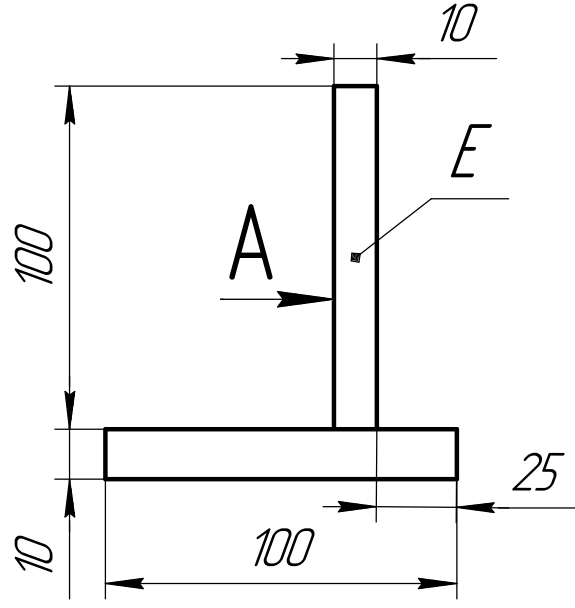
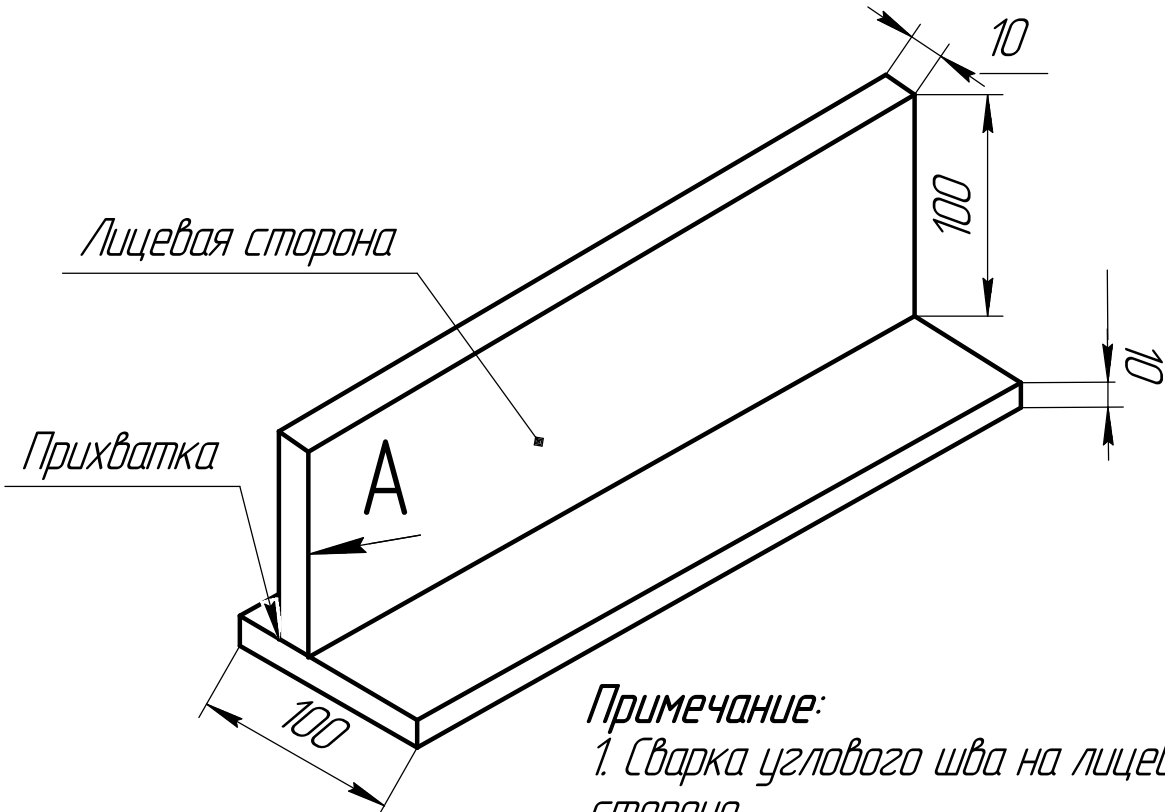


Вид сварки
MIG (136)

Тестовый контроль сварки:
Материал: указан в штампе чертежа
Толщина: 10 мм.
Положение сварки: нижнее



Примечание:
1. Сварка углового шва на лицевой стороне
2. Количество проходов не менее 3-х и не более 5-и
3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок 90°
4. Прихватка выполняется с задней стороны, по центру, длиной не более 25 мм. и в торцах.

Сварочные процессы/положения:
корневой проход 136; заполняющий и олицовочный 136

КОМПАС-3D v20 Учебная версия © 2021 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.

Перв. примен.
Справ. №

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

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Вид сварки MIG (136)			
Модуль №3 Контрольные образцы	Лит.	Масса	Масштаб
СтЗ	Лист	Листов	1