

Умовні позначення швів зварних з'єднань

Конструктивні елементи зварних з'єднань і швів залежно від способу зварювання повинні відповідати стандартам:

ДСТУ 5264-80 — ручне дугове зварювання;

ДСТУ 11534-75 — ручне дугове зварювання під гострими і тупими кутами;

ДСТУ 14771-76 — дугове зварювання в захисному газі;

ДСТУ 8713-79 — автоматичне та напівавтоматичне зварювання під флюсом.

Видимі шви на кресленнях зображують суцільними лініями, а невидимі — штриховими. Позначають шви ламаною лінією, яка складається з похилої ділянки і полички. Похила ділянка закінчується однобічною стрілкою, яка вказує місце розташування шва.

Характеристика шва відповідно до умовного позначення ставиться над поличкою (коли вказаний лицьовий бік шва), або під поличкою (коли вказаний зворотний бік шва).

За лицьовий бік однобічного шва приймають той, з якого виконують зварювання, а в двобічних — будь-який. Усі елементи умовного позначення розташовуються в певній послідовності і відокремлені один від одного знаком «дефіс» (крім допоміжних знаків).

Позначення способів зварювання буквами проставляють тільки у випадку застосування декількох видів зварювання в окремому виробі.

Наприклад, Р — ручне електродугове; А — автоматичне зварювання; П — напівавтоматичне; У — дугове у вуглекислому газі; Г — газове; Аф — автоматичне під флюсом; Кс — контактне стикове; Ш — електрошлакове. В умовному позначенні не

зазначають стандарт, якщо всі шви виконуються за одним стандартом, але роблять відповідні вказівки в примітках на кресленні.

Характеристика шва в умовному позначенні складається з таких елементів:

— позначення стандарту на типи й конструктивні елементи швів зварних з'єднань;

— буквено-цифрове умовне позначення швів;

— умовне позначення способу зварювання (інколи не зазначається);

— знак катета шва та його розмір у міліметрах (тільки для з'єднань кутових, таврових і внапуск);

— довжина проварюваної ділянки (для переривчастого шва), крок (довжина непровареної ділянки) і знак, яким позначається ланцюговий або шаховий шов;

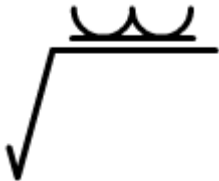
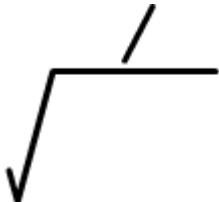
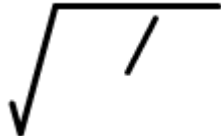
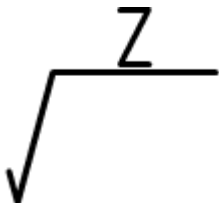
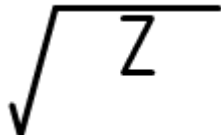
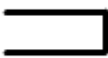
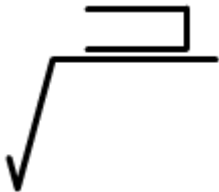
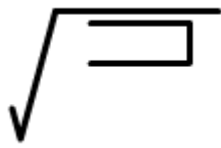
— допоміжні знаки (табл. 1.3.1);

— позначення шорсткості механічно-оброблюваної поверхні (ставлять у кінці умовного позначення або в таблиці швів, наведених на кресленні).

Таблиця 1.3.1

Допоміжні знаки для позначення зварних швів

Умовний знак	Значення знаку	Розташування знаків	
		із лицьового боку	із зворотного боку

	Напливи й нерівності обробити з плавним переходом до основного металу		
	Переривчастий шов із ланцюговим розташування ділянок		
	Переривчастий шов із шаховим розташування ділянок		
	Шов за незамкнутим контуром		
	Підсилення шва зняти		
	Монтажний шов		
	Шов за замкнутим контуром		

	Катет шва		
---	-----------	---	---

Коли на кресленні є однакові шви, то їх позначають єдиним номером, який ставлять на лініях виносок, а умовне позначення вказують тільки на одному з них. Якщо стандарт вказаний в примітках креслення, то можливе спрощене буквено-цифрове позначення шва, яке вказує вид з'єднання і умовний номер шва за стандартом

Для позначення виду зварювання і типу з'єднання використовують букви: Г — газове, С — стикове, К — кутове (У), Т — таврове, В — внапуск (Н). Цифри після букв вказують на умовний порядковий номер і форму розчищення кромки (букви в дужках — російське позначення відповідно до стандарту).