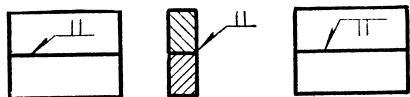


Черт. 169



Черт. 170

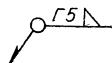
Во-вторых, обозначение шва наносят сверху или снизу полки не в зависимости от того, виден ли сварной шов или нет, так как в большинстве случаев он виден с обеих сторон (черт. 169), а в зависимости от того, с какой стороны производится его формирование (сварка). Основное обозначение шва наносят на полке в том случае, когда стрелка линии-выноски расположена со стороны формирования шва, и снизу — если стрелка линии-выноски указывает на противоположную сторону (черт. 170).

Это же правило сохраняет свою силу для невидимых швов, изображенных штриховой линией,

если обозначенный шов прикрыт каким-либо конструктивным элементом. Однако следует заметить, что нанесение обозначений швов сварных соединений к швам, невидимым на изображении, нежелательно.

Несколько изменена и структура основного обозначения. Высоту катета наплавленного металла в швах угловых и тавровых соединений, а также величину диаметра точки точечного шва и ширину роликовых швов, выполняемых контактной сваркой, указывают перед условным графическим знаком шва. После графического знака во всех случаях указывают толщину и другие параметры шва сварного соединения (длина шва, длина провариваемого участка, шаг и количество рядов). Для более наглядного выделения швов, выполняемых по периметру, применяют условный знак — окружность, который располагают в

месте перехода линии-выноски в полку:



Стандарт содержит большое количество примеров, которые значительно облегчат его внедрение. В таблицах с примерами условных изображений швов сварных соединений не приводятся буквенно-цифровые обозначения типов швов, так как цифры, определяющие порядковый номер сварного соединения в зависимости от конструктивных элементов, могут быть установлены лишь стандартом или другим нормативно-техническим документом на конструктивные элементы. Тем самым ГОСТ 2.312—68 не будет сдерживать разработку и применение новых типов сварных соединений.

Поскольку в каждом стандарте или другом нормативном документе нумерация швов будет начинаться с первого, буквенно-цифровое обозначение должно дополняться номером документа, устанавливающего данный тип соединения, например: С11 ГОСТ 8713—58.

Для того чтобы во всех стандартах на конструктивные элементы швов сварных соединений принимались одни и те же буквенные обо