

Сборочно-сварочный чертеж

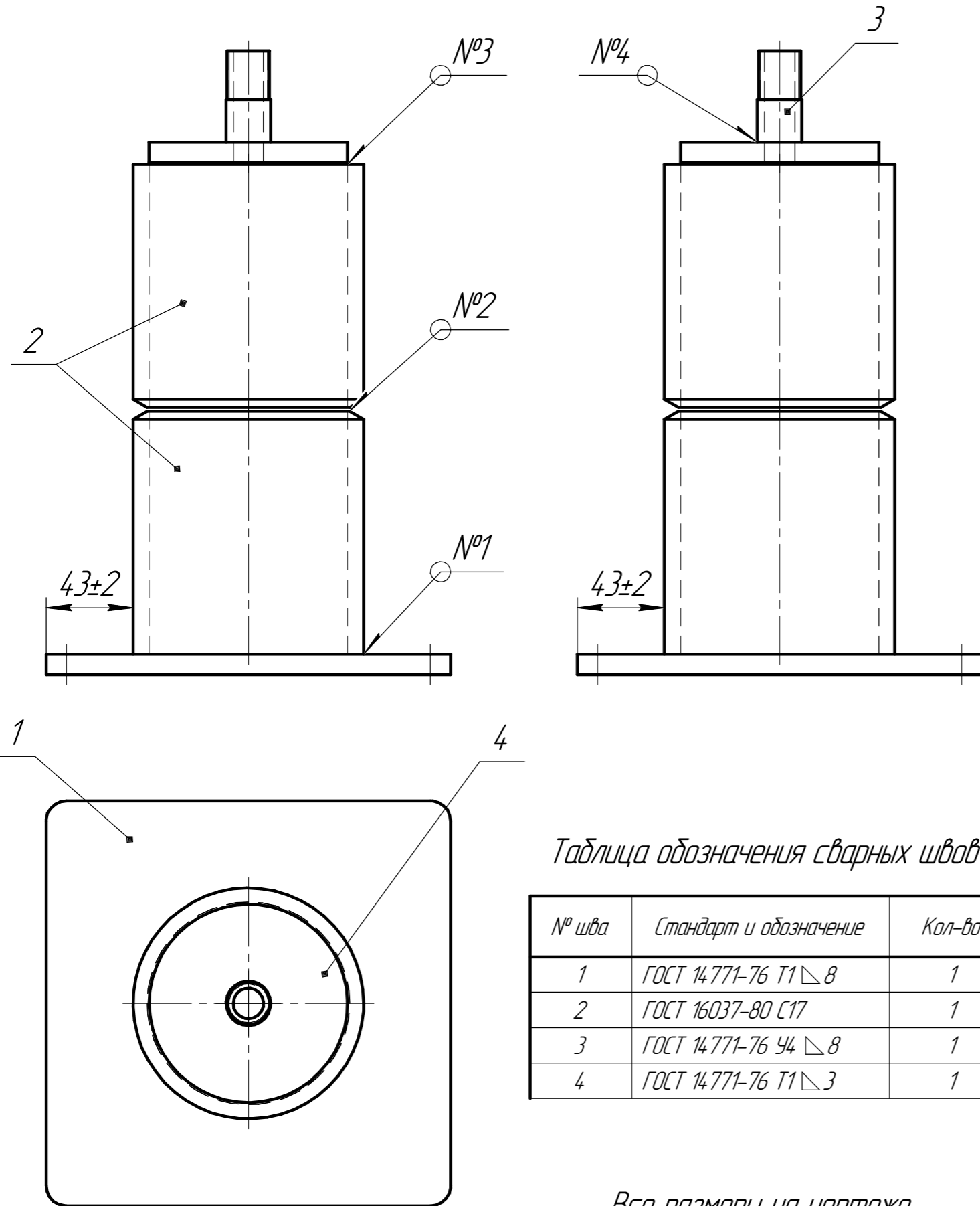
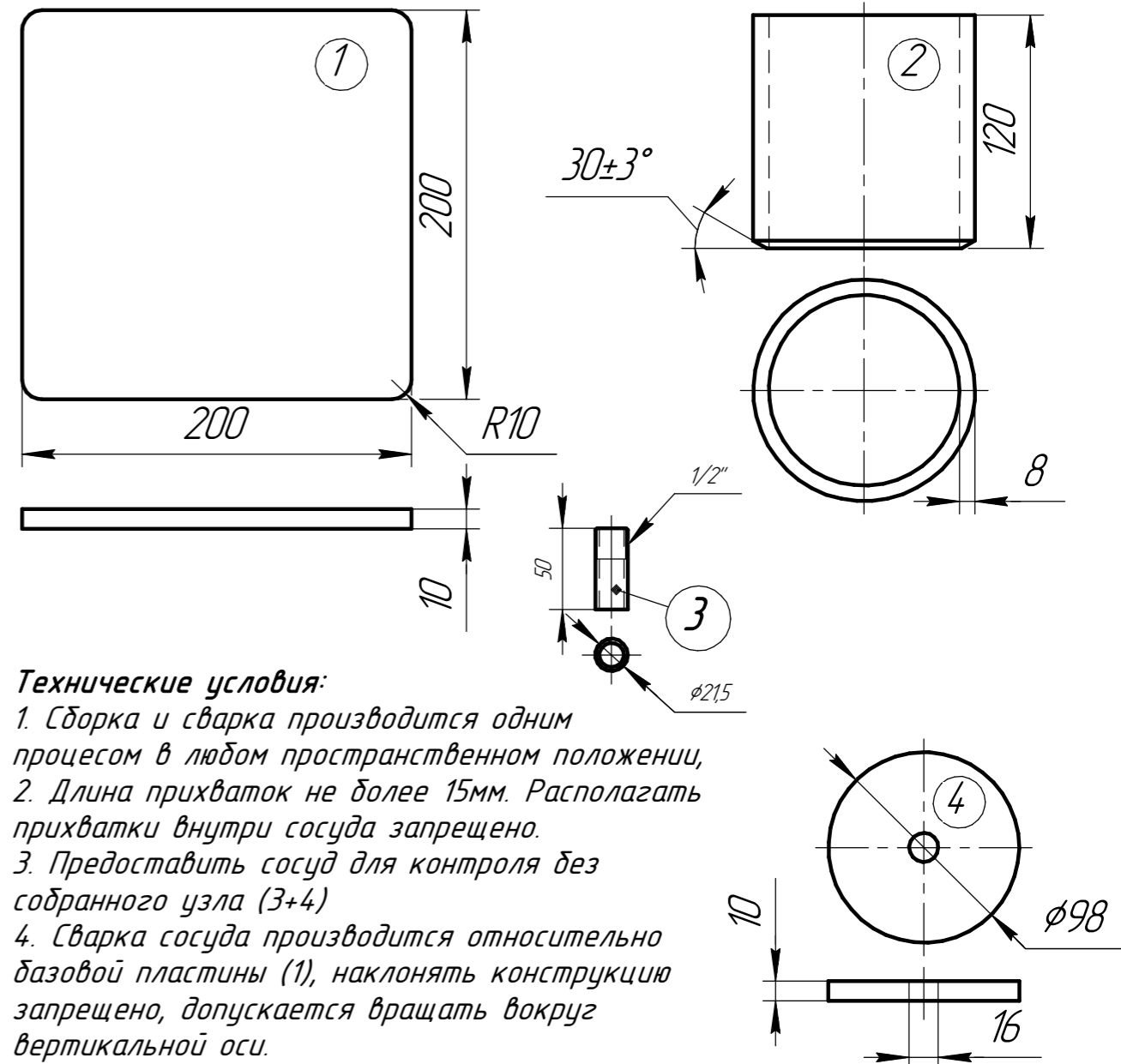


Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	ГОСТ 14.771-76 Т1 ▽ 8	1
2	ГОСТ 16037-80 С17	1
3	ГОСТ 14.771-76 У4 ▽ 8	1
4	ГОСТ 14.771-76 Т1 ▽ 3	1

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Детализированный чертеж



Технические условия:
 1. Сборка и сварка производится одним процессом в любом пространственном положении,
 2. Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
 3. Предоставить сосуд для контроля без собранного узла (3+4)
 4. Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (1), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.

№ поз.	Наименование, размеры	Кол-во, шт.	Примечание
1	пластина 10x200x200	1	сложная форма, см. чертеж
2	труба $\phi 114 \times 8 - 120$ ГОСТ 8732-1978	2	токарная обработка кромки 30°
3	труба $\phi 215 \times 2,8 - 50$	1	резьба трубная цилиндрическая ГОСТ 6357-81
4	пластина $\phi 98 \times 10$	1	в центре отв. $\phi 16$ мм, сложная форма, см. чертеж

Процесс сварки - МП (135)

Модуль Г
РЧ 2023

Сталь 20, СтЗ

Лит.	Масса	Масштаб
	8,73	
Лист	Листов 1	

Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

Перв. примен. Справ. № Подл. и дата Инв. № дюрл. Взам. инв. № Подл. и дата Инв. № подл.