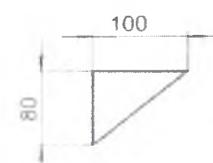
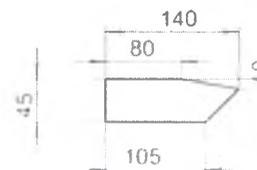


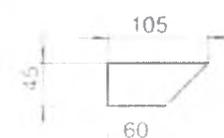
Пластина F



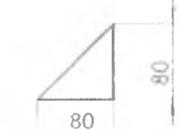
Пластина J



Пластина B



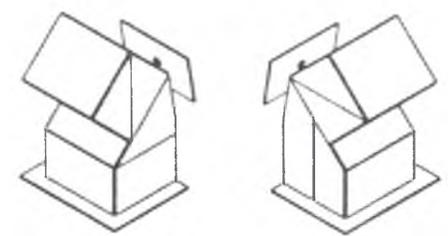
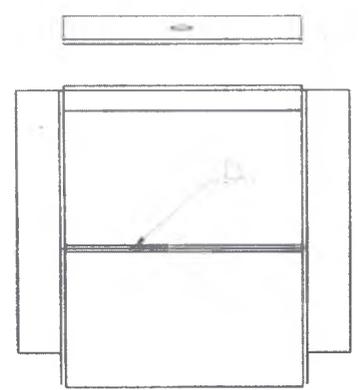
Пластина C



Пластина D

Масштаб 1:5

Наименование	Кол-во	Описание	Примечание
A	1	Пластина 140 x 110 x 3	
B	1	Пластина 140 x 45 x 3	см.чертеж
C	1	Пластина 105 x 45 x 3	см.чертеж
D	4	Пластина 80 x 80 x 3	см.чертеж
E	1	Пластина 90 x 60 x 3	
F	1	Пластина 90 x 80 x 3	см.чертеж
G	1	Пластина 100 x 60 x 3	
H	1	Пластина 100 x 31 x 3	
I	3	Пластина 100 x 80 x 3	
J	2	Пластина 100 x 80 x 3	см.чертеж
K	1	Пластина для поддува 100 x 61 x 3	



ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1) Сварочный процесс - РАД (TIG/141)
- 2) Пространственные положения сварки: Все, кроме сварки на спуск
- 3) Наличие зазоров не допускается
- 4) Сварка производится с основанием А в нижнем положении
- 5) Катет сварных швов тавровых соединений 4 мм (+1/-0).
- 6) Радиус угловых швов 3 мм (+1/-0).
- 7) Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки
- 8) Изделие сдаётся на проверку без последующей очистки
- 9) Пластины К подлежат удалению перед сдачей изделия на оценку

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль № 4	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1 46	1:2
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Нержавеющая сталь	WorldSkills Russia		
Утв.								