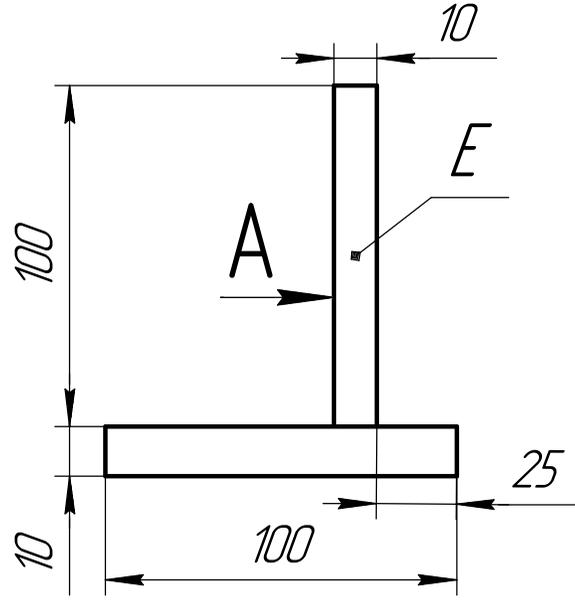
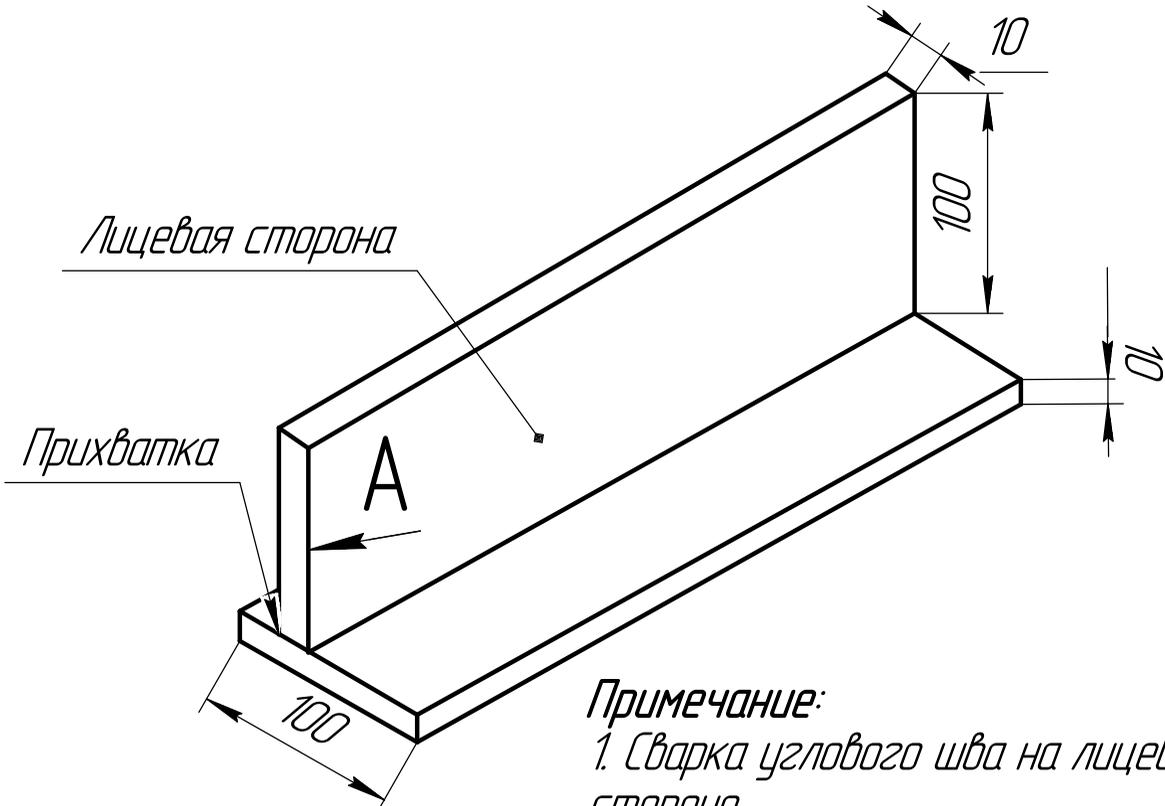


Вид сварки  
MIG (136)

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.				Вид сварки MIG (136)		
Справ. №				Тестовый контроль сварки: Материал: указан в штампе чертежа Толщина: 10 мм. Положение сварки: нижнее		
Подп. и дата	Инв. № докум.	Взам. инв. №	Инв. № дробл.	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.		
Подп. и дата	Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сварочные процессы/положения: корневой проход 136; заполняющий и олицовочный 136	
Инв. № подл.	Разраб.				Вид сварки MIG (136)	
	Пров.				Модуль №3 Контрольные образцы	
	Т.контр.				Лит.	Масса
	Н.контр.					Масштаб
	Утв.				Лист	Листов 1
				Ст3		
Не для коммерческого использования				Копировал		Формат A4