УДК 621.791.053 Группа В 05

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СВАРКА КОНТАКТНАЯ.
Сварные соединения. Типы, конструктивные элементы и размеры

ОСТ 26-04-480-79
Взамен ОСТ 26-04-480-72

Переиздан с учетом изменения №1, утв. 21.08.84г.

Приказом Минхиммаша ВПО Союзкриогенмаш
от 6 апреля 1979г. № 39 срок введения установлен
Проверен в 1984 г. с 1.01 1980 г.
~~до 31.12 1990 г.~~ (2) (3)

1. Настоящий стандарт устанавливает типы, конструктивные элементы кромок и швов сварных соединений из свариваемых марок сталей, сплавов на железоникелевых основах, медных сплавов, выполняемых контактной точечной и шовной сваркой.

Стандарт разработан в дополнение к ГОСТ 15878-79. (4)

2. Швы сварных соединений, не предусмотренные государственным или настоящим стандартом, должны быть указаны на чертеже или оговорены в технических условиях на изделие с указанием размеров кромок и шва.

3. Стандарт устанавливает следующие условные обозначения способов сварки:

- Кт - точечная;
- Кш - шовная;
- Кшш - шовная ~~шаговая~~. прерывистая (2)

Изменение официальное гр 813983 от 29.06.79. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 1.0-68(3)

4. Обозначение и построение обозначений сварных швов на чертеже должны быть выполнены по ГОСТ 2.312-72.

5. Параметры шероховатости свариваемых поверхностей, механически обработанных, не должны быть выше 6,3 мкм по ГОСТ 2789-73; поверхность свариваемых листов, изготовленных методом прокатки (холодной или горячей) должна отвечать требованиям соответствующего стандарта или технических условий на сортамент.

6. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной точечной сваркой, их размеры и предельные отклонения их должны соответствовать табл.I и Iа.

7. При отношении толщин $\frac{S}{S_1} \geq 2$ шаг точек и расстояние между ~~следует принимать равным (I,I5-I,20) t min~~ осями соседних рядов следует увеличить на 20-30%.

8. Пакет более чем из 3-х деталей сваривать не рекомендуется.

9. Одноточечные сварные соединения не рекомендуются.

I0. В соединениях из 3-х деталей неравной толщины деталь большей толщины следует располагать между деталями меньшей толщины. Допускается сквозное проплавление средней детали.

Примечание. Если одна из трех деталей в виде сетки, последнюю следует располагать между листами.

II. В соединениях из трех деталей или ленты с листом величину нахлестки необходимо увеличить на 25%.

I2. При точечной сварке деталей неравной толщины диаметр точки принимают равным (I,00-I,25) от значения диаметра, рекомендуемого для деталей меньшей толщины.

I3. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной шовной сваркой, их размеры и предельные отклонения их должны соответствовать:

- табл. 2,2а - для соединения из сваривающихся высоколегированных сталей;
- табл.3,3а - для соединений сильфонов.

I4. При контактной шовной сварке ленты с листом величину нахлестки следует увеличивать на 25%.

I5. При шовной сварке деталей неодинаковой толщины ширину шва следует принимать равной (I,00-I,25) значения ширины шва, рекомендуемого для деталей меньшей толщины.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
592	18.07.79	826	110385	

Зам. ②

Таблица I

Соединения из сталей, сплавов на железоникелевой основе, медных сплавов

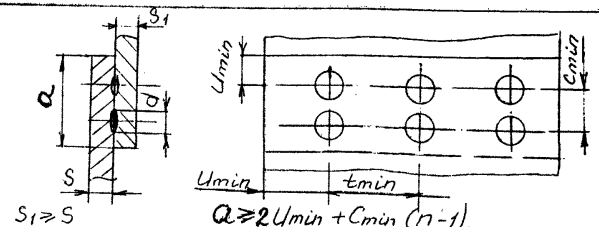
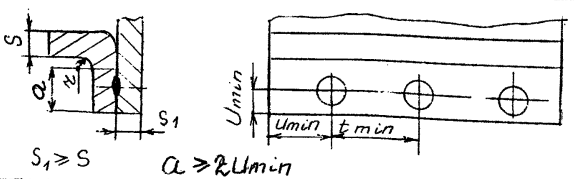
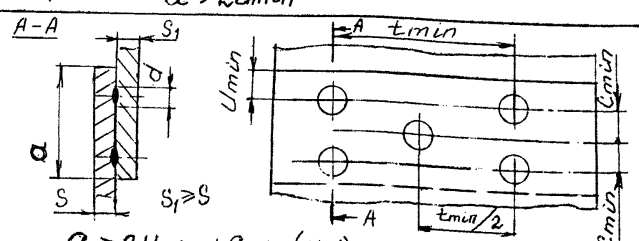
Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный однорядный и многорядный	Н1		Кт	I. Размеры U_{min}, C_{min}, t_{min}, d, S, приведены в табл. Iа. 2. Количество рядов (n) в швах Н1 и Н3 устанавливается при проектировании. 3. Радиус гиба r устанавливается при проектировании в зависимости от материала
Нахлесточный однорядный с отбортовкой одной или двух деталей	Н2			
Нахлесточный многорядный с шахматным расположением точек	Н3			

Таблица 1а

мм

Условное обозначение шва	S	Umin		tmin		Cmin		d, не менее	
		для соединений равной толщины из							
		двух деталей	трех деталей	двух деталей	трех деталей	двух деталей	трех деталей	двух деталей	трех деталей
Н1, Н2, Н3	от 0,1 до 0,2	3,0	5,0	8,0	11,0	7,0	13,0	1,2	3,2
	св. 0,2 до 0,29		6,0		15,0		18,0	2,0	4,0

Таблица 2а

мм

Условное обозначение шва	S	emin	amin	U	
				номин.	пред. откл.
Н4, Н5, Н6	от 0,1 до 0,2	1,5	5,5	3,0	+0,6
	св.0,2 до 0,29	2,0	6,0		

Таблица 3а

мм

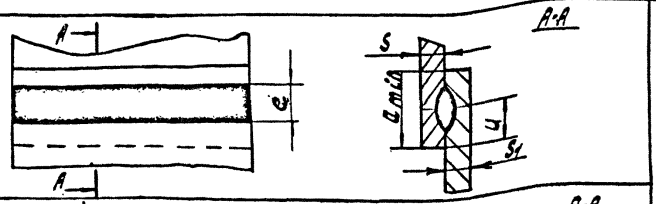
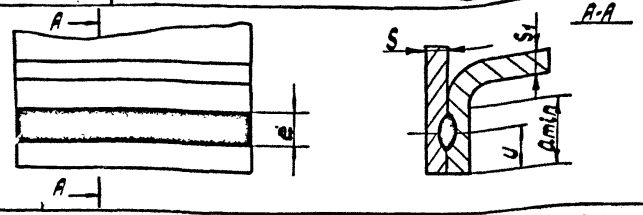
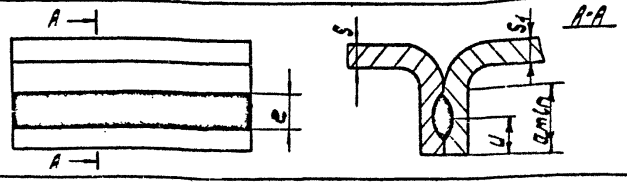
Условное обозначение шва	S	Свариваемые металлы		U	
		Стали и железоникелевые сплавы	Медные сплавы	номин.	пред. откл.
		e, не менее			
Н7, Н8, Н9	от 0,08 до 0,2	1,5	2,0	1,3	±0,3
	св.0,2 до 0,29	2,0	2,5	1,5	

(2) Зам.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
592	18.07.79	826	40385	

Таблица 2

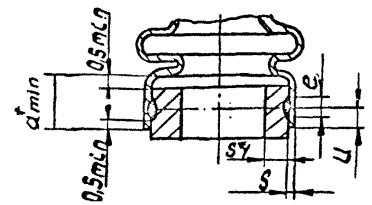
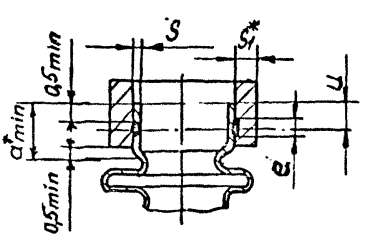
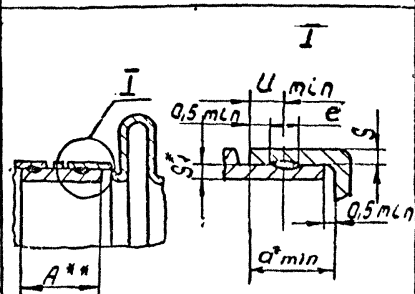
Соединения из свариваемых высоколегированных сталей

Тип сварного соединения		Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный	Однорядный	Н4		Кш Кшт*	Размеры S, S_1, d, U, a_{min} приведены в табл. 2а
	Однорядный отбортовкой одной детали	Н5			
	Однорядный с двух деталей	Н6			

*Длина шва и шаг при сварке способом Кшт устанавливается при проектировании и указывается в обозначении шва.

Таблица 3

Соединения из сваривающихся сталей, железоникелевых и медных сплавов

Тип сварного соединения		Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный	Отбортовкой охватывающей арматуру	Н7		Кш Юшш***	Размеры S_1, α, U_{min} приведены в табл. 3а ②
	Отбортовкой, охватываемой арматурой	Н8		Кш	
	Отбортовкой, охватывающей арматуру	Н9		Кш Юшш***	

* $a_{min} = 2u + 0{,}5min$; $S_1 > 1$мм.

** Размер „А" устанавливается при проектировании

*** Длина шва и шаг при контактной шаговой шовной сварке устанавливается при проектировании и указывается в обозначении шва.

ГОСТ 1.0-68(3)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
592	18.07.79	826	11038	

Обозначение	Наименование	Лист (страница)
ГОСТ 23518-79	Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	I
~~ГОСТ 23949-80~~	~~Электроды вольфрамовые сварочные неплавящиеся. Технические условия.~~	~~87,I38~~ (8)
ОСТ 26-04-I222-75	Изделия криогенного машиностроения. Общие требования и нормы.	4,5,88, 98,99
ТУ I4-I-I595-76	Проволока высоколегированная сварочная из сталей марок 03ХI9НI5Г6М2АВ2 и 05ХI5Н9Г6АМ.	90,9I,92
ТУ I4-I-2304-77	Проволока стальная сварочная из высоколегированной стали.	93
ТУ I4-I-2372-78	Флюс сварочный плавленный марки АН-45.	95
ТУ I4-I-4968-9I	Проволока сварочная из сплава марки св-08Х25Н40М7(ЭП 673),св-08Х25Н60МI0 (ЭП 606),св-08Х25Н25М3(ЭП 622), св-36НГМТ(эп803).	9I
ТУ I4-4-597-75	Электроды марки АНВ-20. Технические условия.	90,92
ТУ 48-I9-27-88	Вольфрам лантанированный в виде прутков.	87,I38
ТУ ИЭС 623-87	Флюс керамический марки АНК-45МУ. Технические условия.	95
ТУ48-19-221-83	Вольфрам иттрированный в виде прутков.	87,138 (8)

(8) Зам

ОСТ 26-04-2388-79 ÷ ОСТ 26-04-2389-79,
ОСТ 26-04-480-79

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Стр.

Изм	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	4, 21-25 46 49, 53, 54-58, 60-63, 65, 67, 69, 80, 85, 87, 94, 96	2, 5-10 26 43, 48, 71, 73 88-93, 95	25а, 26а 74а, 80а	11-20 27-40, 44, 47, 50-52, 75-79, 81-83	изм 1 (162-84)	2388-79		
1	3, 6, 7, 8, 13, 15, 17, 18, 20, 22, 24, 25, 27, 28, 30, 31, 32, 42, 150, 152	5, 43, 151	4а, 8а, 8б 8в, 8г, 8д, 32а		изм 1 (163-84)	2389-79		
1	1, 2, 3, 5, 7	4		6, 8	изм 1 (161-84)			
2	3, 4, 5, 21, 61, 63, 23, 24, 43, 49, 54, 64, 70, 71, 87, 88, 90, 92, 93, 94, 95	1, 2, 22, 26 26а, 46, 53, 58, 60, 65, 66, 67, 68, 69, 74, 80, 80а, 8, 9, 10	2а, 23а 43а, 74а, 80б, 10а, 10б	6, 48	изм. 2 (41-89)	2388-79	15 03 89	01 04 89
2	46, 7, 15, 20, 22, 24, 10, 9, 12, 16, 25, 26, 32, 37,	1, 3, 5, 6 8а, 19, 21, 30, 39	3а, 3б 7а, 30а	4(100)	изм. 2 (42-89)	2389-79	15 03 89	01 04 89
2	1, 2, 7, 152	3, 4	152а		изм 2 (43-89)	480-79	15 03 89	01 04 89
3	1				изм 3 (23-91)	480-79	28 02 91	01 01 91
3	1				изм. 3 (24-91)	2388-79	28 02 91	01 01 91
3	1				изм. 3 (25-91)	2389-79	28 02 91	01.01.91
п	74а				полр. (39-91)	2388-79	4. 11. 91	с моменты внесения
4	4, 23а, 91	150, 151, 152, 152а	74б, 80б		37-92			16.09.92г.
5	05 150		91а		39-93		1.08.93г.	1.08.93

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изменения	Дата введения изменения
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
6	91а, 95	88			13-2002	ОСТ 26-04-2388-79	11.11.02	02.04.02
7	3б	10б 5, 6	47		55-2002 55-2002	ОСТ 26-04-2388-79 ОСТ 26-04-2389-79		01.10.02
8	74, 87 42 (138) 152а	6 (102)			32-2004 — " —	ОСТ 26-04-2388-79 ОСТ 26-04-2389-79		19.07.04
9		46, 47			69-2004	ОСТ 26-04-2388-79		15.11.04
10	47				1-2005	ОСТ 26-04-2388		08.02.05 г.
11	2, 2а, 43, 74 5		46		63-2006 63-2006	ОСТ 26-04-2388-79 ОСТ 26-04-2389-79		25 12 2006 25. 12 2006
12	8(8), 10(10а)	26(26)			29-2007	ОСТ 26-04-2388-79		25.05.07
13		2а(2а)	26б		61-2008	ОСТ 26-04-2388-79 ОСТ 26-04-2389-79	31.10.08	01.11.08
14		7а (103а) 32 (138)	5а (101а)		19-2009	ОСТ 26-04-2389-79	25.06.2009	25.06.2009
15		47			27-2009	ОСТ 26-04-2388-79 ОСТ 26-04-2389-79	28.07.09	01.08.09

gost.e-ecolog.ru