

## Розділ 4. Правила зображення на кресленнях паяних з'єднань

З'єднання деталей при паянні відбувається за рахунок плавлення припою. Метал з'єднувальних деталей при паянні не плавиться, тому що температура плавлення припою значно нижче температури плавлення металу з'єднувальних деталей.

Паяні з'єднання поділяються на два типи: *стикові* та *напусткові*. Інші різновиди з'єднань одержують шляхом комбінування цих двох типів. Основні типи і параметри паяних з'єднань встановлено державними стандартами.

### Правила зображення на кресленнях паяних з'єднань

**Паяний шов** - місце з'єднання деталей - зображають на виглядах і розрізах суцільною лінією завтовшки  $2s$  (у два рази товщою від суцільної товстої основної лінії). **Рис.1.**

- Для позначення паяного шва застосовують умовний знак у вигляді півкола, який наносять суцільною товстою основною лінією на лінії-виносці, яка вказує місце шва. Лінія-виноска закінчується стрілкою, якщо зображається безпосередньо шов. **Рис.1, 2а, 3, 4.**
- При позначенні невидимого на зображенні шва стрілку не ставлять. **Рис. 2б.**
- Паяний шов, виконаний по периметру, позначається колом діаметром 3-5 мм, розміщеним на другому кінці лінії-виноски. **Рис.3, 4**
- У разі потреби на зображенні паяного шва вказують розмір шва. **Рис.4**

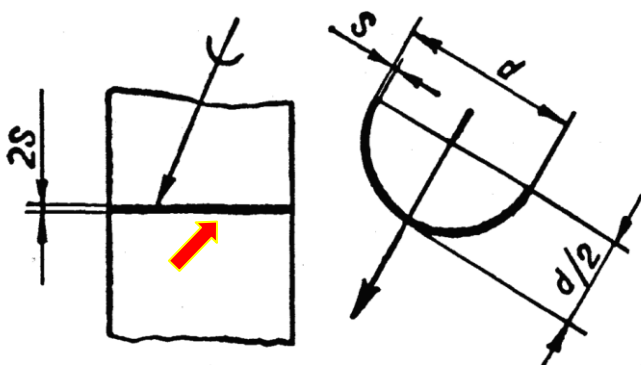


Рис.1

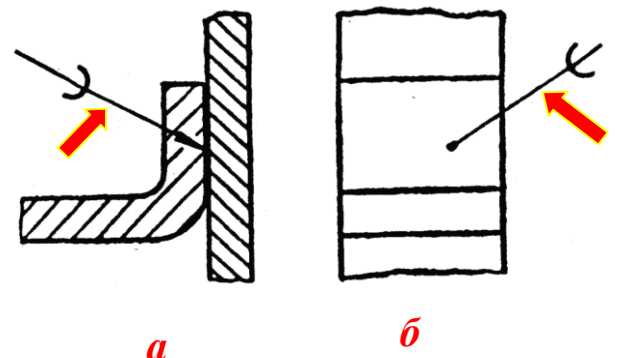


Рис.2

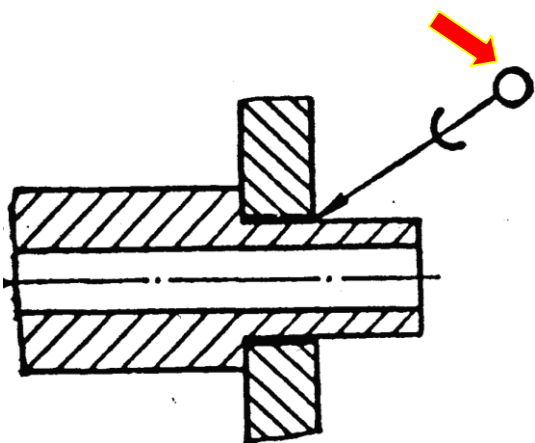


Рис.3

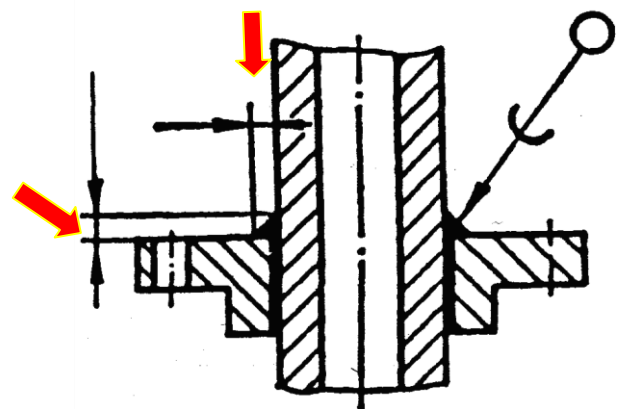


Рис.4