

Műszaki kommunikáció

Hegesztett kötések ábrázolása



Hegesztett kötés megadása

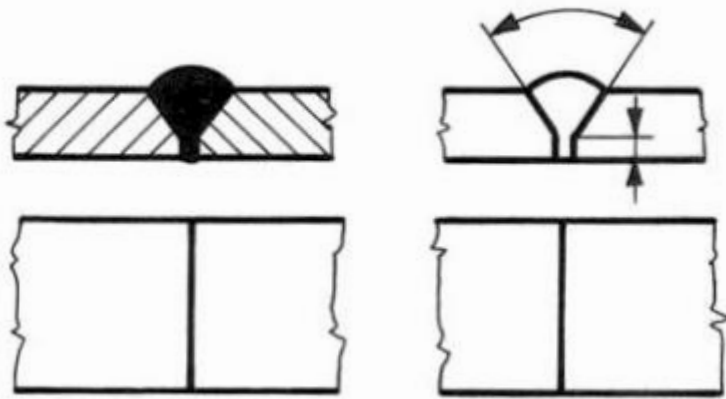
A hegesztett kötés akkor egyértelműen meghatározott, ha előírjuk:

- a varrat alakját és méreteit (a hegesztett kötés élkiképzését)
- a hegesztés módját
- a hegesztés utáni esetleges megmunkálást.
- A felsorolt jellemzők a rajzon szerepelnek vagy minden varraton külön, esetleg kiemelten, előírás formájában (pl.: a hegesztés módja).

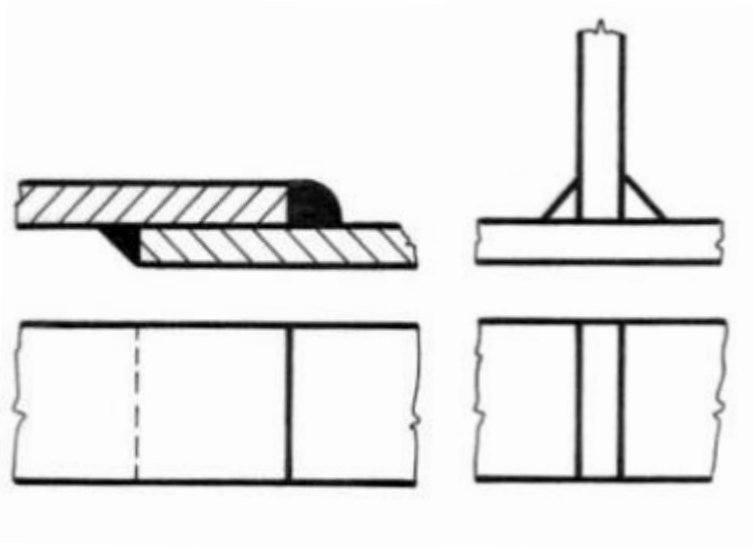
A kötés meghatározható:

- a kötés megrajzolásával és beméretezésével
- egyszerűsítve a szabványokban rögzített rajzjelekkel (a kötésnek csak a helye van feltüntetve).

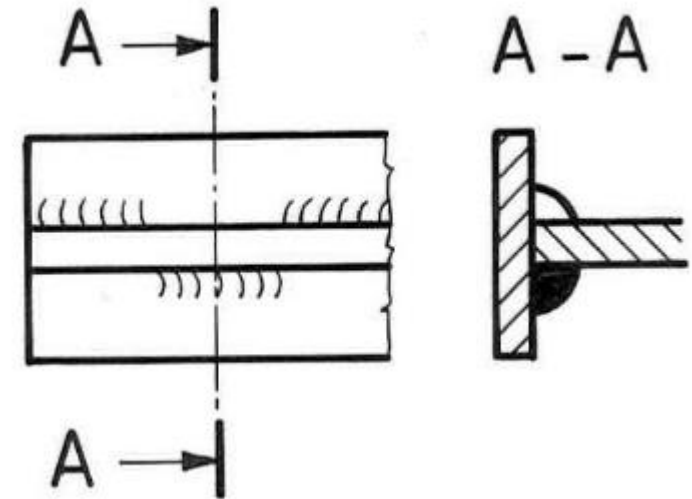
Varrattípusok



Tompavarrat

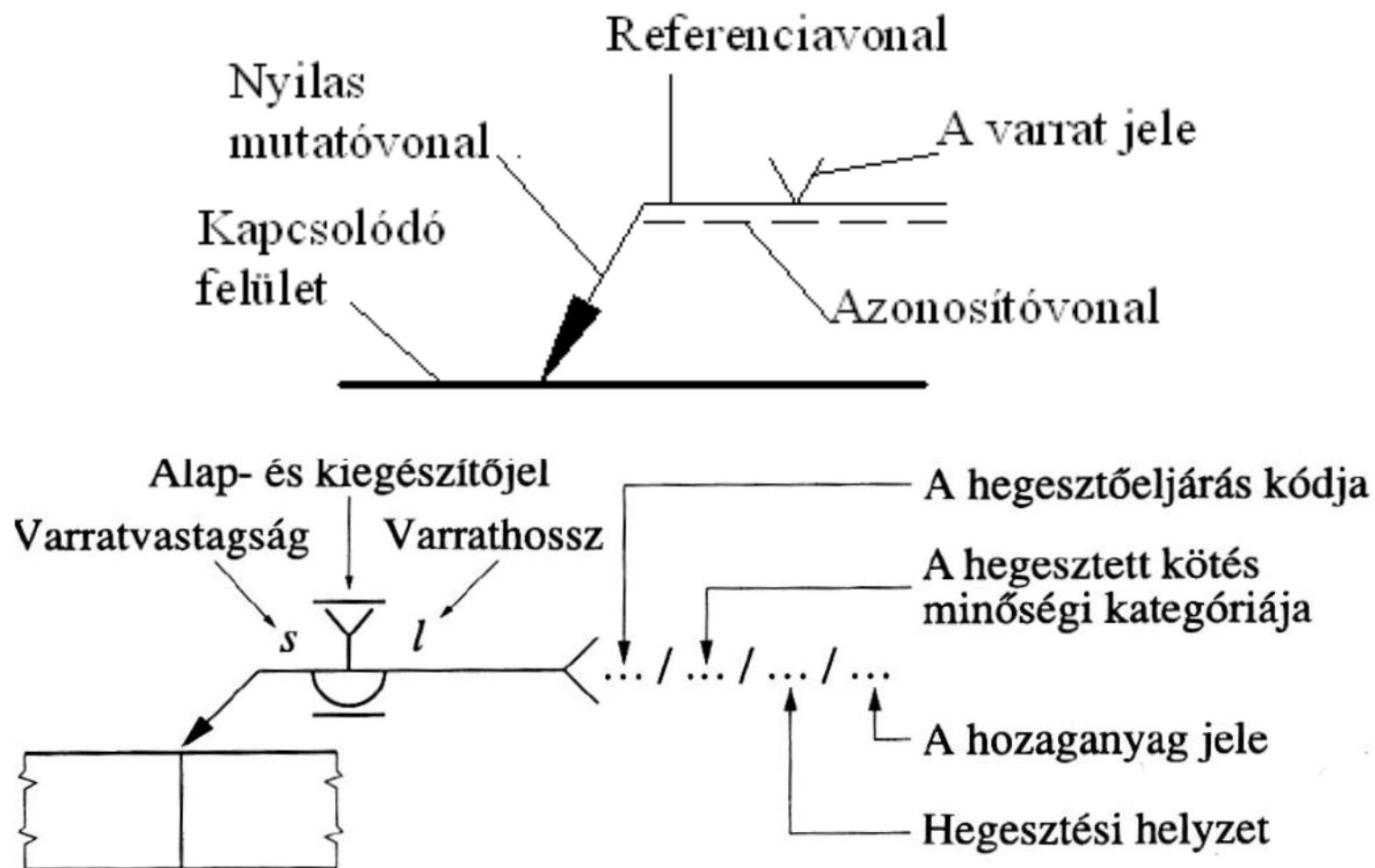


Sarokvarrat

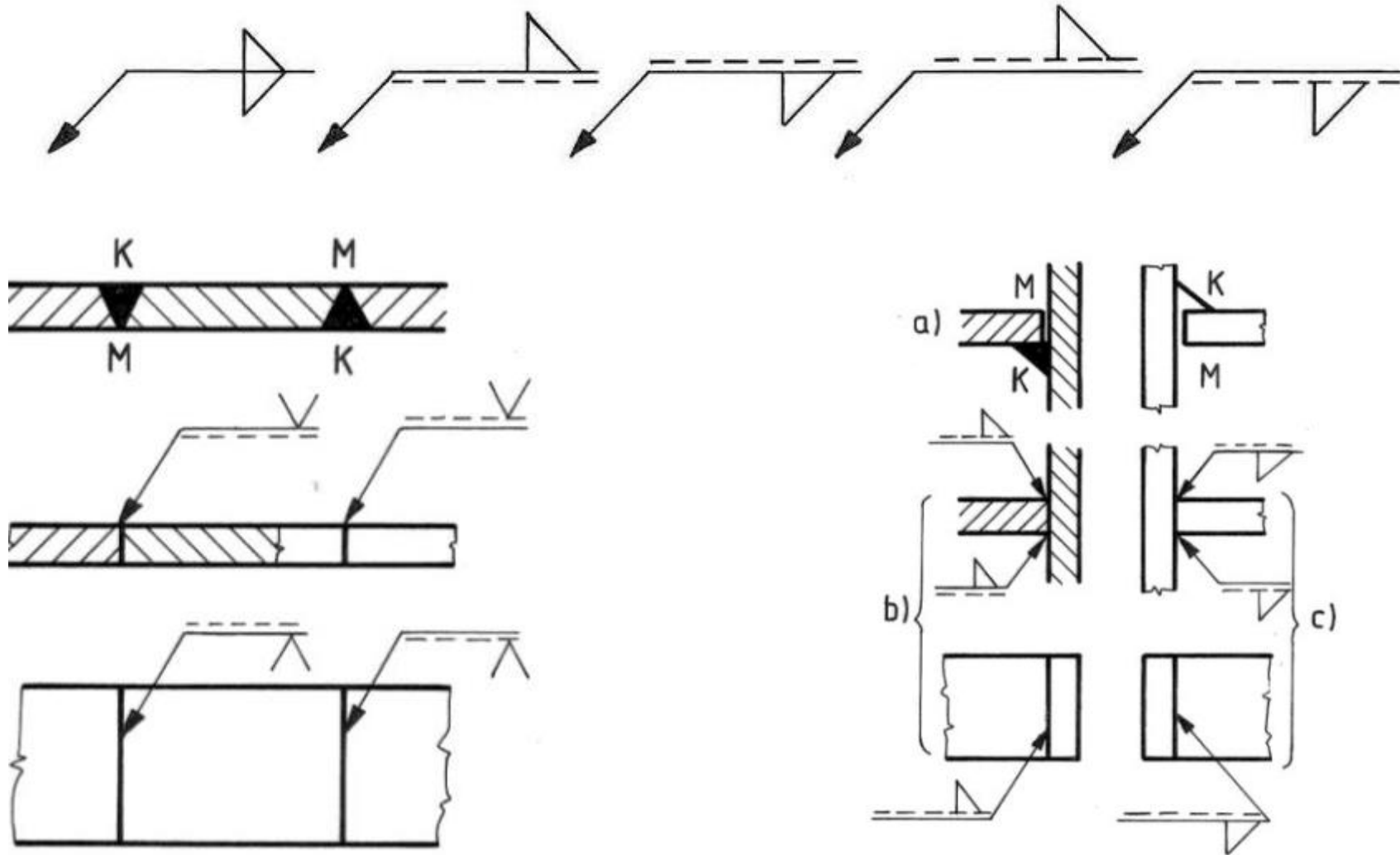


Szakaszos varrat

Rajzi jelölés

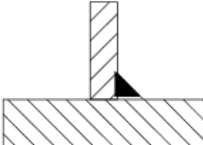


Mutatóvonal és alapjel

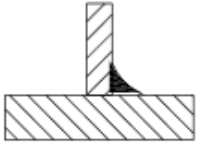
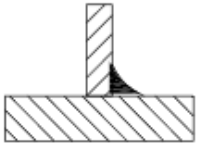


Hegesztett varratok jelképei

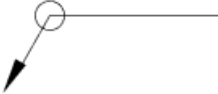
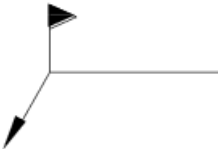
Megnevezés	Varratjel	Varratalak
Peremvarrat		
Egyoldali tompa I-varrat		
Egyoldali tompa V-varrat		
Egyoldali tompa 1/2 V-varrat		
Egyoldali tompa U-varrat		
Egyoldali tompa J(1/2 U)-varrat		

Egyoldali tompa Y-varrat		
Egyoldali tompa 1/2 Y-varrat		
Sarokvarrat		
Kettős V-varrat (X-varrat)		
Kettős 1/2 V-varrat (K-varrat)		
Kettős U-varrat		

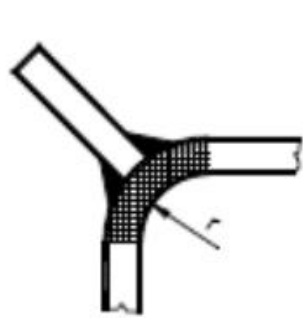
Kiegészítő jelek

Megnevezés	Varratjel	Varratalak	Megjegyzés
Sík (lemunkált varrat)	—	 	Lapos v-varrat
Domború varratfelület		 	Domború v-varrat
Homorú varratfelület		 	Homorú sarokvarrat
Megmunkált varratfelület		 	Síkra munkált v-varrat
Törésmentes varratátmenet		 	Érintőleges varratátmenet

Hegesztett varratok kiegészítő adatai

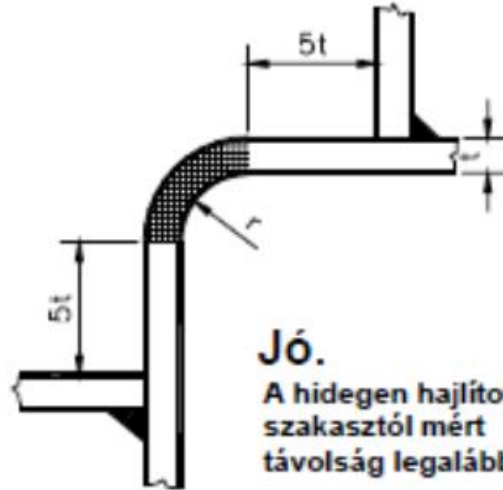
Megnevezés	Jel	Rajzjel
Körbemenő varrat		
A varrat a helyszínen készítve		
A hegesztési eljárás jelölése		 ISO 4063 szerinti hegesztési mód jele (2)
Hivatkozás a szövegmezőben lévő adatokra		

Hegesztett kötések tervezése



Hibás!

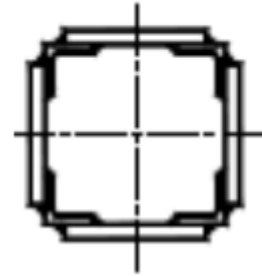
A hidegen hajlított szakaszon nem lehet hegesztési varrat.



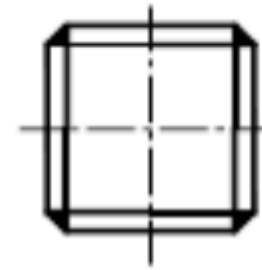
Jó.

A hidegen hajlított szakasztól mért távolság legalább $5t$.

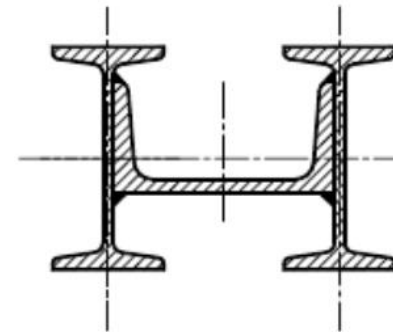
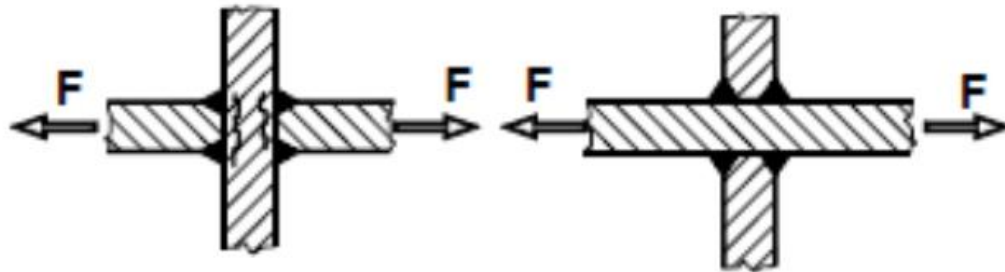
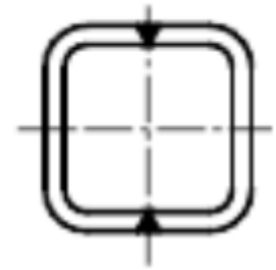
Rossz



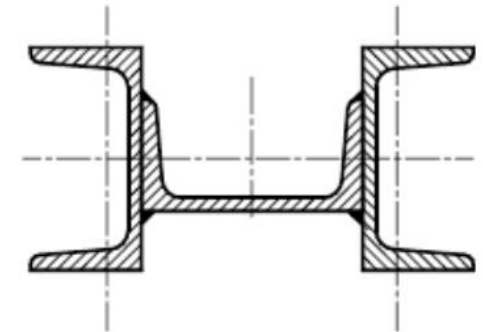
Megfelelő



Jó

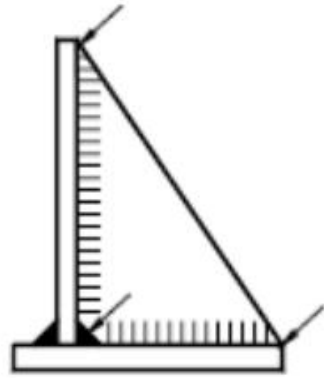


Hibás

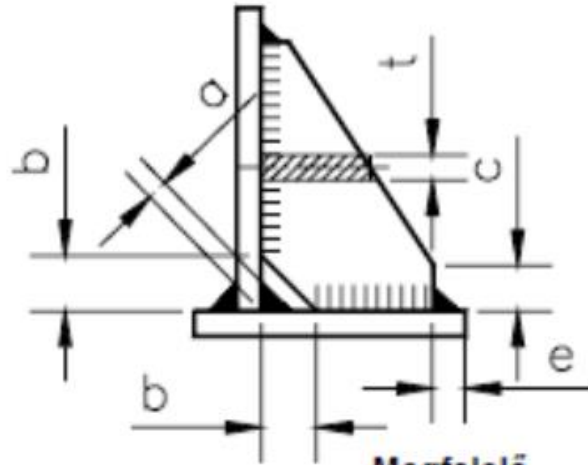


Jó

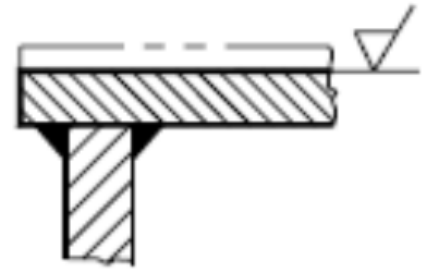
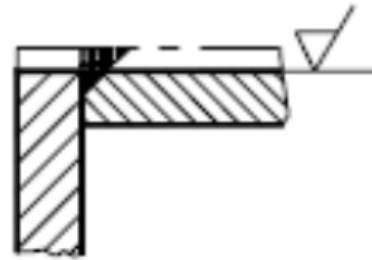
Hegesztett kötések tervezése



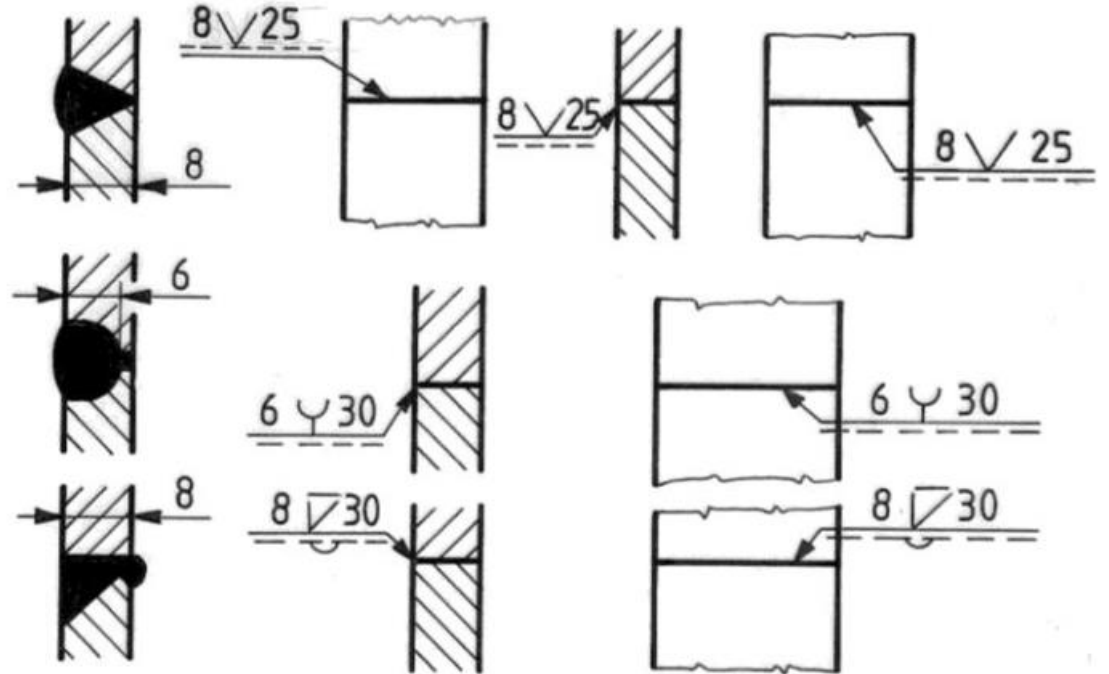
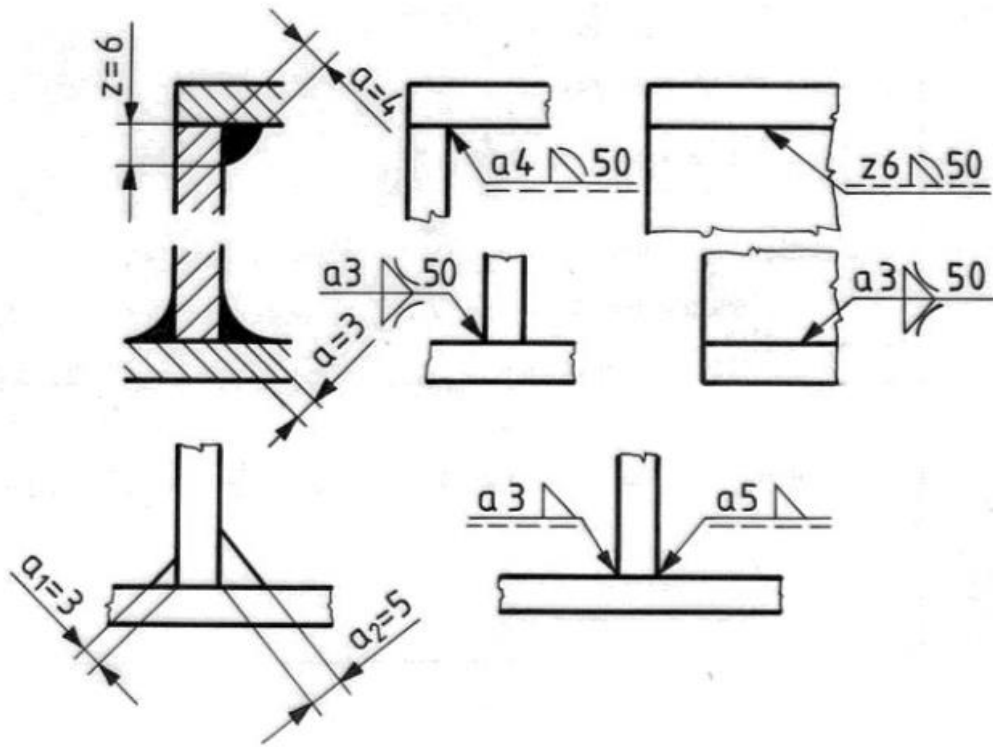
Hibás



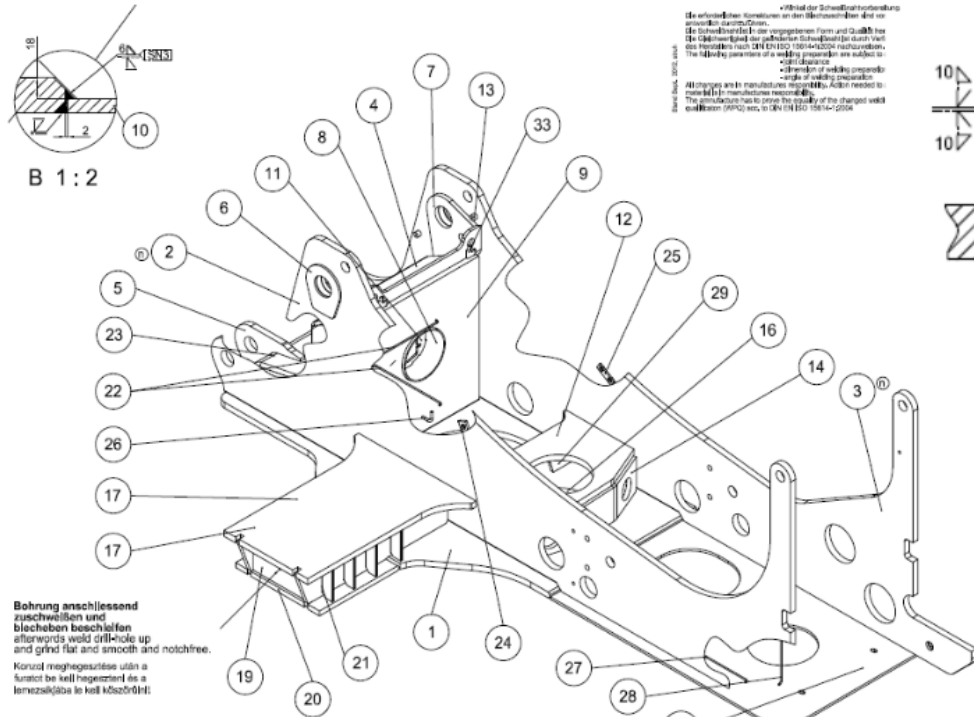
Megfelelő



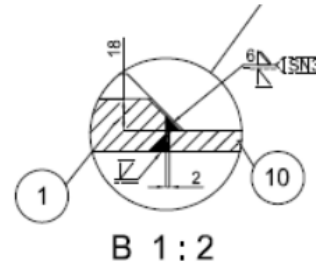
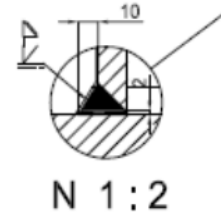
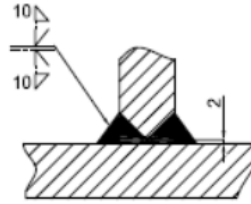
Egyszerűsített megadások



Példa



•Winkel der Schweißnahtunterkantung
Die unterkantung ist in der vorgegebenen Form und Qualität herzustellen.
Die Schweißnaht ist nach DIN EN ISO 13014-4:2014 nachzubereiten.
The welding parameters of a welding preparation are subject to:
•Winkel der Schweißnahtunterkantung
•Winkel der Schweißnahtunterkantung
•Winkel der Schweißnahtunterkantung
The parameters have to comply with the quality of the changed weld
underkantung (DIN EN ISO 13014-4:2014)



Kifutó lemezt kell alkalmazni,
kifutólemez eltávolítása után a felülete
simaró kell csiszolni

Varrat kifutást mindkét oldalon a lemez
síkjába bemetszésmentesen le kell
csiszolni

Auslauf beidseitig bleichen und kerbfrei beschleifen.
Grind welding run-out flat and smooth and notchfree on both sides.

