

наносить только у одного из изображений одинаковых частей (предпочтительно у изображения, от которого проведена линия-выноска с номером позиции). Допускается не отмечать на чертеже швы линиями-выносками, а приводить указания по сварке записью в технических требованиях чертежа, если эта запись однозначно определяет места сварки, способы сварки,

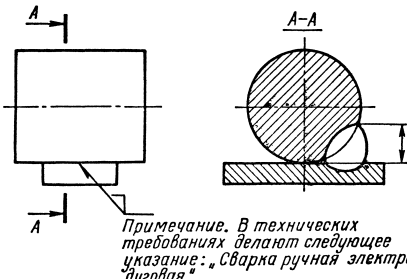
Характеристика шва	Условное изображение и обозначение шва на чертеже
<p><i>Шов соединения без скоса кромок, односторонний, выполняемый ручной электродуговой сваркой при монтаже изделия</i></p>	 <p><i>Примечание. В технических требованиях делают следующее указание: «Сварка ручной электродуговая».</i></p>

Рис. V.12. Пример обозначения нестандартного шва сварного соединения

типы швов сварных соединений и размеры их конструктивных элементов в поперечном сечении, а также расположение швов.

Одинаковые требования, предъявляемые ко всем швам или группе швов, приводят один раз — в технических требованиях или таблице.

На рис. V.12 приведен пример обозначения нестандартного шва сварного соединения.

## V.2. УСЛОВНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЕ ШВОВ НЕРАЗЪЕМНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Швы неразъемных соединений обозначаются по ГОСТ 2.313 – 68. Швы неразъемных соединений, получаемых пайкой и склеиванием, изображают, как показано на рис. V.13. Припой или клей в разрезах и на видах изображают линией толщиной 2s. Для обозначения пайки (рис. V.13, а) и склеивания (рис. V.13, б) применяют условные знаки, которые наносят на наклонном участке линии-выноски сплошной основной линией. Швы по периметру, выполненные пайкой или склеи-