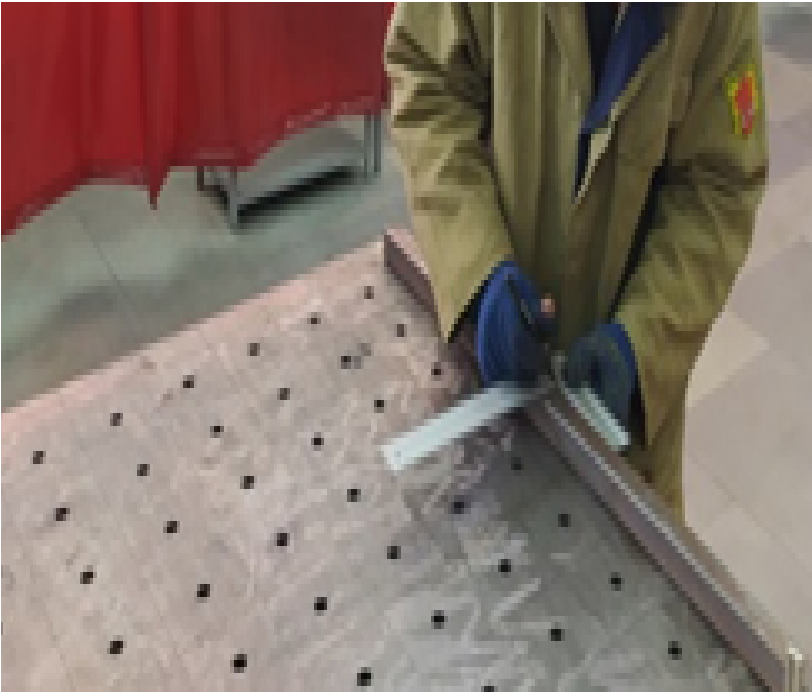


Інструкційна картка
Тема: «Виготовлення підставки під зварювальний
напівавтоматичний апарат»

№ п/п	Послідовність виконання завдання	Ілюстрації по роботі
1	Наносимо розміри на профільну трубу 40х20х2 за допомогою рулетки та креслярки згідно кресленню	
2	Розмічаємо заготовку профільної труби згідно розміру креслення за допомогою кутника та маркера	

3	Обрізаємо заготовку профільної труби кутошліфувальною машинкою згідно розмітки за кресленням	
4	Затискаємо струбцинами заготовки профільної труби до розмітного столу	

5	Прихвачуємо стики заготовок відповідно кресленню	
6	Обварюємо стикові з'єднання полочок	

7	Обварюємо виріб по периметру зварного шва	
8	Обварюємо полочки підставки	

9	Перевіряємо якість зварювання виробу	
10	Готовий виріб підставки під зварювальний напівавтоматичний апарат	

