

Сделано					
Имен. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			

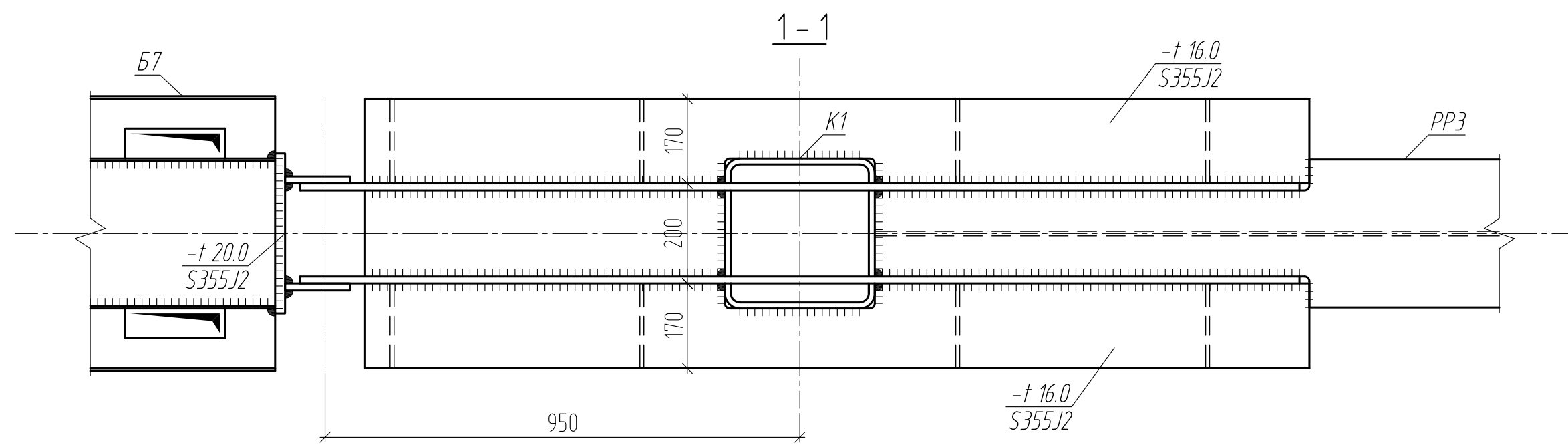
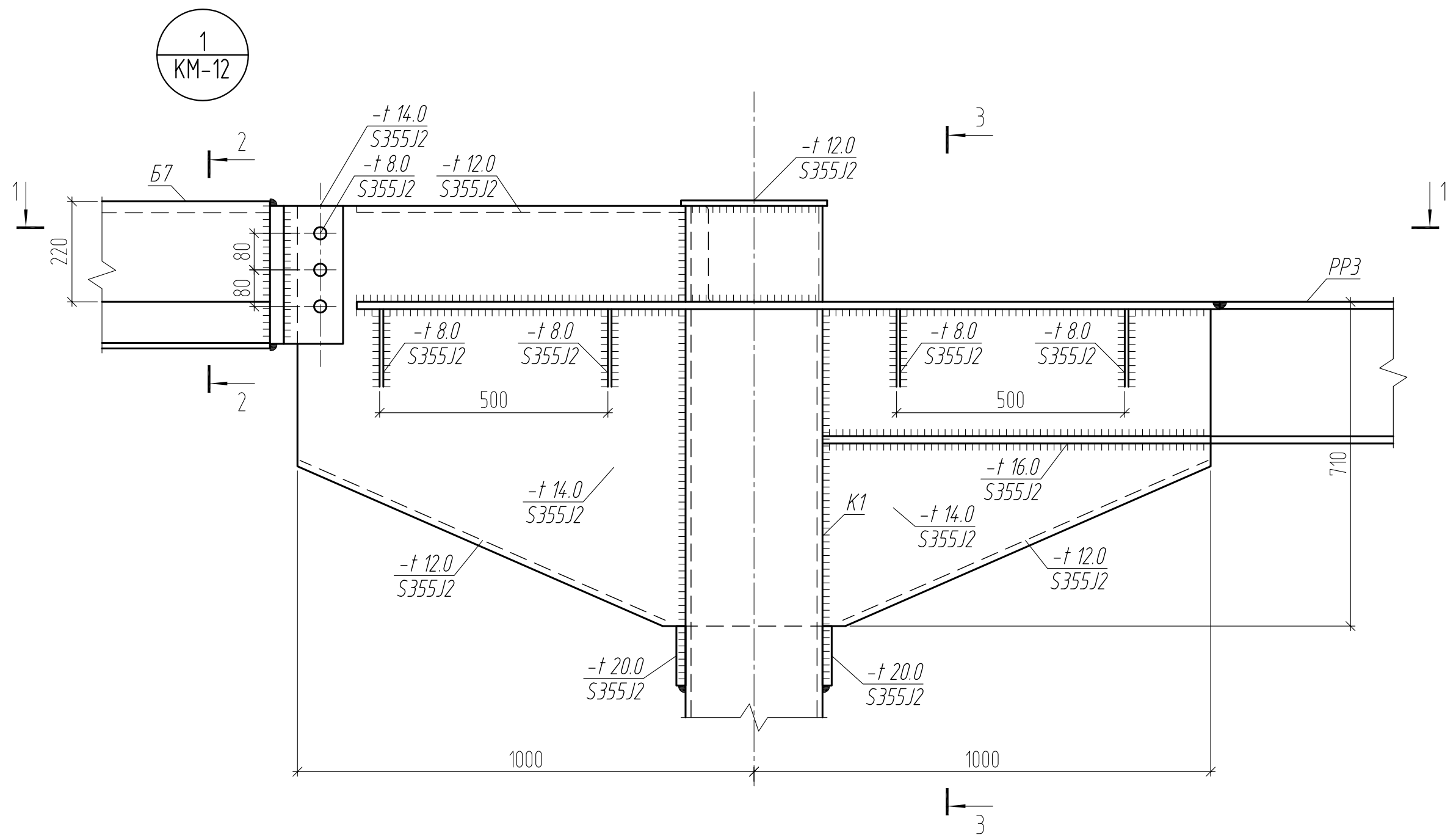


Схема сварки труднодоступных мест

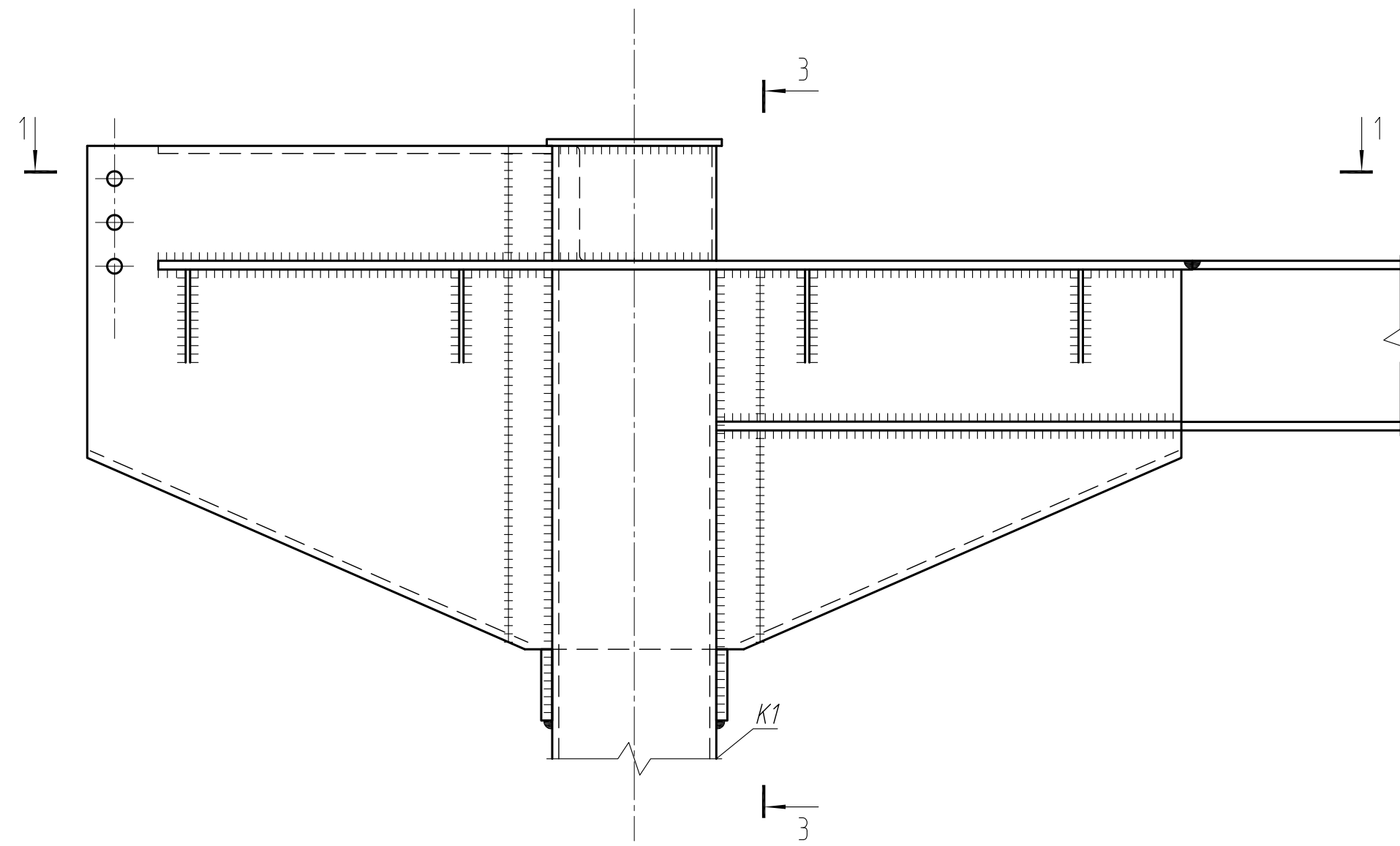


Схема 1.

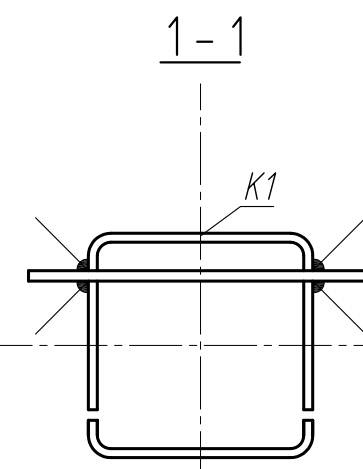
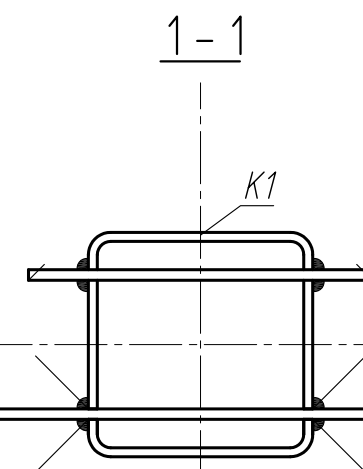


Схема 2.



Заготовка PP3

1-1

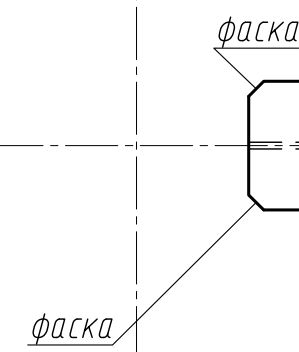


Схема 4.

1-1

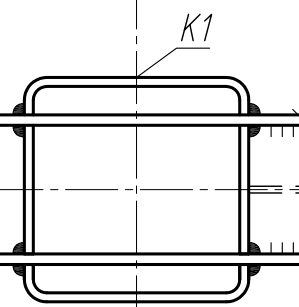


Схема 3.

3-3

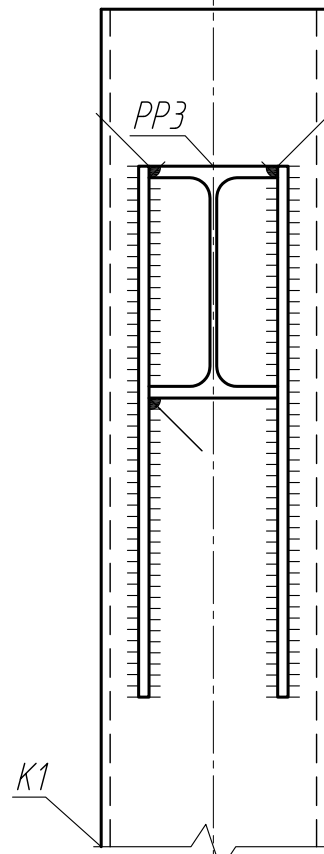


Схема 5.

3-3

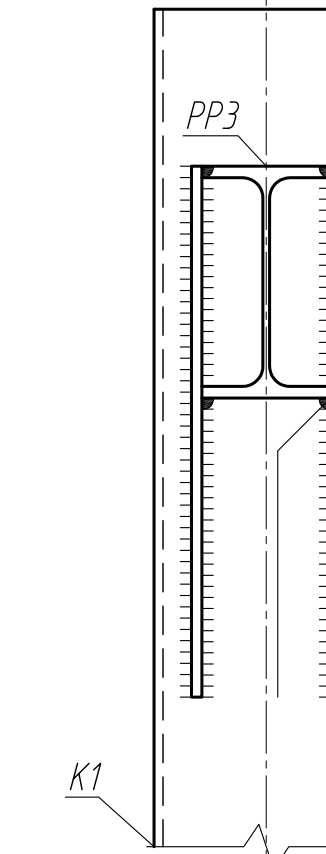
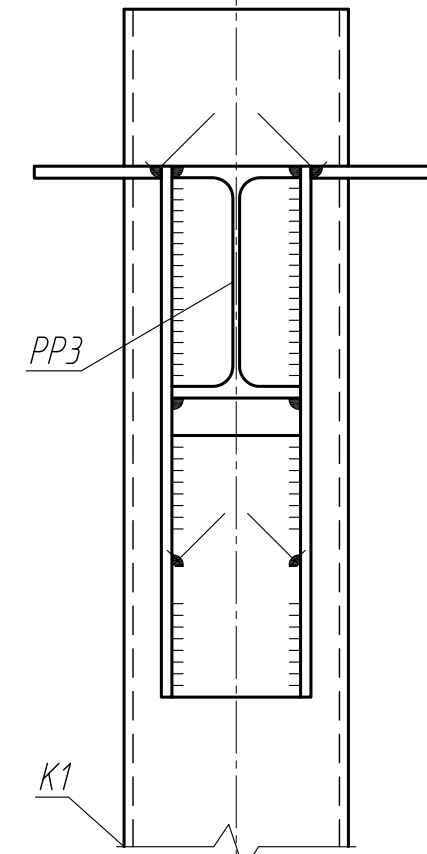


Схема 6.

3-3



- Примечания
- Общие данные смотри лист 1.
  - Ведомость элементов смотри листы 3, 4, 5, 6, 7
  - На схеме указана методика выполнения сварочных работ только для труднодоступных мест узла 1. Прочие сварочные швы не рассматривались.
  - Итоговую технологию сварки разработать с учетом возможных сварочных деформаций
  - Углы кромок под сварку указаны условно
  - Шов указанный на схеме 5 выполнять изогнутым электродом необходимой длины

						1301 / 09.13 - КМ		
						Ленинградская область, г. Кингисепп, Большой бульвар		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Торгово-Развлекательный комплекс	Стация	Лист
ГАП	Андреев	05.2014					Р	25
Исполнил	Скудра	05.2014				Узел 1. Схема сварки труднодоступных мест	ООО "АБ "АНЗИМ""	
Н. контроль	Местер	05.2014						