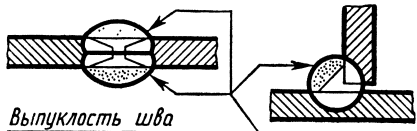


шва могут быть применены следующие знаки (рис. 8.97): № 1 — для прерывистого шва с цепным расположением провариваемых участков с указанием длины участка l и шага t (рис. 8.98, а); № 2 — для прерывистого шва с шахматным расположением провариваемых участков с указанием размеров l и t (рис. 8.98, б); № 3 — если требуется снять выпуклость (см. рис. 8.96) с указанием (или без указания) шероховатости обработанной поверхности шва; № 4 — когда требуется напльвы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу; № 5 — когда требуется указать размер катета поперечно-го сечения шва (в нахлесточном, угловом и тавровом соединени-ях); № 6 — при выполнении шва по замкнутой линии; № 7 — при



Выпуклость шва

Рис. 8.96

выполнении шва по незамкнутой линии, если расположение шва ясно из чертежа; № 8 — когда сварку осуществляют при монтаже изделия.

Знаки выполняют тонкими линиями. Высота знаков должна быть одинаковой с высотой цифр, входящих в обозначение шва.

№ знака	1	2	3	4	5	6	7	8
Знак	/	Z	⊖	∩	△	○	□	└

Рис. 8.97

выполнении шва по незамкнутой линии, если расположение шва ясно из чертежа; № 8 — когда сварку осуществляют при монтаже изделия.

Знаки выполняют тонкими линиями. Высота знаков должна быть одинаковой с высотой цифр, входящих в обозначение шва.

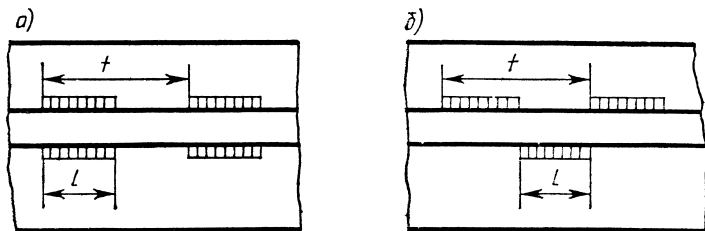


Рис. 8.98

В условное обозначение шва может быть включено также буквенное обозначение способа сварки, например сварку автоматическую обозначают А, полуавтоматическую — П (ГОСТ 11533—75), контактную точечную — К_т, шовную — К_ш (ГОСТ 15878—79) и др.

На рис. 8.99 приведено полное условное обозначение стандартного шва или одиночной сварной точки по ГОСТ 2.312—72: 1 — обозначение стандарта на типы и конструктивные элементы швов сварных соединений; 2 — буквенно-цифровое обозначение шва; 3 — условное обозначение способа сварки согласно стандарту, обозначенному в п. 1 (допускается не указывать); 4 — знак и размер катета; 5 — размеры l и t для прерывистого шва, помещаемые