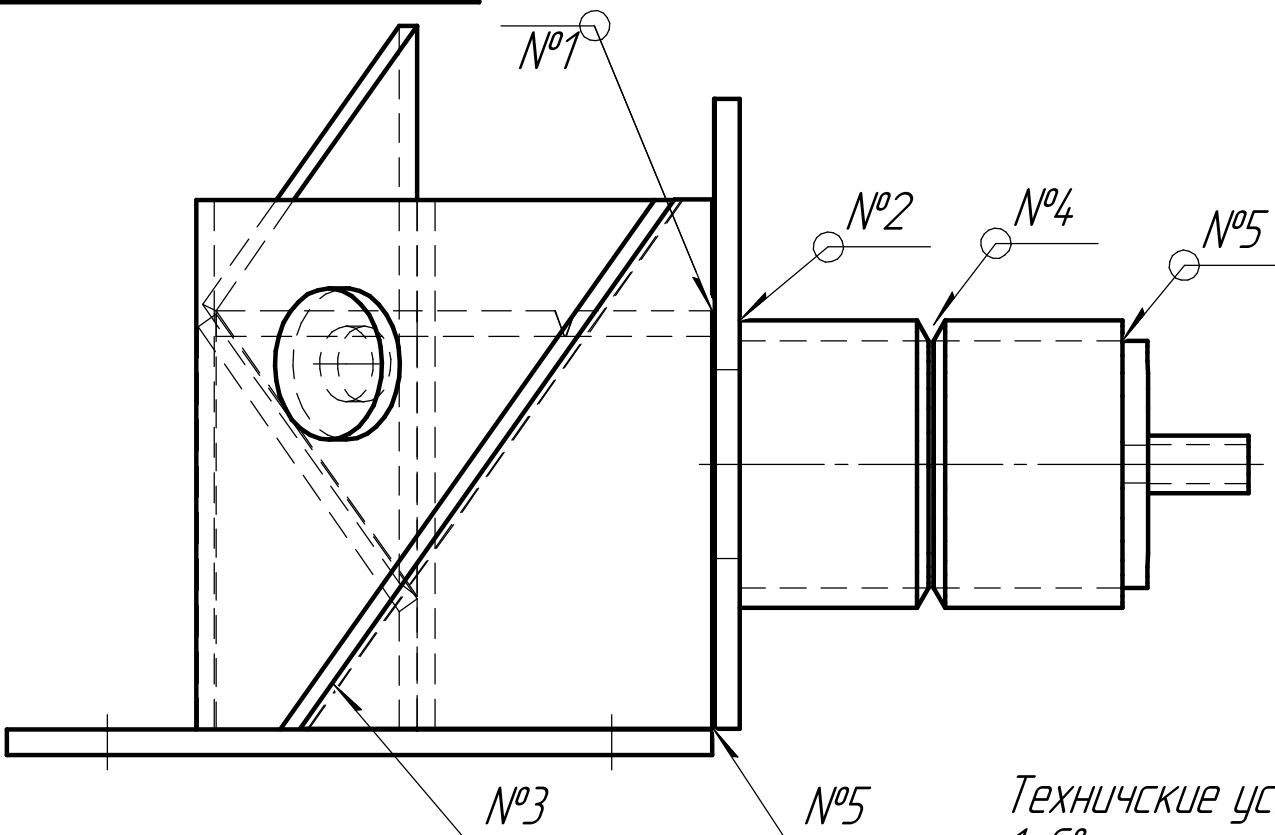
					Процесс сварки 135 (МП)							
					Модуль Г-ВЗ РЧ 2025-2026			Лит.	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							26	1:3
Разраб.		Степанов С.С.										
Проб.		Калашников В.А.										
Т.контр.								Лист	1	Листов	4	
Н.контр.					СтЗ, 09Г2С			Чемпионат МП "Профессионалы"				
Утв.		Дюкова С. В.										

Копировал

Формат А3

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Сварочный 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 №6.
 3. Воздействие абразивных материалов, режущего инструмента и оборудования для облицовочных сварных швов, запрещены.

№ св. шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	ГОСТ 14 771-76-Т1- $\triangle 8^{+2}$	7
2	ГОСТ 14 771-76-Т1- $\triangle 6^{+2}$	1
3	ГОСТ 14 771-76-С17	3
4	ГОСТ 16037-80-С17	1
5	ГОСТ 14 771-76-У4- $\triangle 10$	3
6	ГОСТ 14 771-76-Т1- $\triangle 4^{+2}$	1
7	ГОСТ 14 771-76-Н1- $\triangle 10$	1
8	Не стандартный шов (геометрия шва не оценивается)	2

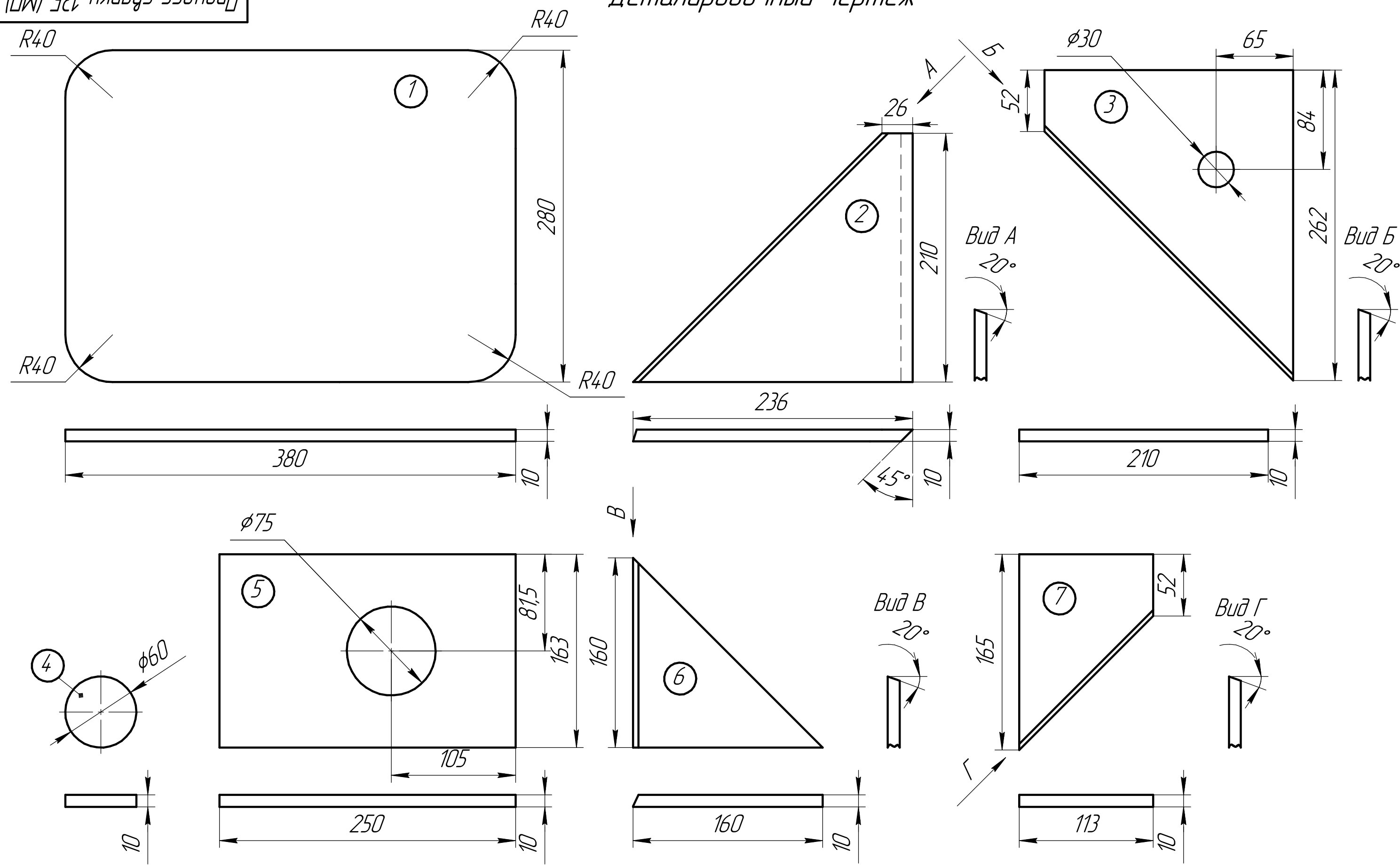
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процесс сварки 135 (МП)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Копировал Формат А3

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



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

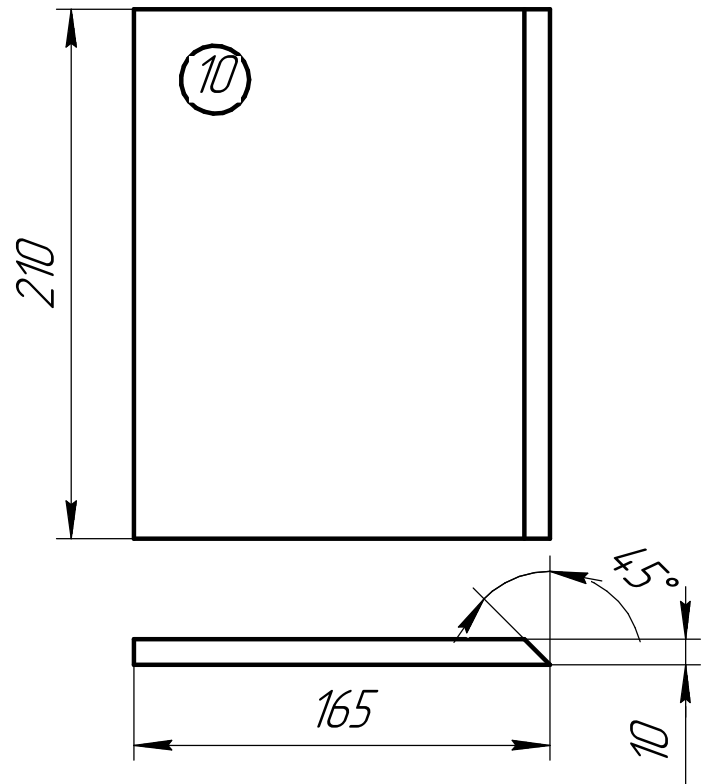
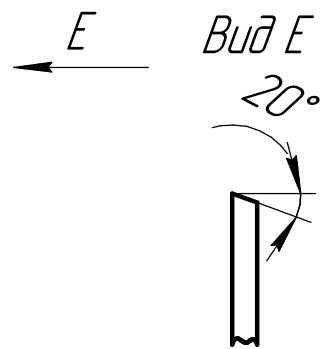
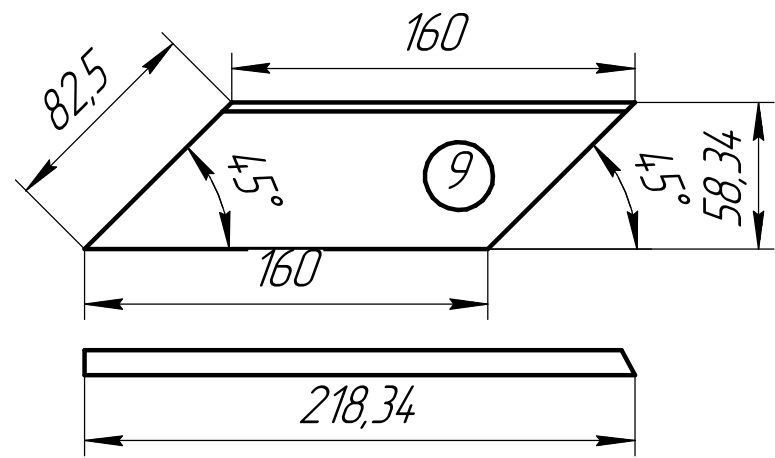
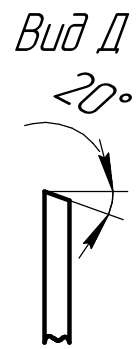
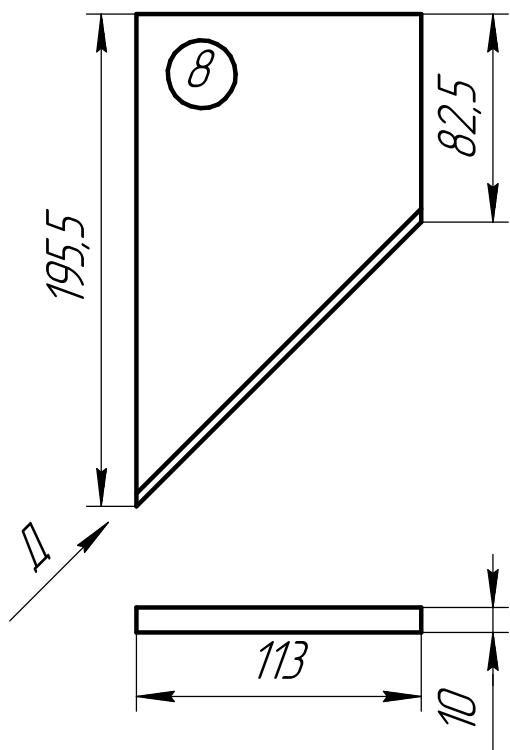
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3

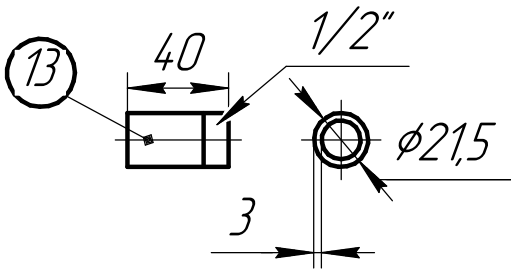
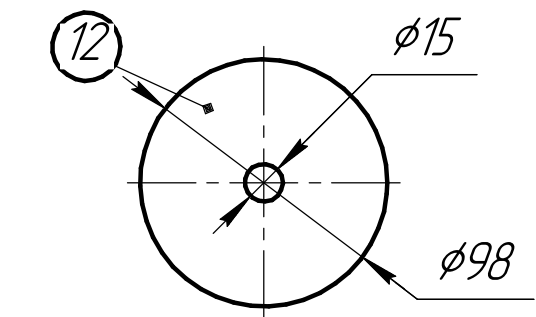
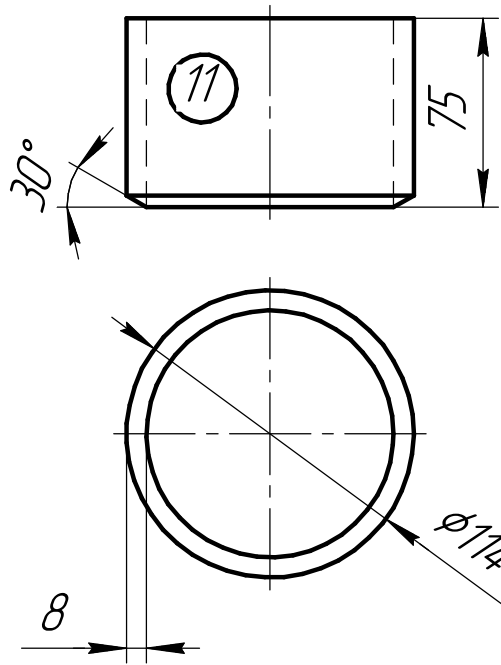
Лист
3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



Спецификация

№ дет.	Наименование, размеры	Кол-во, шт.	Примечание
1	Пластина 10x280x380	1	см. чертеж
2	Пластина 10x236x210	1	разделка 20°, см. чертеж
3	Пластина 10x262x210 с отв. $\phi 30$ мм	1	разделка 20°, см. чертеж
4	Пластина $\phi 60$ x10 (заглушка)	1	см. чертеж
5	Пластина 10x163x250 с отв. $\phi 75$	1	см. чертеж
6	Пластина 10x160x160	1	разделка 20°, см. чертеж
7	Пластина 10x165x113	1	разделка 20°, см. чертеж
8	Пластина 10x195,5x113	1	разделка 20°, см. чертеж
9	Пластина 10x58,34x218,34	1	разделка 20°, см. чертеж
10	Пластина 10x165x210	1	см. чертеж
11	Труба $\phi 114$ x8 - 75	2	разделка 30°, см. чертеж
12	Пластина $\phi 98$ x10 с отв. $\phi 15$ мм (заглушка)	1	см. чертеж
13	Труба $\phi 21,5$ x2,8 - 40	1	см. чертеж



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

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

Процесс сварки 135 (МП)

Копировал Формат А3