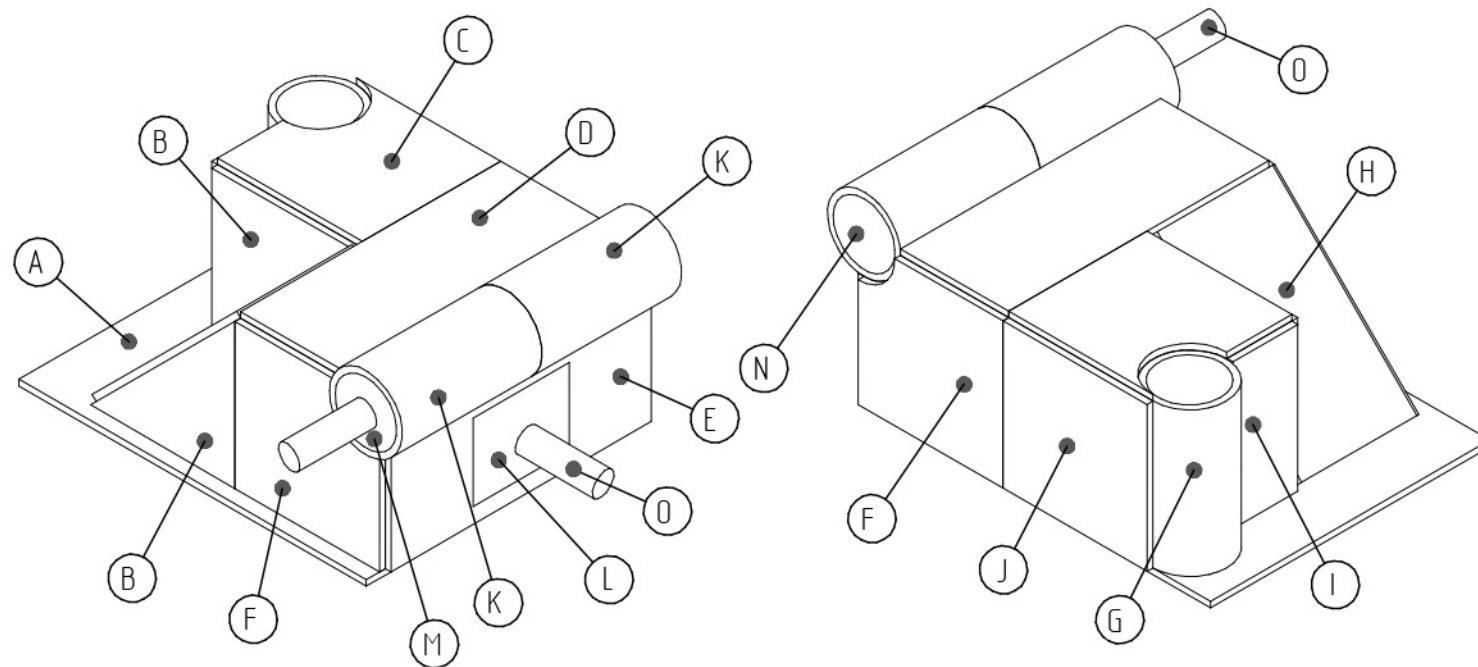
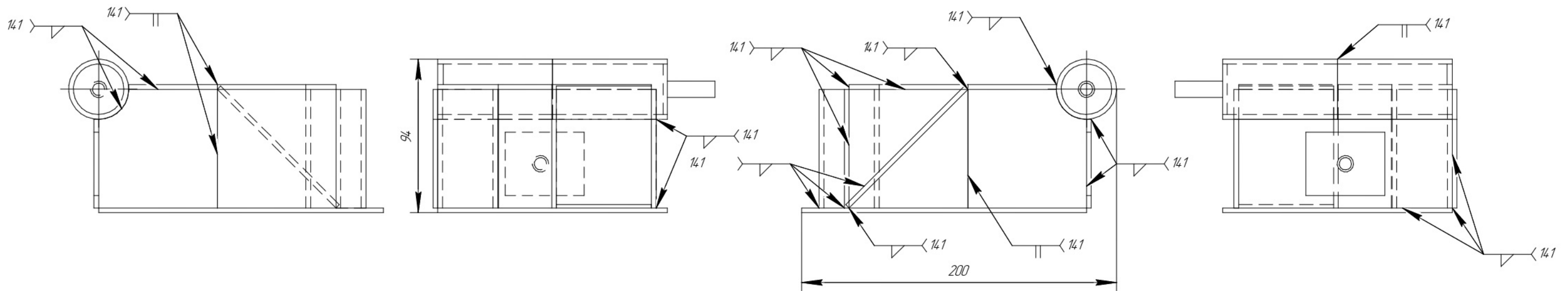
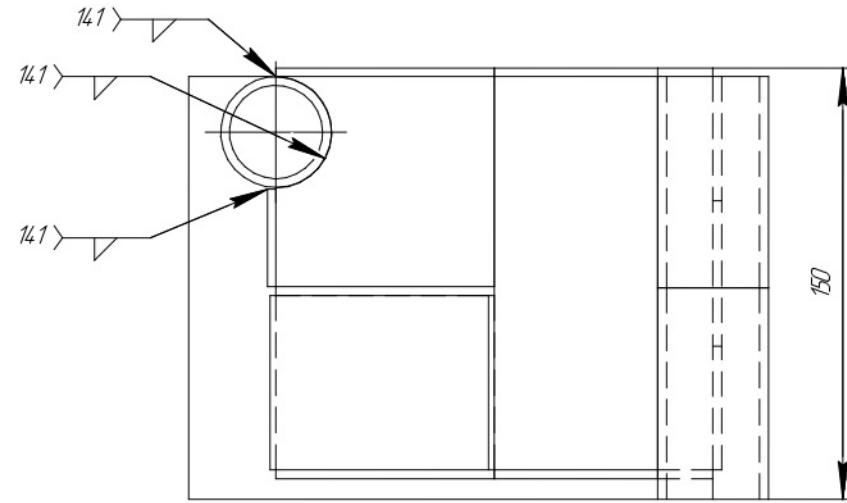


Технические условия:

1. Сборку конструкции на прихватки можно производить в любом пространственном положении. Все прихватки должны быть длиной не более 15 мм и выполнены снаружи конструкции.
2. Катет наружного и внутреннего углового шва должен составлять 2 мм (+1 мм)
3. Очистка конструкции после сварки запрещена
4. Сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в защите 100% аргона
5. Каждую из деталей L, M, N, O - установить на две прихватки, а после завершения сварочного процесса аккуратно удалить.
6. Сварка модуля выполняется в один проход. За повторный прогрев шва без присадочного материала баллы за модуль не начисляются.
7. Вся сварка осуществляется относительно основания - пластины "А". Переварачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.



Вид сварки - TIG				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		1:1
Разраб.	N. Peterson					
Пров.	Дюкова С.					
Т.контр.					Лист 1	Листов 2
И.контр.					12X18H10T	
Утв.					WorldSkills	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

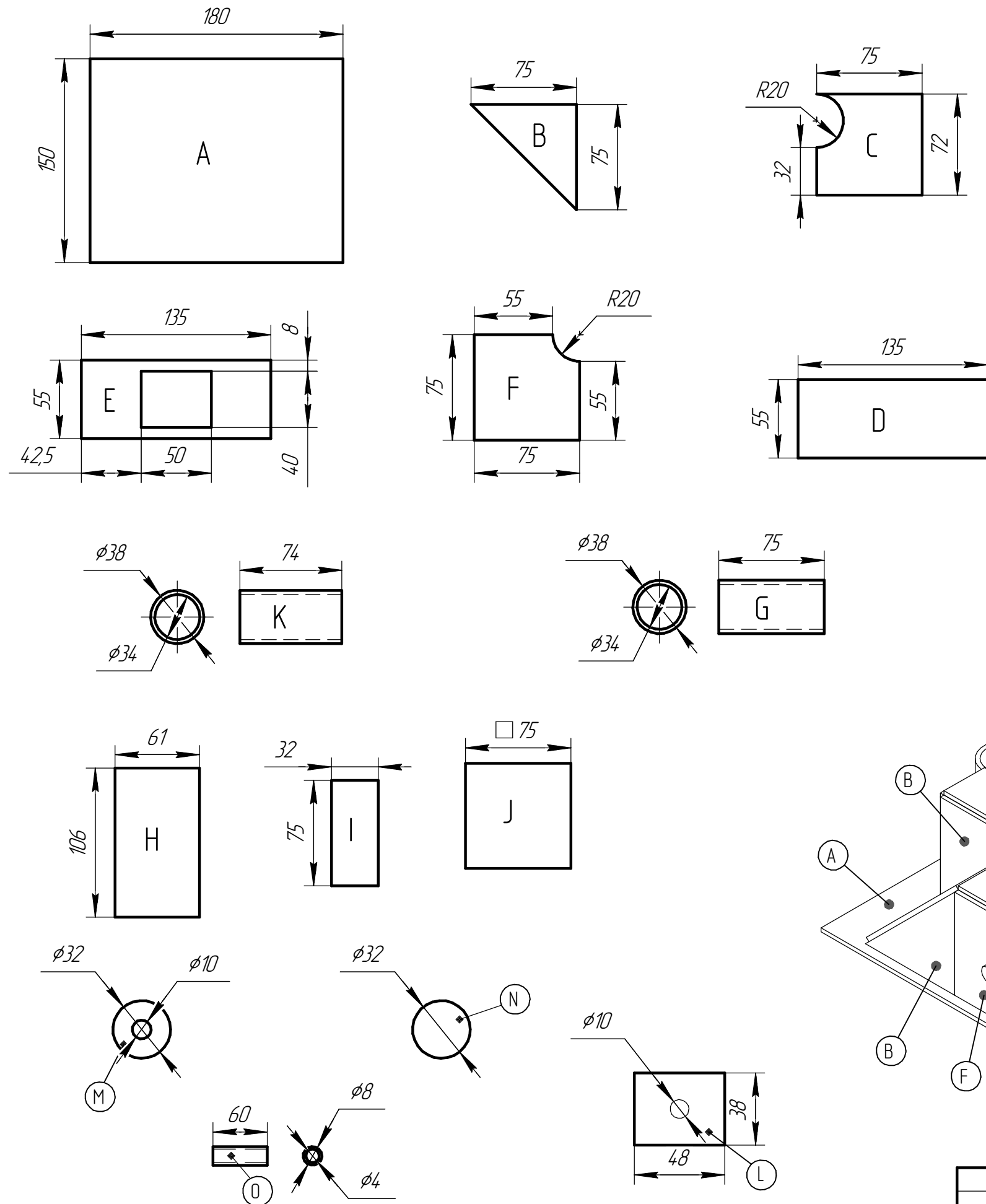
Взам. инв. №

Подп. и дата

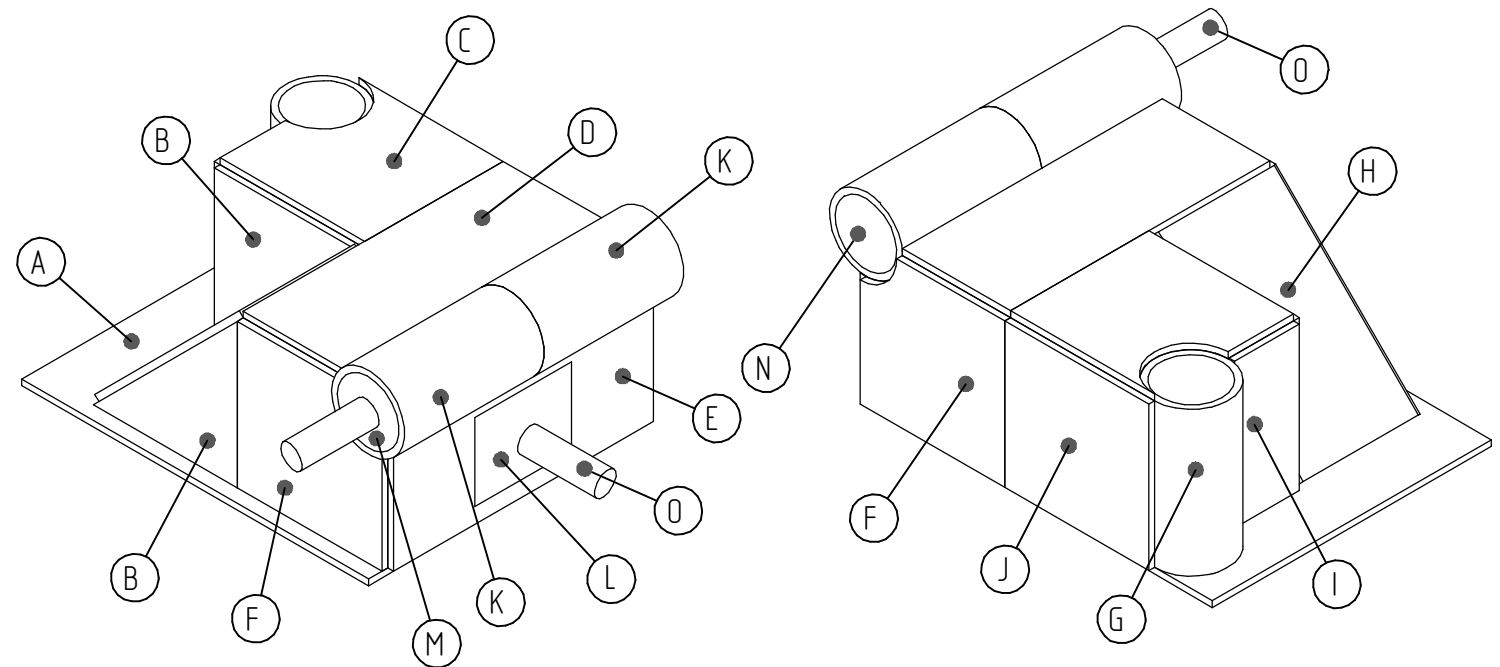
Изм. № подл.

Детализированный чертеж

Спецификация



Деталь	Кол-во	Размеры	Примечание
A	1	пластина 2x150x180	
B	2	пластина 2x75x75	см. чертеж
C	1	пластина 2x72x75	см. чертеж
D	1	пластина 2x55x135	
E	1	пластина 2x55x135	см. чертеж
F	2	пластина 2x75x75	см. чертеж
G	1	труба $\phi 38 \times 2-75$	
H	1	пластина 2x61x106	
I	1	пластина 2x32x75	
J	1	пластина 2x75x75	
K	2	труба $\phi 38 \times 2-74$	
L	1	пластина 2x38x48	см. чертеж
M	1	пластина $\phi 32$	см. чертеж
N	1	пластина $\phi 32$	
O	2	труба $\phi 8 \times 2-60$	



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вид сварки - TIG