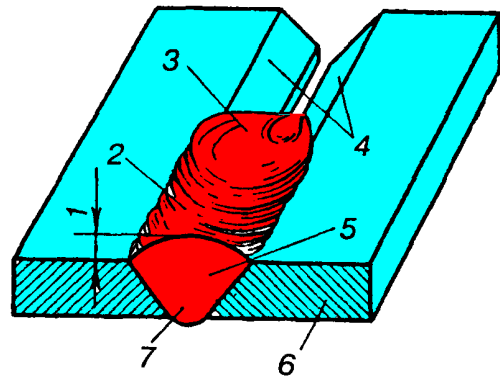
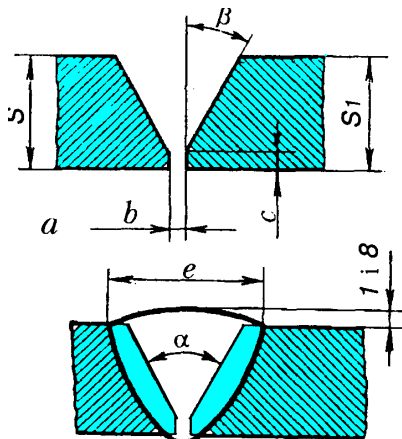


# ЗВАРНІ З'ЄДНАННЯ. ОСНОВНІ ПОНЯТТЯ ТА ВИЗНАЧЕННЯ

**Зварним з'єднанням** називають нероз'ємне з'єднання, виконане зварюванням



За видом з'єднання можуть бути стикові, кутові, таврові, внапуск, торцеві.

**Зварний шов** (2) — це ділянка зварного з'єднання, утворена в результаті кристалізації металу зварювальної ванни.

**Зварювальна ванна** (3) — це ділянка зварного шва, яка при зварюванні знаходиться в рідкому стані.

**Кратером** називають заглиблення, утворене в зварній ванні тиском газів дуги.

**Основним металом** (6) називають метал, який підлягає з'єднанню зварюванням.

**Присаджувальним металом** називають метал, призначений для введення в зварну ванну до розплавленого основного металу.

**Наплавленим металом** називають переплавлений присаджувальний метал, введений в зварну ванну до основного металу.

**Металом шва** (5) називають сплав, утворений переплавленими основним і наплавленим металами.

**Кромками** (4) називають торцеві поверхні деталей, що підлягають зварюванню.

**Розчищення кромки** — надання необхідної форми кромкам, які підлягають зварюванню.

**Скіс кромки** — прямолінійний або криволінійний зріз кромки, яка підлягає зварюванню.

**Притуплення кромки** (c) — нескошена частина торця кромки.

**Зазор** (b) — відстань між притупленнями кромки.

**Кут скосу кромки** ( $\beta$ ) — кут між площиною скосу кромки і торцем.

**Кут розчищення кромки** (a) — кут між скошеними кромками. Кромки розчищають з метою кращого провару кореня шва.

**Підсилений шов** (q) — це частина металу шва, яка виступає над поверхнею зварюваних деталей.

**Глибина проплавлення** — найбільша глибина розплавленого основного металу в перерізі шва.

**Корінь шва** (7) — частина зварного шва, де дно зварювальної ванни перетинає поверхню основного металу.

**Шар** — це частина металу зварного шва, утворена одним або двома валиками, які розташовані на одному рівні поперечного перерізу шва.

**Валик** — метал, наплавлений або переплавлений за один прохід.

**Прохід** — це одноразове переміщення в одному напрямку джерела нагрівання.

**Багатошаровий шов** — це шов, утворений декількома шарами.

**Підварний шов** — це менша частина двостороннього шва, яка виконується попередньо для запобігання пропалів при наступному зварюванні або накладається в останню чергу в корінь шва для забезпечення його високої якості.