

Общесоюзным стандартом ГОСТ 5263-50 установлены **условные обозначения сварных швов и правила обозначения их на чертежах** (табл. 18, 19, 20 и 21).

1. Сварные швы обозначаются на чертежах ломаной линией, состоящей из горизонтального и наклонного участка, который заканчивается односторонней стрелкой, указывающей место расположения шва.

Примеры:



2. Угол наклона стрелки к линии шва рекомендуется принимать от 30 до 60°.

3. Допускается двойной излом линии стрелки, а также сведение нескольких стрелок, указывающих одинаковые швы, к общему горизонтальному участку.

Примеры:



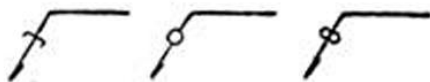
4. Все условные знаки и размеры швов, кроме пробочных, а также швов со сквозным проплавлением без прорези, проставляются: у видимого шва над горизонтальным участком стрелки, у невидимого шва— под ним.

Пример:



5. Швы пробочные, а также швы со сквозным проплавлением без прорези обозначаются знаками, указанными в табл. 19, проставленными на наклонном участке стрелки.

Примеры:



Пример:



6. Швы, подлежащие выполнению при монтаже, обозначаются дополнительно буквой М над наклонным участком стрелки.

7. На чертежах, выполненных в масштабе более 1: 10, допускается для обозначения швов помимо стрелок применять штриховку или утолщение линии в плане и фасаде, а также заливку тушью контуров шва в разрезе.

8. При выполнении всех швов изделия или узла сваркой одного и того же вида последний указывается в примечании к чертежу или в технических условиях. В случае применения для одного и того же изделия или узла различных видов сварки, на горизонтальном участке стрелки проставляются:

Продолжение табл.

Индекс	Наименование	Знак типа шва		При масштабе 1:10 и менее		При масштабе более 1:10	
		без подварки	с подваркой	Виды в плане и в разрезе		Виды в плане и в разрезе	
				шов видимый	шов невидимый	шов видимый	шов невидимый
У41	С двусторонним скосом кромок						
	Прерывистый без скоса кромок. Шахматное расположение провариваемых участков						
	С обваркой по периметру						

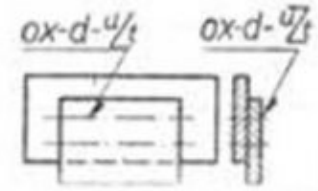
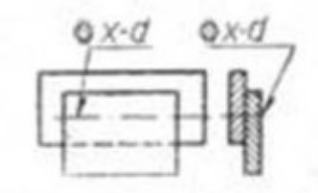
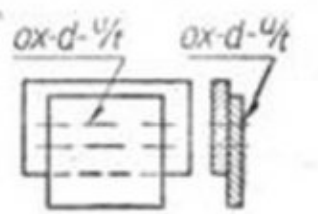
3. Швы пробочные

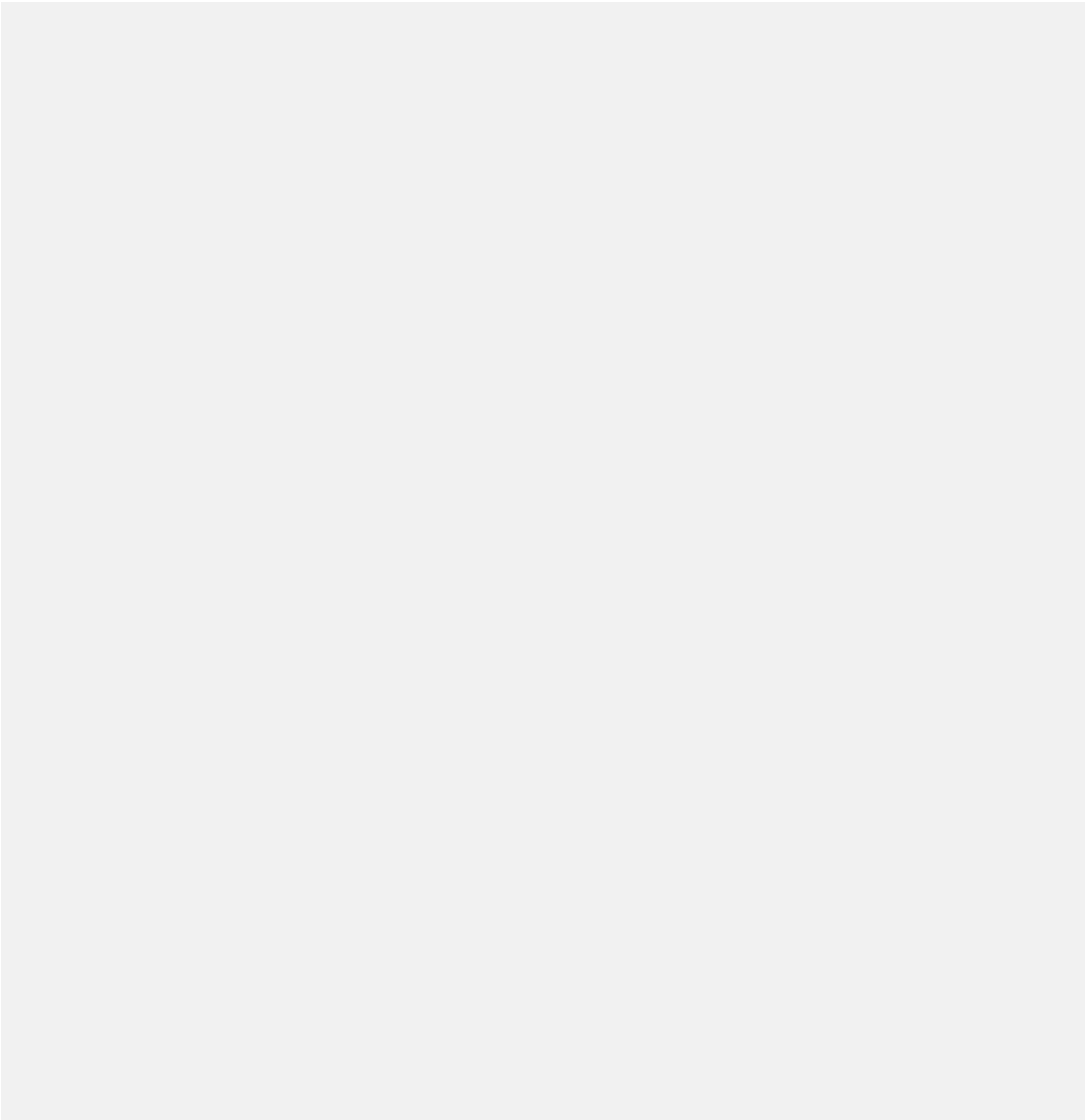
Индекс	Наименование типа шва	При масштабе 1:10 и менее		При масштабе более 1:10	
		Виды в плане и в разрезе		Виды в плане и в разрезе	
		шов видимый	шов невидимый	шов видимый	шов невидимый
П11	Пробочный с раззенкованными отверстиями круглой формы				
П12	Пробочный с отверстиями удлиненной формы				

4. Швы контактной сварки

№ п/п	Наименование типа шва	Вид в плане и в разрезе
1	Стыковой сварки без оплавления	

Продолжение табл. 1

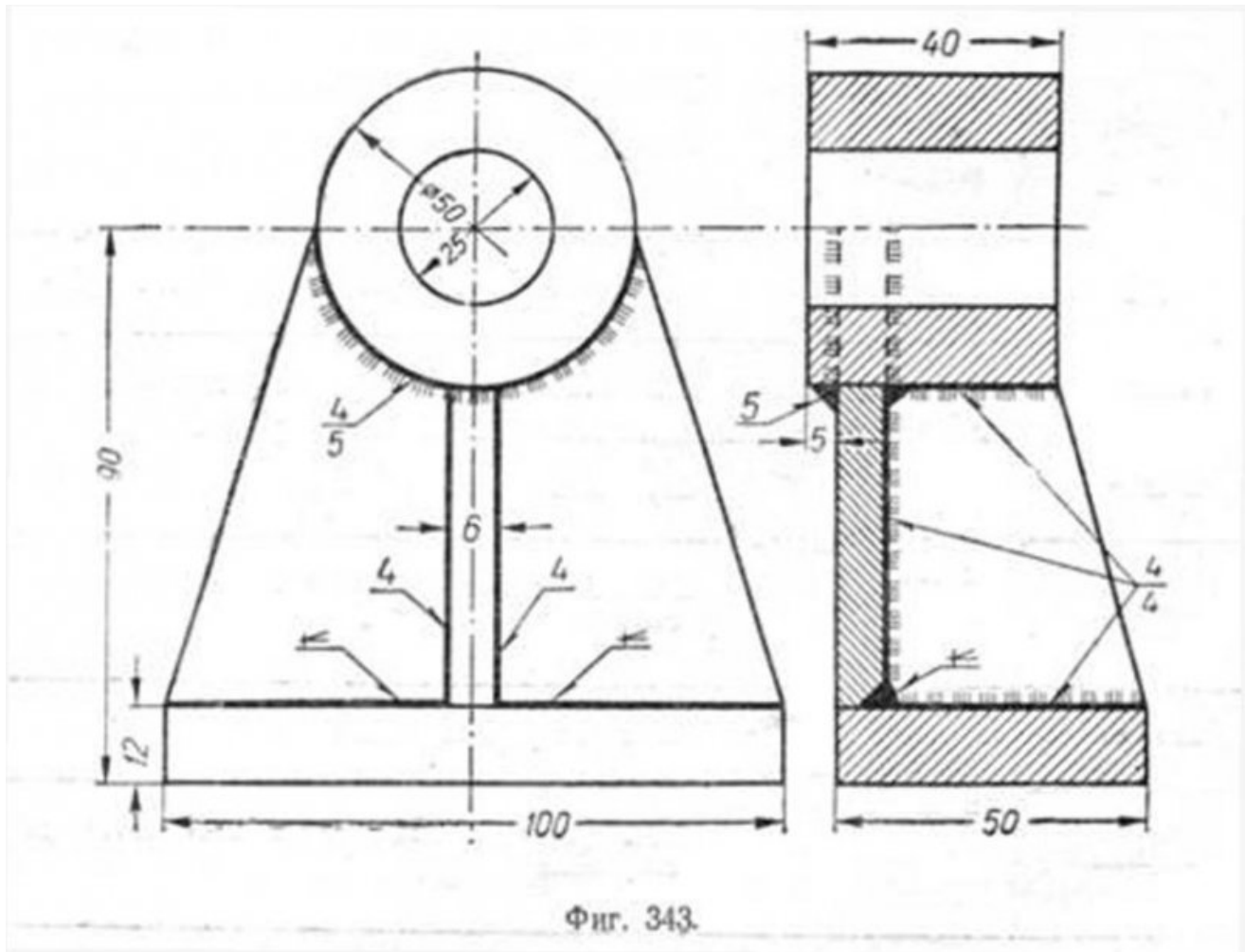
№ п/п	Наименование типа шва	Вид в плане и в разрезе
4	Точечной сварки двухрядный Цепное расположение точек	
5	Точечной сварки двухрядный Шахматное расположение точек	
6	Роликовой сварки	

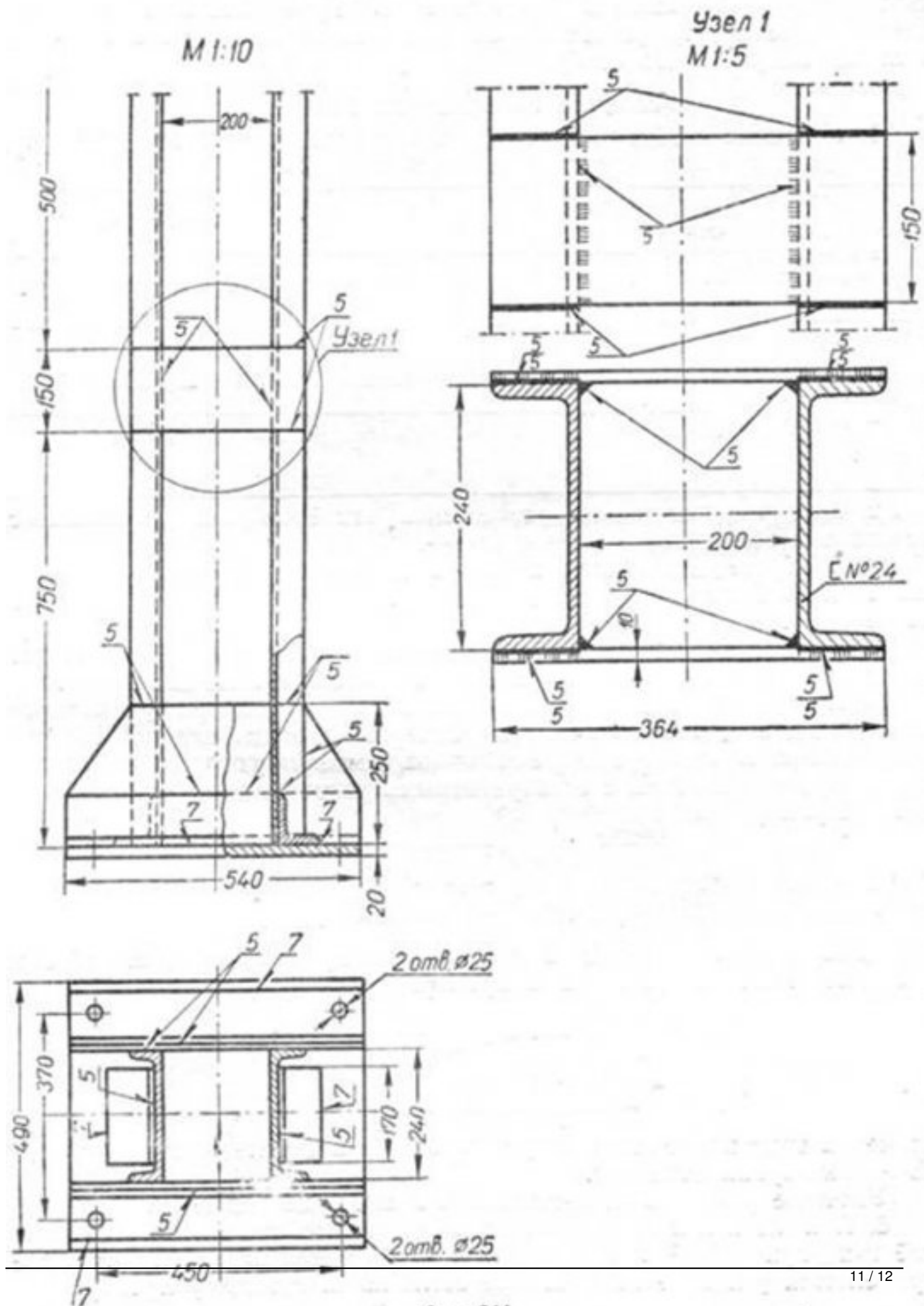


Буквенные обозначения

Эскизы конструктивных элементов соединений	Буквенные обозначения	Наименование конструктивных элементов	Эскизы конструктивных элементов соединений	Буквенные обозначения	Наименование конструктивных элементов
	S	Толщина свариваемого материала		x	Расстояние от оси точки до кромки листа
	k	Катет углового шва		t	Шаг точек
	k_1	Катет подварки		d	Диаметр точки или прореза
	l	Длина провариваемого участка прерывистого шва		a	Расстояние между осями рядов сварных точек
	t	Шаг прерывистого шва		L	Длина прореза
	l_1	Длина непрерывного участка		m	Ширина прореза
				b	Ширина шва при роликовой сварке

На фиг. 343 и 344 даны примеры выполнения сварных швов для стойки и колонны.





Фиг. 344.

~~Допускается двойной излом линии стрелки, а также сведение нескольких стрелок, указывающих одинаковые швы, к общему горизонтальному участку.~~

6. Швы, подлежащие выполнению при монтаже, обозначаются стрелкой буквой

3. Допускается двойной излом линии стрелки, а также сведение нескольких стрелок,

указывающих одинаковые швы, к общему горизонтальному участку.