

"ЕЛЕКТРОЗВАРНИК НА АВТОМАТИЧНИХ ТА НАПІВАВТОМАТИЧНИХ МАШИНАХ"

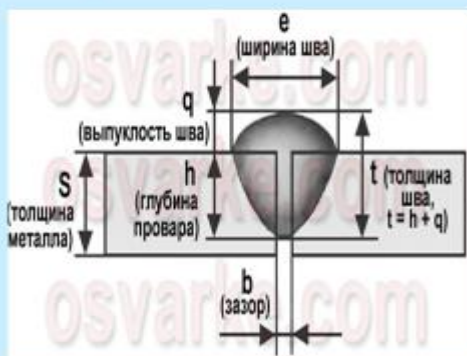
Група 123

23.03.2020 (опрацювати до 30.03.20) Завдання: скласти конспект. Урок № 74. Геометричні параметри зварного шва

ЕАНМ-2.4.1. Виконання робіт з наплавлення валиків на пластини.

Урок № 74. Геометричні параметри зварного шва

Геометричні розміри стикового шва



- S – товщина зварного металу;
- e – ширина зварного шва;
- q – випуклість стикового шва (висота зусилля) – найбільша висота (глибина) між поверхнею зварного шва і рівнем розташування поверхні зварних деталей;
- h – глибина провару (глибина проплавлення) – найбільша глибина розплавлення основного металу;
- t – товщина шва, $t = q + h$;
- b – зазор.

Геометричні розміри кутового шва



- k – катет кутового шва – найменша відстань від поверхні однієї із зварних деталей до границі кутового шва до поверхні другої зварної деталі;
- q – випуклість шва;
- p – розрахункова висота кутового шва
- a – товщина кутового шва, $a = q + p$.