

Сварка металлического каркаса стула



металлических частей стула
использовалась квадратная профильная
труба



Разметка выполнена с помощью
металлической линейки с нанесением
риски чертилкой



Раскрой материала выполнялся по разметочным рискам на станке



Подготовка кромок после резки
выполнялась на точильном станке
(зачистка торцов от заусенцев)



Разметка для сверления отверстий



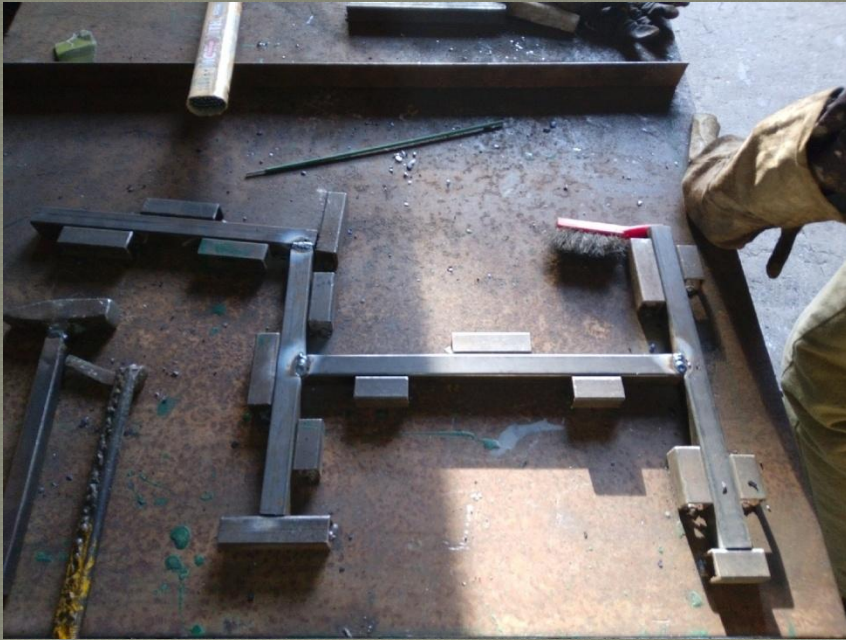
Сверление отверстий выполнялось на станке для сверления металла



Сборка деталей по шаблону



Сварка деталей после сборки



Зачистка швов сваренных деталей



Выполнение сварки двух боковых частей стула между собой тавровым соединением



Сборка металлического каркаса стула

