

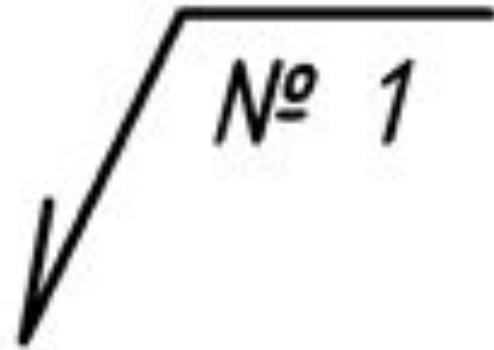
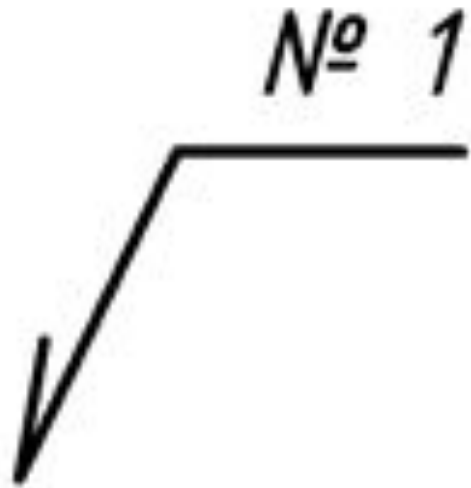
Обозначения сварных швов на чертежах
Практическая работа №1 **Формы подготовки**
кромки под сварку

**«ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ»**

**МДК 04.01 Технология электросварочных и
газосварочных работ. Раздел 1.**

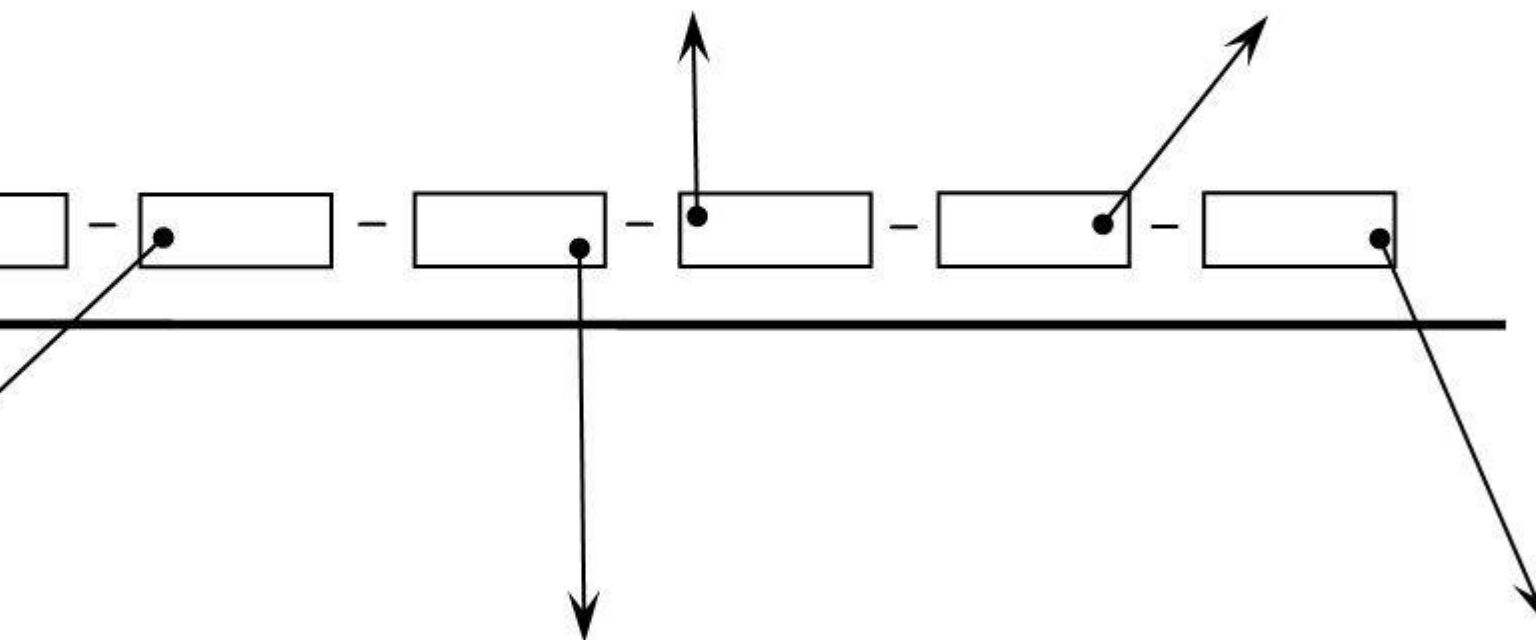
**Общие сведения о сварке, сварных соединениях и
швах**

Основное обозначение сварного шва на чертеже



Знак \blacktriangle и размер катета согласно стандарту на типы и конструктивные элементы швов сварных соединений




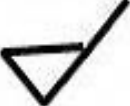



Для шва контактной точечной сварки или электрозаклепочного – размер расчетного диаметра точки или электрозаклепки; знак / или **Z** и размер шага







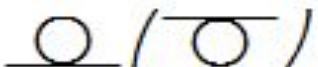
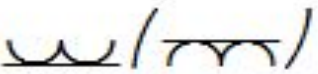


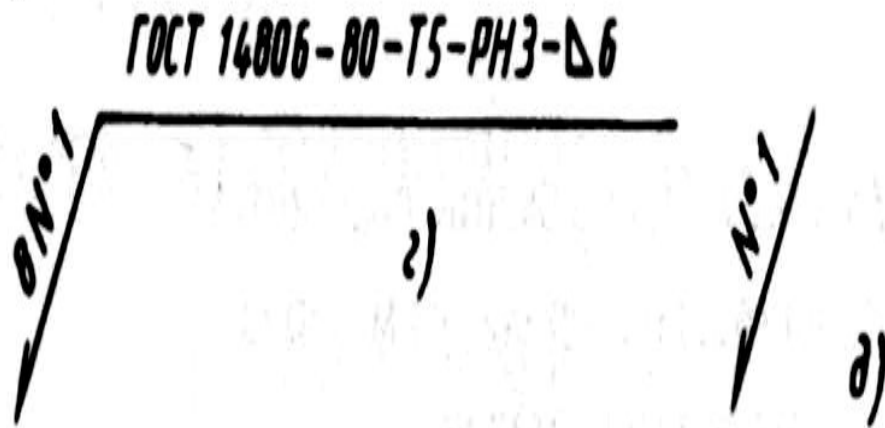
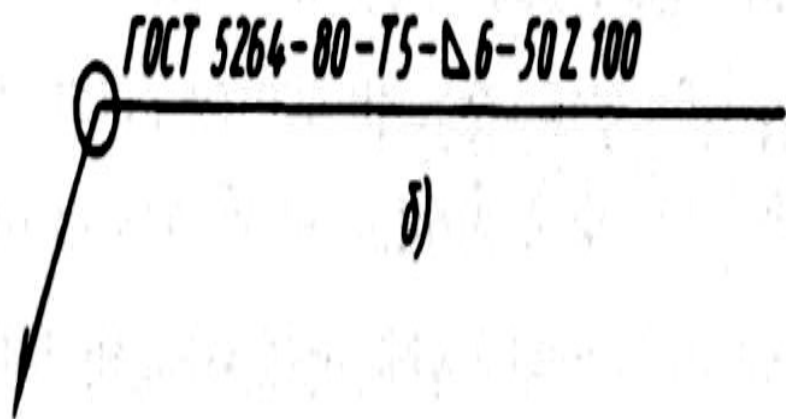
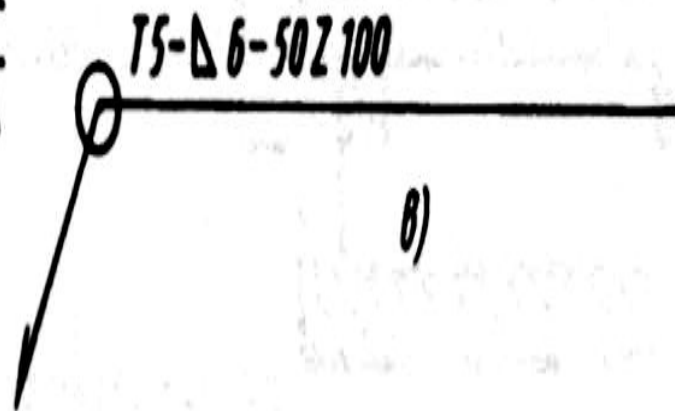
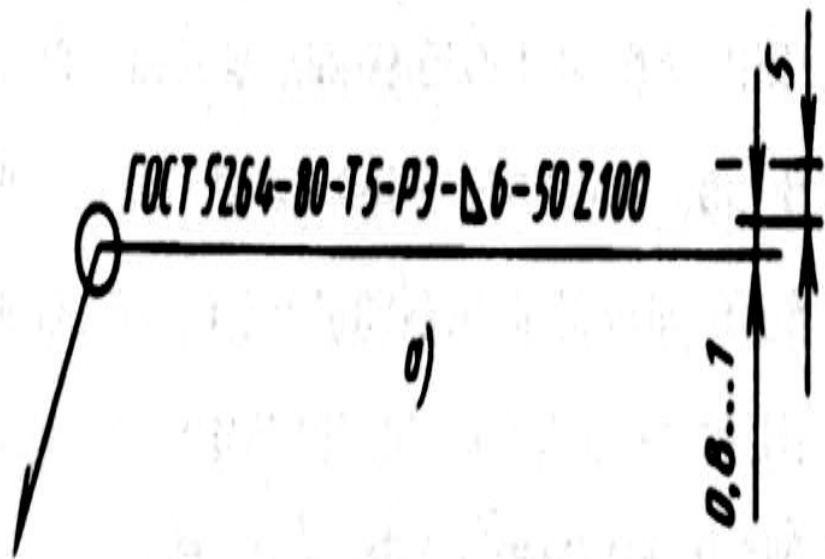
начальники и швов

Условное обозначение способа сварки по стандарту на типы и конструктивные элементы швов сварных соединений (допуска-

Вспомогательные знаки

Форма поверхности шва	Символ
Плоский (заподлицо) шов	
Усиленный (выпуклый) шов	
Ослабленный (вогнутый) шов	
Усиление снято дополнительной обработкой	
Обеспечен плавный переход от шва к основному металлу	
Шов выполнен на остающейся подкладке	
Используется подложка	

№ знака	Знак*	Значение знака
1		Монтажный шов по замкнутому контуру
2		Шов по незамкнутому контуру, если расположение шва ясно из чертежа
3		Шов выполнить при монтаже изделия
4		Катет шва
5		Шов прерывистый или точечный с цепным расположением провариваемых участков с указанием длины участка l и шага t
6		Шов прерывистый или точечный с шахматным расположением провариваемых участков с указанием длины участка l и шага t
7		Усиление (выпуклость) шва снять
8		Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу



Формы подготовки кромок под сварку

ПЗ№1


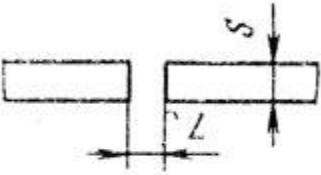
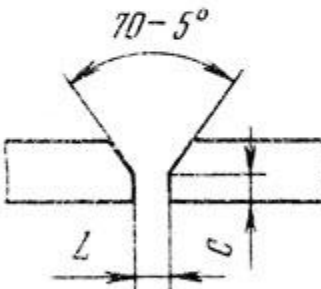
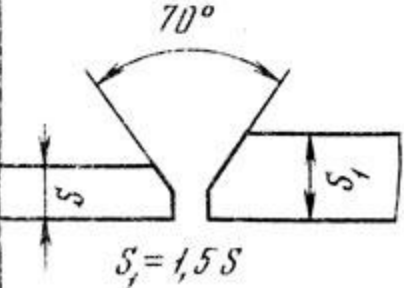
Практическая работа №1

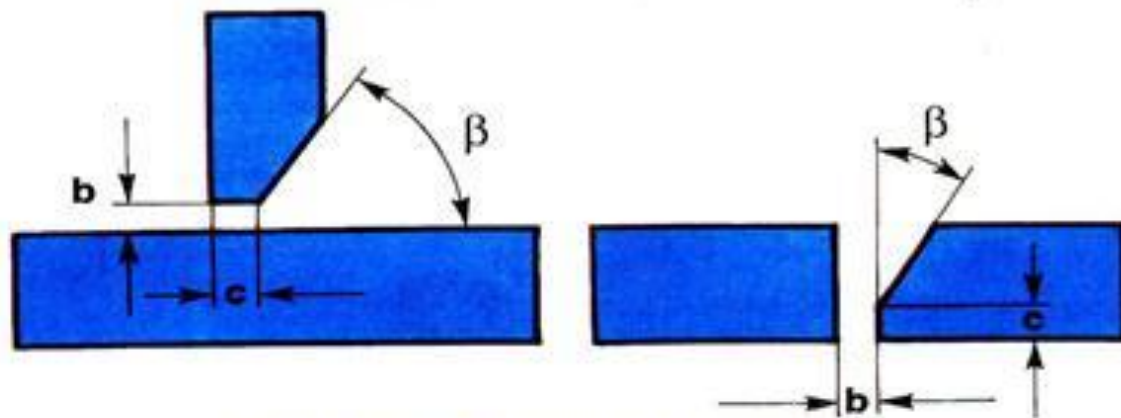
РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

ГОСТ 5264-80

Название шва	Вид соединения	Размеры, мм		
		толщина металла, S	зазор, L	притупление, c
С отбортовкой кромок, без присадочного металла		0,5—1,0	—	—
Без скоса кромок, односторонний		1—3	0,5—2	—
Без скоса кромок, двусторонний V-образный X-образный		3—6 3—16 16—25	1—2 2—4 2—4	— 2—3 2—3
V-образный при разной толщине листов		5—20	2—4	1,5—2,5

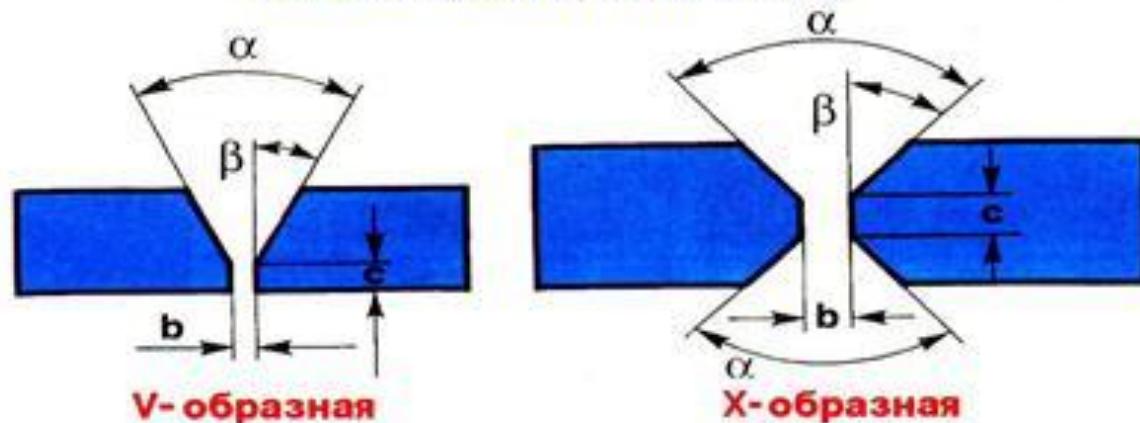


α - угол разделки кромок (60-90°)

β - угол скоса кромки (30-50°)

b - зазор (1-4 мм) в зависимости от толщины свариваемого металла

РАЗДЕЛКА ДВУХ КРОМОК

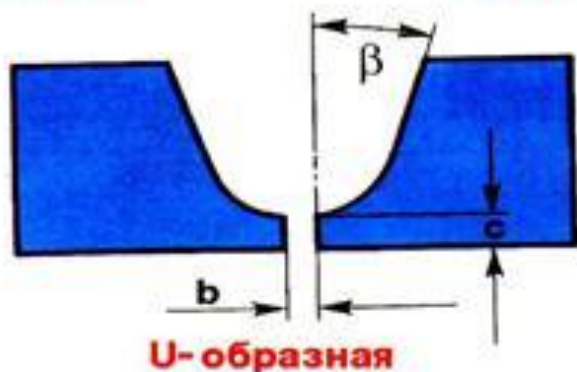


V-образная

X-образная

При сварке плавящимся электродом зазор b обычно составляет 0-5 мм. Чем больше зазор, тем глубже проплавление металла

c - притупление кромок (1-3 мм) в зависимости от толщины свариваемого металла



U-образная

X-образная разделка кромок по сравнению с V-образной позволяет уменьшить объем наплавленного металла в 1,6 - 1,7 раза

