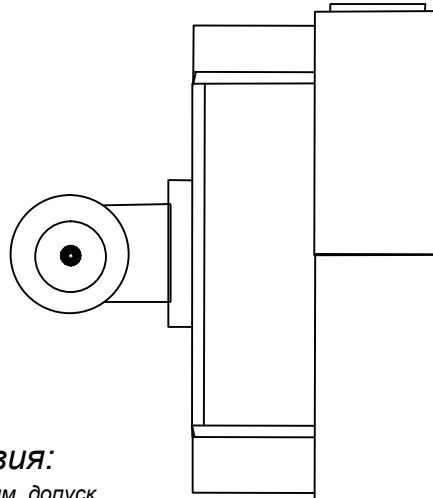
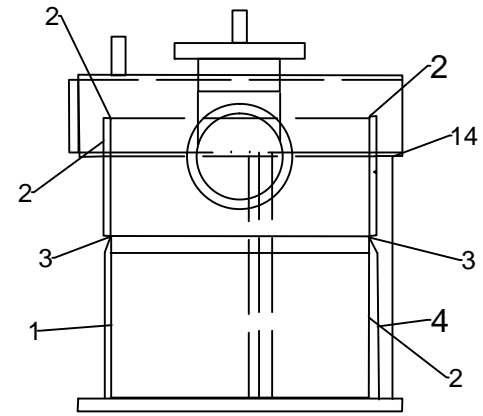
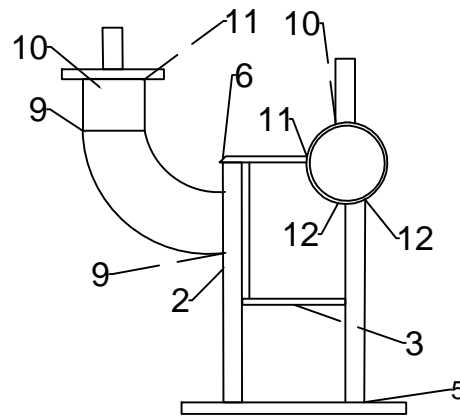
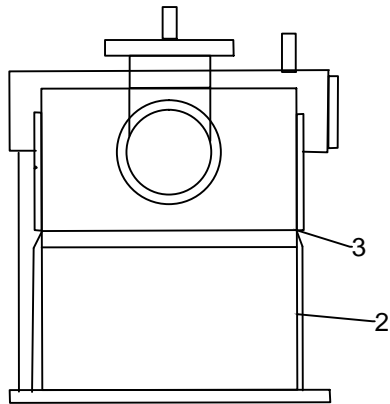


Сварочный чертеж



Технические условия:

1. Размер катета угловых швов 8 мм, допуск +2,0мм/-0,0мм.
2. Шлифовка производится только для прихваток и внутренних (заполняющих) швов.
3. Окончательная очистка может производиться только с помощью проволочной щетки.

№ шва	Требования	Покрытие	Процесс
1	ГОСТ 5264-80-У4 ∇ 8	<i>рутиловое</i>	111
2	ГОСТ 14 771-76-У4 ∇ 8		111
3	ГОСТ 14771-76-С17		111
4	ГОСТ 5264-80-Т1 ∇ 8	<i>рутиловое</i>	111
5	ГОСТ 5264-80-Т1 ∇ 8	<i>основное</i>	111
6	ГОСТ 5264-80-С17	<i>рутиловое</i>	111
7	ГОСТ 14771-76-Т1 ∇ 8		111
8	ГОСТ 5264-80-Н1 ∇ 8	<i>основное</i>	111
9	ГОСТ 16037-80-С17		111
10	ГОСТ 16037-80-У17 ∇ 3		111
11	ГОСТ 5264-80-Т1 ∇ 5	<i>основное</i>	111
12	ГОСТ 14771-76-Т1 ∇ 5		111
13	ГОСТ 14771-76-У4 ∇ 5		111
14	ГОСТ 5264-80-Т1 ∇ 5	<i>рутиловое</i>	111

Сварочные процессы:

Ручная дуговая - 111

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					2