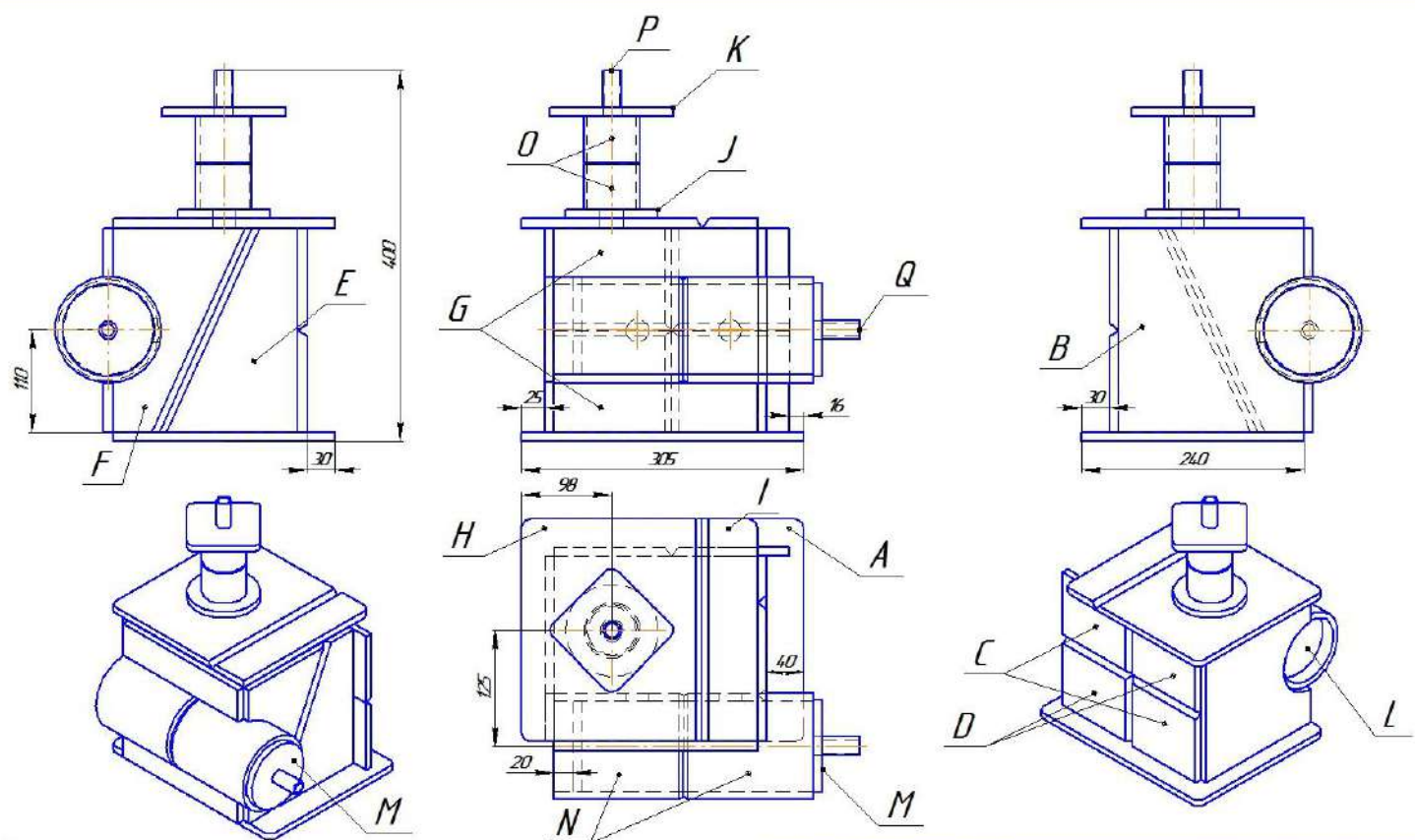


Вариант №...
Лист №...
Всего листов №...



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

						III Региональный чемпионат WorldSkills Russia Брянской области 2018-2019 год			
Изм.	Кол-во	Лист	Маск	Пода	Дата	Модуль 2 Сосуд работающий под давлением	Сталь	Масса	Масштаб
Разраб									1:4
Проб							Лист 1	Листов	
Т. контр									
Н. контр									
Утв									
						ГОСТ 1050-2013 Сталь 20	WorldSkills		