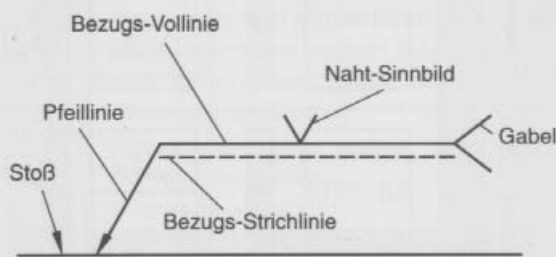


Sinnbilder für Schweißen und Löten

Stoßarten vgl. DIN 1912 T1 (06.76)					
Stoßart	Lage der Teile	Beschreibung	Stoßart	Lage der Teile	Beschreibung
Stumpfstoß		Die Teile liegen in einer Ebene und stoßen stumpf gegeneinander .	Doppel-T-Stoß		Zwei in einer Ebene liegende Teile stoßen rechtwinklig (doppel-T-förmig) auf ein dazwischenliegendes drittes.
Parallelstoß		Die Teile liegen parallel aufeinander .	Schrägstoß		Ein Teil stößt schräg gegen ein anderes.
Überlappstoß		Die Teile liegen parallel aufeinander und überlappen sich.	Eckstoß		Zwei Teile stoßen unter beliebigem Winkel aneinander (Ecke).
T-Stoß		Die Teile stoßen rechtwinklig (T-förmig) aufeinander .	Mehrfachstoß		Drei oder mehr Teile stoßen unter beliebigem Winkel aneinander .
Kreuzungsstoß		Zwei Teile liegen kreuzend übereinander .			

Lage der Sinnbilder in Zeichnungen

vgl. DIN EN 22553 (08.94), Ersatz für DIN 1912 T5



Die Bezugs-Strichlinie kann oberhalb **oder** unterhalb der Bezugs-Volllinie angeordnet werden. Bei Nähten, die beidseitig hergestellt werden (z. B. Doppel-V-Naht), entfällt die Bezugs-Strichlinie. Die Breite der Linien für das Sinnbild und die Beschriftung soll der Linienbreite für den Maßeintrag entsprechen.

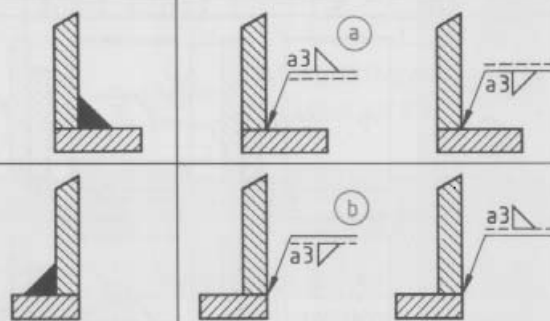
Bei Bedarf können in der Gabel zusätzliche Angaben in der Reihenfolge

Verfahren, Bewertungsgruppe, Schweißposition, Schweißzusatzwerkstoff gemacht werden (Seite 89).

Beispiele

bildlich

sinnbildlich
so oder so



Das Nahtsinnbild muß senkrecht zur Bezugslinie stehen. Diejenige Seite des Stoßes, auf die die Pfeillinie hinweist, heißt „Pfeilseite“, die andere Seite ist die „Gegenseite“. Das Naht-Sinnbild kann auf **oder** unter die Bezugs-Volllinie gesetzt werden.


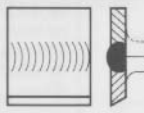
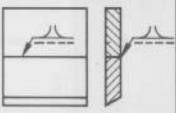
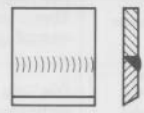
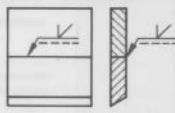
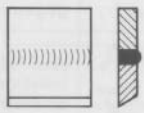
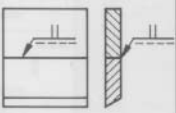
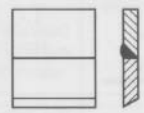
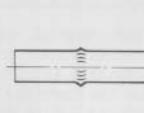

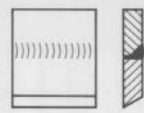
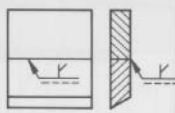
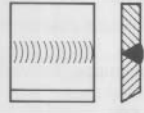
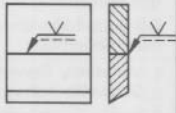
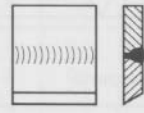
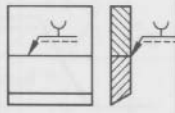
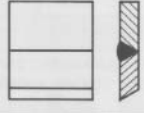
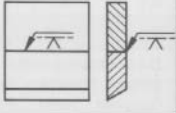
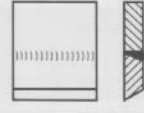
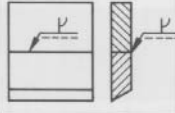
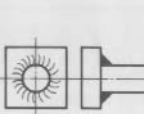
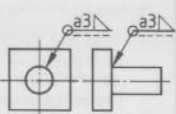
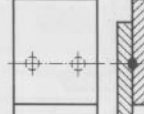
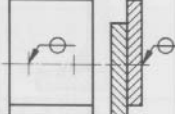
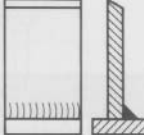
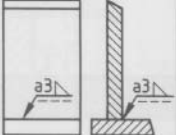
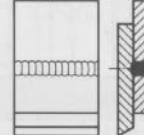
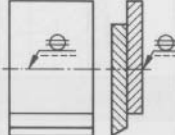
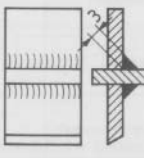
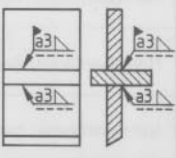
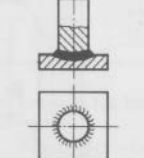
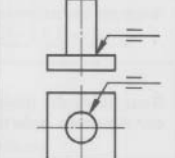
- (a) Wird das Sinnbild auf die Bezugs-Volllinie gesetzt, so befindet sich die Naht (die Nahtoberfläche) auf der Pfeilseite des Stoßes; diese Darstellung soll bevorzugt angewandt werden.
- (b) Wird das Sinnbild auf die Bezugs-Strichlinie gesetzt, so muß die Naht von der Gegenseite ausgeführt werden.

Ergänzungs- und Zusatzsinnbilder

vgl. DIN EN 22553 (08.94), Ersatz für DIN 1912 T5

ringsum verlaufende Naht		Nahtoberfläche: hohl (konkav)	
		Nahtoberfläche: flach (eben)	
Baustellennaht (Naht wird auf der Baustelle gefertigt)		Nahtoberfläche: gewölbt (konvex)	

Sinnbilder für Schweißen und Löten

Darstellung in Zeichnungen (Grundsinnbilder) <small>vgl. DIN EN 22553 (08.94), Ersatz für DIN 1912 T5</small>					
Erklärung Sinnbild	Darstellung bildlich	Darstellung sinnbildlich	Erklärung Sinnbild	Darstellung bildlich	Darstellung sinnbildlich
Bördelnaht 			HV-Naht ✓		
I-Naht 				Y-Naht Y	
beidseitig (rundum) geschweißt			HY-Naht Y		
V-Naht: V			U-Naht Y		
			HU-Naht Y		
ringsum verlaufend			Punktnaht ○		
Kehlnaht △			Liniennaht ⊖		
Baustellen- naht mit 3mm Naht- dicke			Flächennaht =		

Schweißen und Löten, Darstellung von Federn

Darstellung in Zeichnungen (Kombination von Grundsinnbildern)
vgl. DIN EN 22553 (08.94), Ersatz für DIN 1912 T5

Erklärung Sinnbild	Darstellung bildlich	Darstellung sinnbildlich	Erklärung Sinnbild	Darstellung bildlich	Darstellung sinnbildlich
V-Naht mit Gegenlage 			Doppel-U-Naht 		
Doppel-V-Naht (X-Naht) 			Doppel-Kehlnaht 		

Kennzahlen für Schweiß- und Lötverfahren an Metallen vgl. DIN EN 24063 (09.92)

Kennzahl	Verfahren	Kennzahl	Verfahren
1	Lichtbogenschmelzschweißen	24	Abbrennstumpfschweißen
11	Metall-Lichtbogenschweißen (ohne Gasschutz)	25	Preßstumpfschweißen
111	Lichtbogenhandschweißen	3	Gasschmelzschweißen (Gasschweißen)
12	Unterpulverschweißen	311	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme
13	Metall-Schutzgasschweißen	4	Preßschweißen
131	Metall-Inertgasschweißen; MIG-Schweißen	41	Ultraschallschweißen
135	Metall-Aktivgasschweißen; MAG-Schweißen	42	Reibschweißen
141	Wolfram-Inertgasschweißen; WIG-Schweißen	751	Laserstrahlschweißen
2	Widerstandsschweißen	76	Elektronenstrahlschweißen
21	Widerstands-Punktschweißen	91	Hartlöten
22	Rollennahtschweißen	94	Weichlöten
23	Buckelschweißen		

Schweißen und Löten (Bemaßungsbeispiele) vgl. DIN EN 22553 (08.94), Ersatz für DIN 1912 T5

bildlich

sinnbildlich

Unterbrochene Kehlnaht; Nahtdicke $a = 5$ mm (entspricht Schenkeldicke $z = 7$ mm); 2 Einzelnähte mit je 20 mm Länge; Nahtabstand = 10 mm; Vormaß = 30 mm

Durchgeschweißte V-Naht mit Gegenlage; hergestellt durch Lichtbogenhandschweißen (Kennzahl 111 nach DIN EN 24063); geforderte Bewertungsgruppe C nach ISO 5817; Wannensposition PA nach ISO 6947; verwendete Stabelektroden E 42 0 RR 12 nach DIN EN 499.

111/ISO 5817-C/ISO 6947-PA/EN 499-E 42 0 RR 12

Darstellung von Federn vgl. DIN ISO 2162 (06.76)

Benennung	Darstellung		Sinnbild	Benennung	Darstellung		Sinnbild
	Ansicht	Schnitt			Ansicht	Schnitt	
Zylindrische Schraubendruckfeder aus Draht mit rundem Querschnitt				Zylindrische Schraubenzugfeder aus Draht mit rundem Querschnitt			
Zylindrische Schraubendrehfeder aus Draht mit rundem Querschnitt				Tellerfederpaket (Teller wechselsinnig geschichtet)			