

Професія : Складальник корпусів металевих суден.

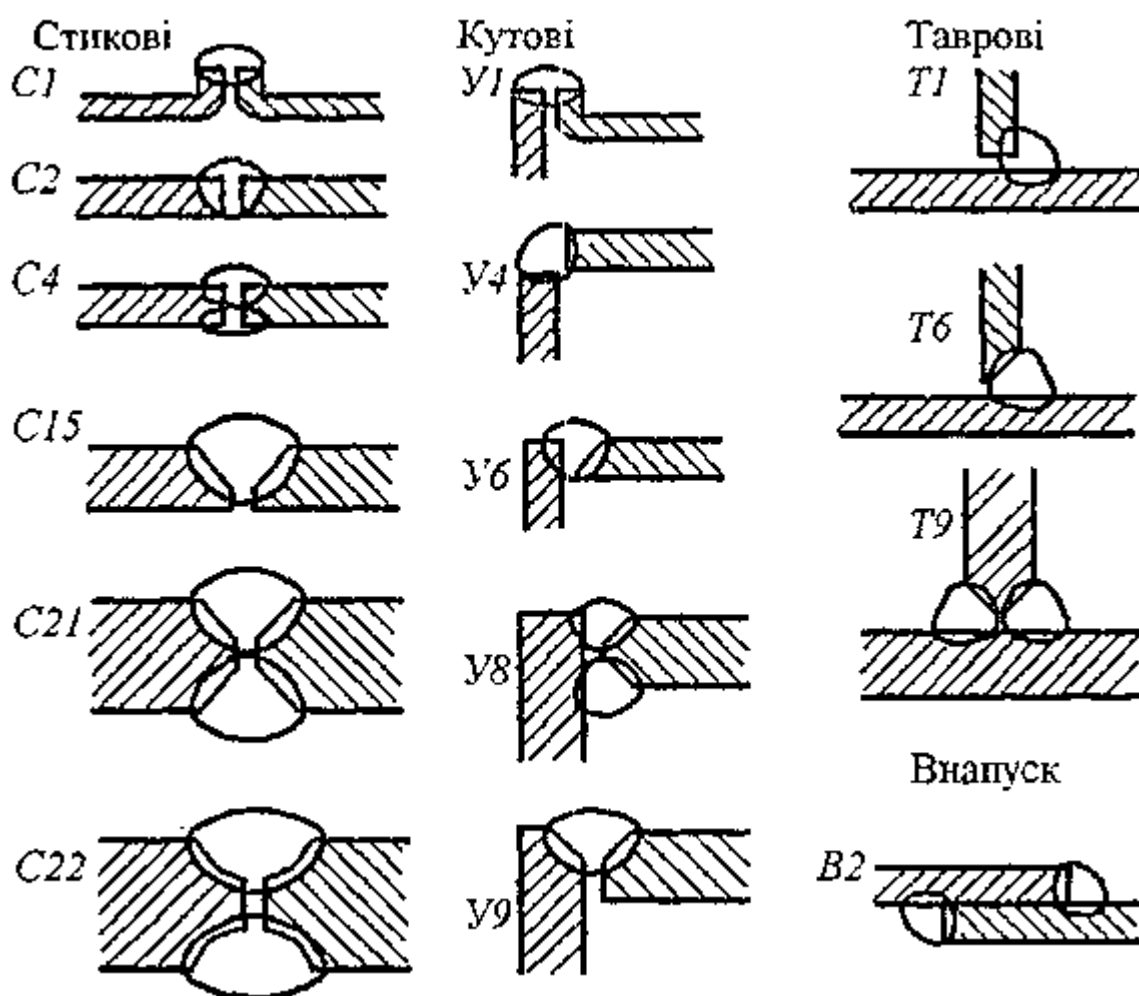
Електрозварник ручного зварювання. група 211

07.05.2020 ( опрацювати до 13.05.2020)

Завдання: скласти конспект

## Тема уроку № 45: Види зварювальних швів

Вид з'єднання деталей при зварювальних роботах характеризується видом зварювального шва. Основними видами швів є (мал. 1) стикові, кутові, таврові і внапуск. Конструктивні елементи різних видів швів регламентовані стандартом і в залежності від товщини зварюваних деталей і формою підготовлених кромek кожен вид шва має своє умовне позначення.



Мал.1. Види та позначення основних зварювальних з'єднань

Шви стикового типу використовуються для з'єднання деталей товщиною: C1 1-3 мм; C2-1-6 мм; C4-2-8 мм; C15 - 3-50 мм; C21 -12-60 мм; C22 - 30-100 мм.

Кутові шви: Y7 - 14 мм; Y4 - 1-30 мм; Y6 - 4-26 мм; Y8 - 12-60 мм; Y9-12-60 мм.

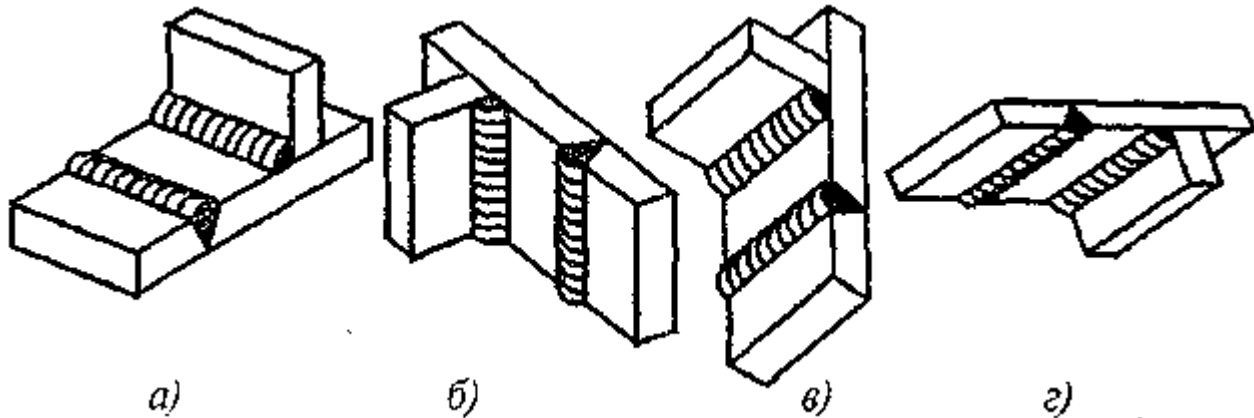
Таврові шви: T1 - 2-6 мм; T6-4-26 мм; T9 - 12-60 мм.

Шви внапуск типу **E2** - 2-60 мм.

Стикові, кутові і таврові типи швів, в залежності від товщини листів, виконують з попередньою обробкою скосів (**C15, C21, У6, Т6**), з відбортованими кромками (**СІ, У2**) чи без обробки (**С2, У4, ТІ, В2**).

Найбільш доцільна форма зварного з'єднання з точки зору технологічності та міцності - стикове з'єднання. При всіх видах навантажень це з'єднання має найбільшу працездатність.

За положенням у просторі всі шви поділяються на нижні (мал. 2,а), вертикальні (мал. 2,б), горизонтальні (мал. 2,в) і стельові (мал. 2,г). Найбільш зручні у виконанні нижні шви, тому що розплавлений метал не витікає з кратера шва. Більш складні у виконанні горизонтальні і вертикальні шви, але трудніше за все виконувати стельові шви.



Мал. 2. Просторове розташування швів