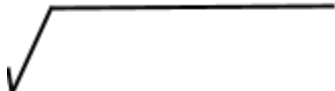
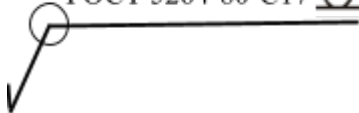
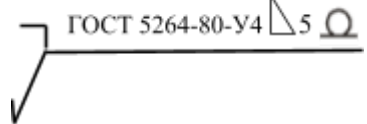
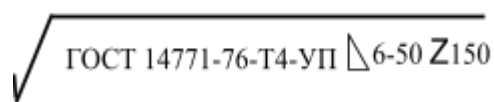
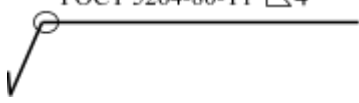
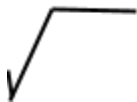
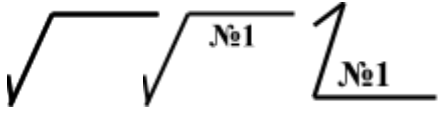
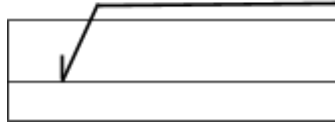


Позначення зварних швів

Назва шва	Приклад позначення
Стиковий двобічний шов із криволінійним скосом двох кромок, виконаний дуговим зварюванням покритими електродами	ГОСТ 5264-80-C26 
Стиковий однобічний шов зі скосом двох кромок за замкнутим контуром. Підсилення шва зняте механічною обробкою	ГОСТ 5264-80-C17 Ω 
Кутовий однобічний шов без скосу кромок, монтажний. Катет шва - 5 мм. Підсилення шва зняте механічною обробкою	ГОСТ 5264-80-У4 $\triangle 5 \Omega$ 
Тавровий невидимий однобічний шов, виконаний дуговим зварюванням у вуглекислому газі. плавким електродом. Шов переривчастий з катетом 6 мм, довжина проварюваної ділянки - 50 мм, крок 150 мм	ГОСТ 14771-76-Т4-УП $\triangle 6-50 Z150$ 
Тавровий однобічний шов без скосу кромок, виконаний ручним дуговим зварюванням за замкнутим контуром із катетом 4 мм	ГОСТ 5264-80-Т1 $\triangle 4$ 
Спрощене позначення стикового двобічного шва з двома симетричними скосами двох кромок, якщо стандарт вказаний в примітках креслення	C21 
Спрощене позначення при наявності на кресленні однакових швів і коли вказане позначення біля одного з них за № 1	№1 
Видиме зображення шва на кресленні (суцільною лінією). З'єднання внапуск, виконане дуговим зварюванням покритими електродами	ГОСТ 5264-80-Н1 
Невидиме зображення шва на кресленні (штриховою лінією). З'єднання внапуск, виконане дуговим зварюванням покритими електродами	ГОСТ 5264-80-Н1 