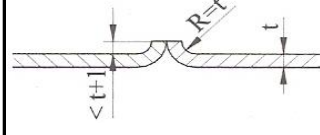
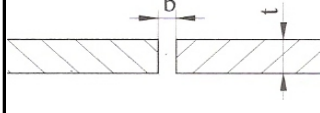
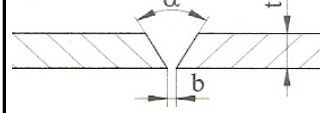
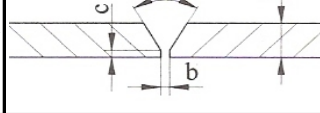
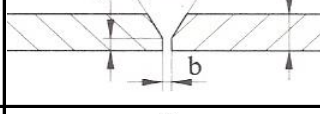
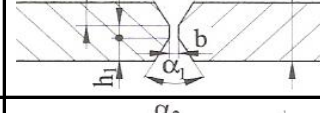
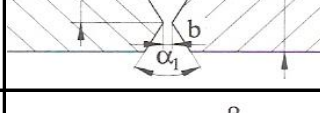
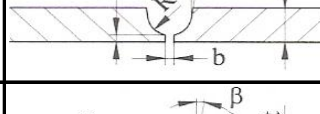
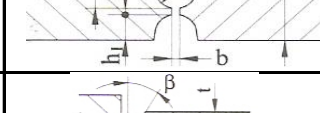
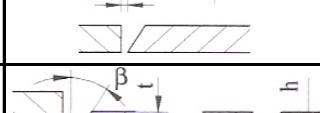
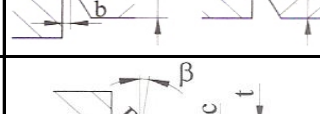
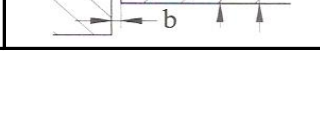


KAYNAK

Simge	Dikiş İsmi	Dikiş şekli	b	c	a b	Açıklama
	Bükme Dikiş		-	-	-	Genelde yük etkisi olmayan, ek malzemesiz dikiş. $t < 2$
	Düz I - Dikiş		0 ... t	-	-	Statik yüklemeler için. $t \leq 4$, kuraldışı $t = 8$ mm kadar. $a = t$
	V - Dikişi, Normal		0 ... 3	-	40° ... 60°	Genelde statik yüklemeler için kullanılır. $t = 3 \dots 10$ mm $a = t$
	V - Dikişi, Kök kaynaklı		0 ... 3	-	40° ... 60°	Dinamik ve statik yüklemeler. $t = 3 \dots 40$ mm $a = t - c$
	Y - Dikişi, Kök kaynaklıda olabilir		0 ... 3	2 ... 4	40° ... 60°	Dinamik ve statik yüklemeler. $t > 10$ mm, özel durumlarda daha ince malzemelerde kullanılır. $a = t - c$
	ÇY - Dikişi, (Çift Y Dikişi)		0 ... 4	2 ... 6	40° ... 60°	Kural: h kaynak dikişi kalınlığı $a_1 = a_2$, $h_1 = h_2 = (t - c) / 2 = a$ Kural dışı $a_1 \neq a_2$, $h_1 \neq h_2$ $t > 10$ mm
	X - Dikişi, (ÇV; Çift V Dikişi)		0 ... 4	-	40° ... 60°	Dinamik ve statik yüklemeler. Kaynak ağzı yüksekliği $h = t / 2$ $a = t$ Isı deformasyonu V dikişe göre azdır $t > 10$ mm.
	U - Dikişi, Kök kaynaklıda olabilir		0 ... 3	-3	~ 10°	Dinamik ve statik yüklemeler. $t > 12$ mm. Öneri; $R \sim t / 2$, $a = t - c$
	ÇU - Dikişi, (Çift U Dikişi)		0 ... 3	-3	~ 10°	h = Kaynak ağzı ve dikiş kalınlığı. $h_1 = h_2 = (t - c) / 2 = a$ $t > 30$ mm $h_1 \neq h_2$ olabilir
	YV - Dikişi, Yarım V Dikişi		0 ... 4	-	40° ... 60°	Genelde yatay statik yük etkisindeki durumlarda yapılır. $t = 3 \dots 40$ mm $a = t$
	K - Dikişi, Çift Yarım V Dikişi		0 ... 4	2 ... 6	40° ... 60°	Dinamik ve statik yüklemeler. Kaynak ağzı yüksekliği $h = t / 2$ $a = t$ Isı deformasyonu daha azdır. $t > 10$ mm.
	YU - Dikişi, Yarım U Dikişi		0 ... 3	≥ 2	10° ... 20°	Dinamik ve statik yüklemeler. $a = t - c$ $t > 16$ mm. Öneri ; $R \sim t / 2$

a Dikiş kalınlığı

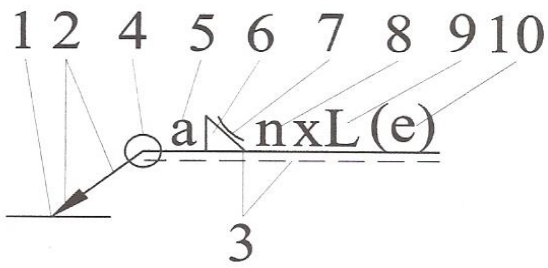
KAYNAK

					
---	---	--	--	--	--

	İç Bükey Köşe Dikişi, Konkav			Kuvvet etkisindeki bağlamalarda kullanılır. $a \sim 0,7 \times t_1$
	Köşe Dikişi Düz			Kuvvet etkisindeki bağlamalarda $a \sim 0,7 \times t_1$ Kuvvet etkisinde olmazsa $a \sim 0,5 \times t_1$
	Dış Bükey Köşe Dikişi, Konveks			Kuvvet etkisindeki bağlamalarda $a \sim 0,7 \times t_1$ Kuvvet etkisinde olmazsa $a \sim 0,5 \times t_1$
	Punta Dikiş Teğel Köşe Dikişi			Kuvvet etkisinde olmayan ve bağlantı olması gereken yerlerde veya ön hazırlık olarak kullanılır.

	Delik Dikişi			Kesme etkisi olan yerlerde kullanılır.
	Slot Dikişi			Kesme etkisi olan yerlerde kullanılır.
	Nokta Kaynağı			Kesme etkisi olan yerlerde kullanılır.
	Çizgi Dikiş			Kesme etkisi olan yerlerde kullanılır.
	Şaft Kaynağı			Basınçlı Isı Kaynağı. Yüksek kaliteli kaynaktır. Vidalı şaft (mil) saplama, Pim kaynakları için

Kaynak Simgesi



a Dikiş kalınlığı

- 1 Kaynak dikişinin yeri, çizgi olarak.
- 2 Ok ve çizgisi
- 3 Referans çizgisi düz ve kesik
- 4 Ek simge
- 5 Dikiş kalınlığı (a)
- 6 Temel Simge
- 7 Yardımcı simge
- 8 Punta kaynakta dikiş adedi
- 9 Dikiş boyu
- 10 Punta kaynakta dikiş aralığı