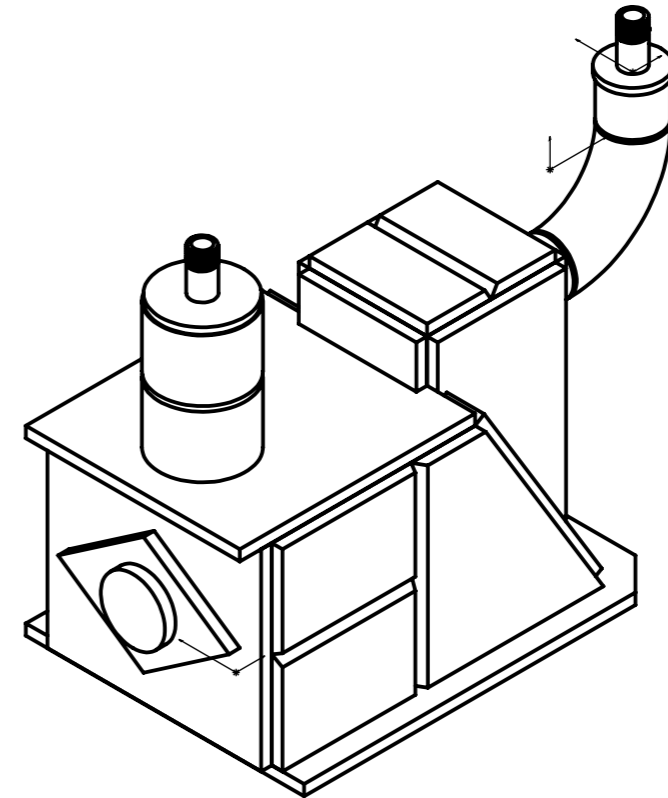
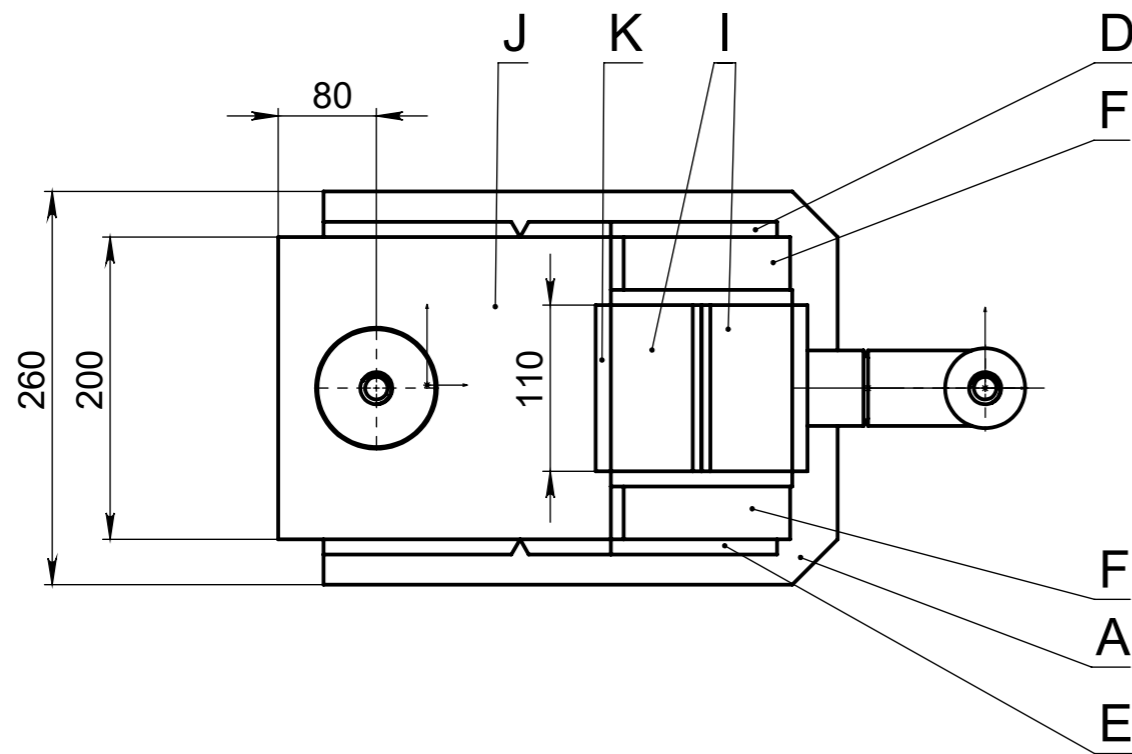
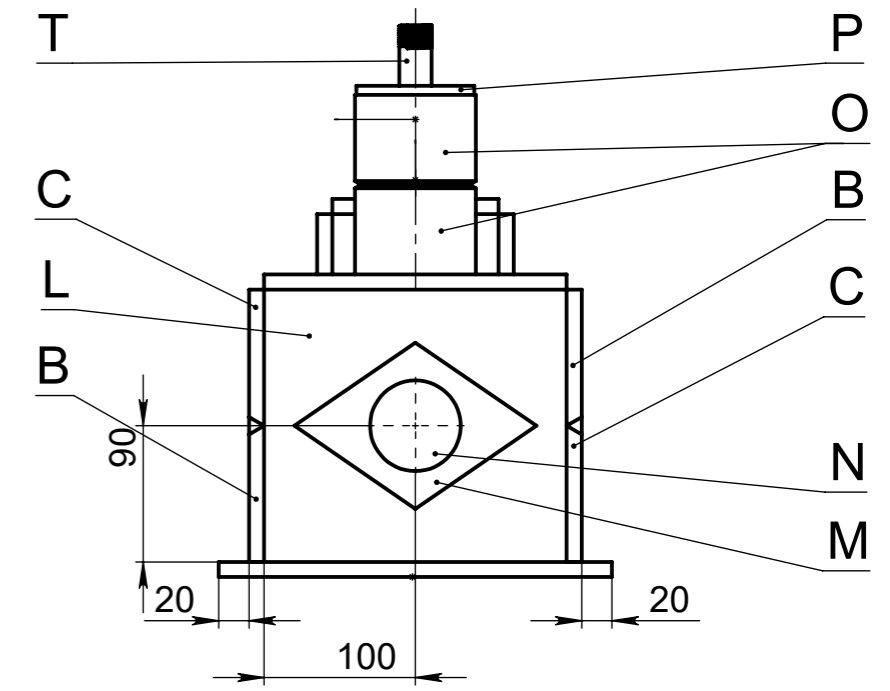
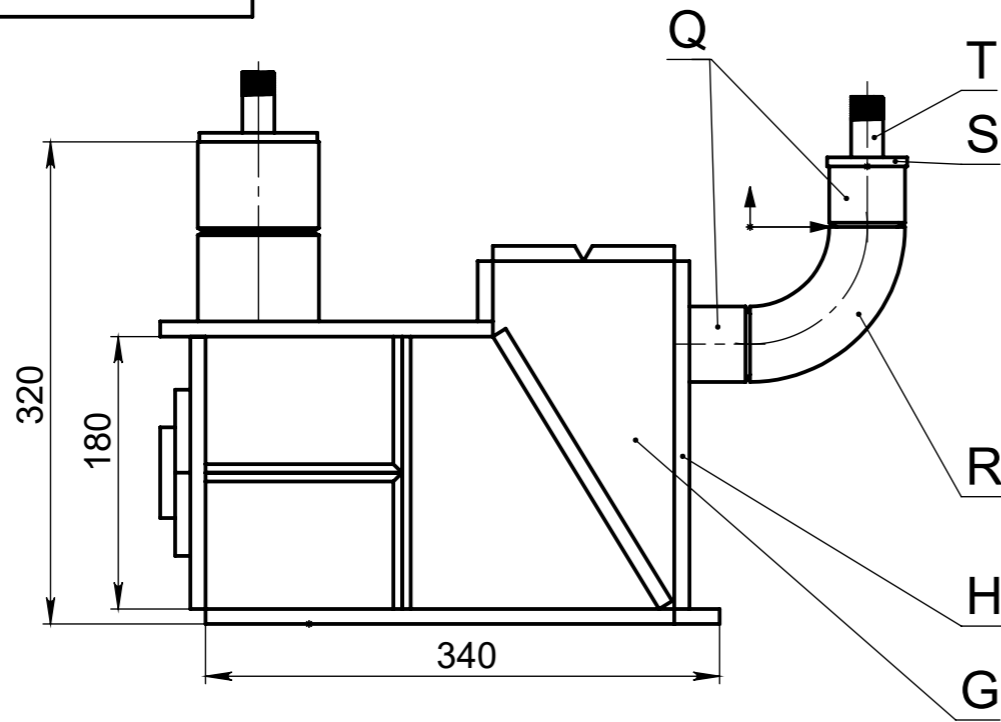


Страв. №

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



Примечание:

- 1) Прихватки могут быть сделаны в любом пространственном положении с применением любого сварочного процесса, указанного на чертеже.
- 2) Длина прихваток допускается не более 15мм. Расположение прихваток внутри конструкции недопустимо.
- 3) Все сварные швы должны быть выполнены согласно указанию на чертеже.
- 4) Все сварные швы тавровых соединений должны быть выполнены с катетом 10мм(+2мм/-0мм), если не указано иное.
- 5) Сварка производится только с основанием А в нижнем положении.
- 6) Послесварочная зачистка: допускается только с применением щетки, шлифовка шва абразивными кругами не допускается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Модуль № 2</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							30.07	1:5
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.					Конструкционная сталь	<b>WorldSkills Russia</b>		
Н. контр.								
Утв.								