


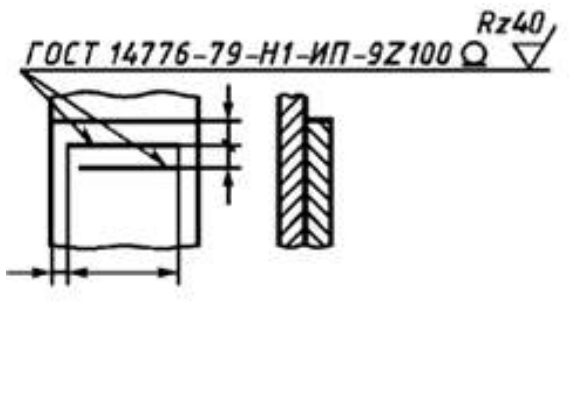

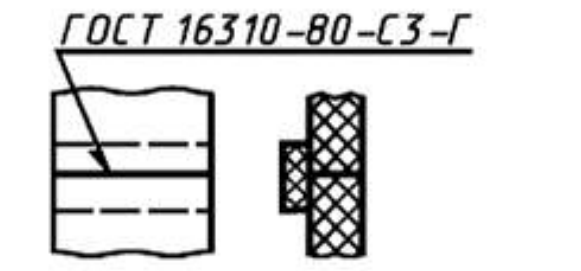

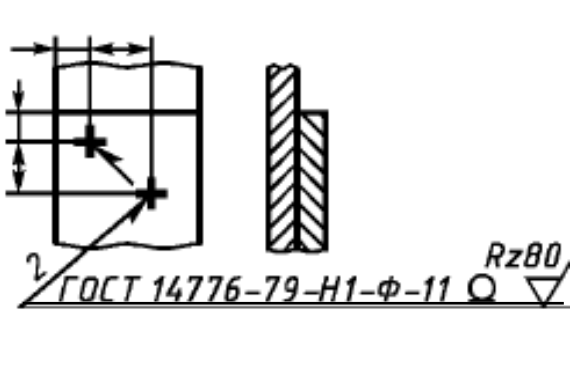
Опорний конспект Рис.1

Умовні зображення і позначення швів зварних з'єднань ГОСТ 2.312-72

№	Умовне позначення шва, зображеного на кресленні		Форма поперечного перерізу шва
1.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
	<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 5264- № стандарту. 80 – рік затвердження стандарту. С13 – стикове з'єднання. 13 – порядковий номер шва по стандарту(криволінійний скіс однієї кромки, двосторонній). ○ - підсилення шва зняти з лицьової сторони; ○ - підсилення шва зняти із зворотної сторони.</p> <p>Шорсткість зварного шва з лицьової сторони Rz20, а із зворотної сторони -Rz80 ┐ - шов виконати під час монтажу.</p>		
2.	З лицевого боку	Із зворотного боку	Форма перерізу шва
	<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 11533- № стандарту. 75 – рік затвердження стандарту. У2 – кутове з'єднання. 2 – порядковий номер шва по стандарту(без скосу кромки, двосторонній); А – автоматична зварка під флюсом; ○ - шов виконується по замкненій лінії.</p>		
3.	З лицевого боку	Із зворотного боку	Форма перерізу шва
	<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 15164- № стандарту.78 – рік затвердження стандарту. У2 – кутове з'єднання. 2 – порядковий номер шва по стандарту(шов зі скосом кромки). ШЭ – електрошлакова зварка, яка виконується дротяним електродом. Δ - катет шва 22 мм.</p>		


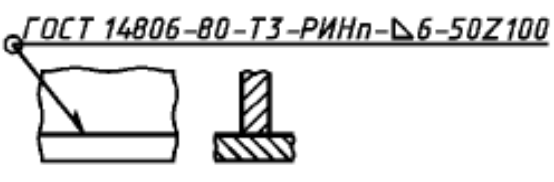

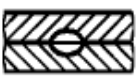
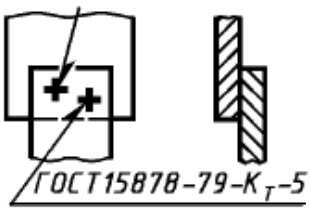
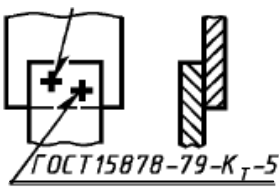
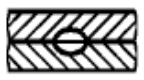
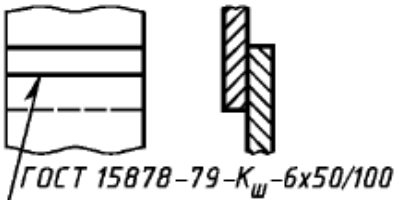
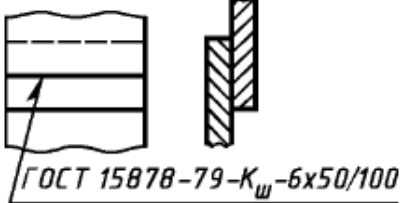

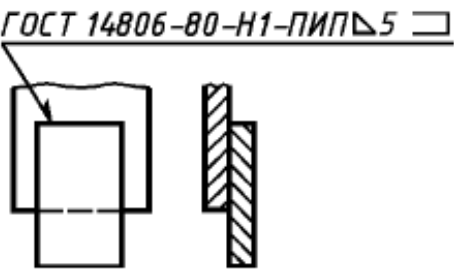
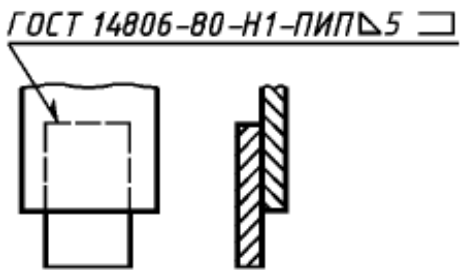
Опорний конспект Продовження 2

Умовні зображення і позначення швів зварних з'єднань ГОСТ 2.312-72

№	Умовне позначення шва, зображеного на кресленні		Форма поперечного перерізу шва
4.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
			
<p style="color: red;">Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 14776- № стандарту. 79 – рік затвердження стандарту. Н – з'єднання напункткове. 1 – порядковий номер шва по стандарту(шов точковий виконується дуговою зваркою в інертних газах(И) плавким електродом(П). 9- розрахунковий діаметр точки в мм; Z – розташування точок шахове; крок-100 мм. Ω - підсилення шва зняти з лицьової сторони. ⊖ - підсилення шва зняти із зворотної сторони; шорсткість зварного шва –Rz40</p>			
5.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
			
<p style="color: red;">Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 16310- № стандарту. 80 – рік затвердження стандарту. С3 – стикове з'єднання. 3 – порядковий номер шва по стандарту(шов без скосу кромки, односторонній, на підкладці, що залишається, зі скосом кромки). Г – зварка нагрітим газом з присадним прутком.</p>			
6.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
			
<p style="color: red;">Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 14776- № стандарту. 79 – рік затвердження стандарту. Н1 – з'єднання напункткове. (поодинокі зварні точки, які виконуються дуговою зваркою під флюсом(Ф). 11 – діаметр електрозаклепки в мм. Ω - підсилення шва зняти. Шорсткість обробленої поверхні шва Rz40.</p>			

Опорний конспект Продовження 3

Умовні зображення і позначення швів зварних з'єднань ГОСТ 2.312-72

№	Умовне позначення шва, зображеного на кресленні		Форма поперечного перерізу шва
7.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
			
<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт; 14806 - № стандарту. 80 – рік затвердження стандарту. ТЗ – таврове з'єднання. 3– порядковий номер шва по стандарту(шов без скосу кромки, двосторонній, переривчастий з шаховим розташуванням(Z) . РИНп – ручна дугова зварка(Р) в інертних газах(И) неплавким електродом(Н) з присадним металом(п).</p> <p>Δ – катет шва 6мм. 50 мм - довжина зварної ділянки. 100 мм – крок шва.</p> <p>○ - шов виконується по замкненій лінії.</p>			
8.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
			
<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 15878 - № стандарту; 79 – рік затвердження стандарту. Кт - контактна точкова зварка. Поодинокі зварні точки напусткового з'єднання. 5 мм - розрахунковий діаметр литого ядра точки.</p>			
9.	З лицевого боку	Із зворотного боку	
			
<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 15878- № стандарту. 79 – рік затвердження стандарту. Кш - контактна шовна зварка. Шов з'єднання внапуск переривчастий(/). Ширина литої зони шва – 6 мм. Довжина зварної ділянки – 50 мм. Крок -100 мм.</p>			
10.	З лицевого боку	Із зворотної сторони	
			
<p>Розшифровка позначення зварного з'єднання на кресленні</p> <p>ГОСТ- міждержавний стандарт. 14806 - № стандарту. 80 – рік затвердження стандарту. Н1– з'єднання напусткове. 1 – порядковий номер шва по стандарту(без скосу кромки, односторонній). ПИП– дугова напівавтоматична зварка(П) в інертних газах(И) плавким електродом(П). Δ - катет шва 5мм. □ - шов виконується по незамкненій лінії.</p>			