

Омский промышленно-экономический колледж

Требования госта сварочной дуге

Выполнил:

Студент 2-го курса

группы С-70

Попов Данила

Преподаватель:

Козлюк А.С

Омск, 2022



Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

- 01 Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой
- 02 Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в таблице типов соединений.
- 03 Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в таблицах условного обозначения сварного соединения
- 04 Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в таблице толщин, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 24.07.80 N 3827 дата
введения установлена с 01.07.81

Ограничение срока действия снято по
протоколу N 5-94 Межгосударственного совета
по стандартизации, метрологии и
сертификации (ИУС N 11-12-94)

ВЗАМЕН ГОСТ 5264-69

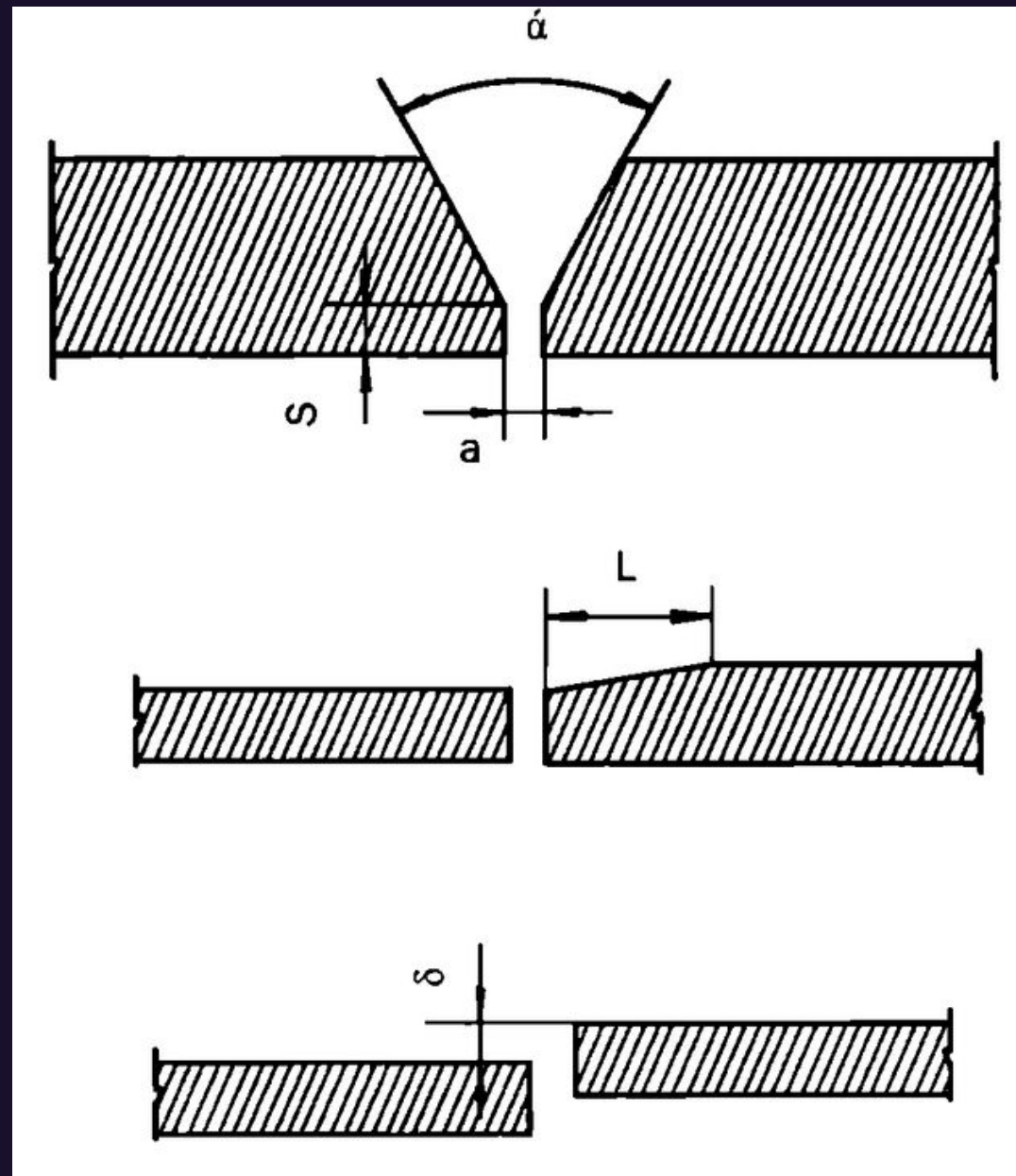
ИЗДАНИЕ (ноябрь 2009 г.) с Изменением N 1,
утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89),

ТРЕБОВАНИЯ ГОСТА СВАРОЧНОЙ ДУГЕ

05

Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:

- 0,5 мм - для деталей толщиной до 4 мм;
- 1,0 мм - для деталей толщиной 4-10 мм;
- 0,1 , но не более 3 мм - для деталей толщиной 10-100 мм;
- $0,01+2$ мм, но не более 4 мм - для деталей толщиной более 100 мм.



Требования госта сварочной дуге

06

В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва.

07

При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера и не более:

- 1,0 мм - для деталей толщиной до 60 мм;
- 2,0 мм - для деталей толщиной свыше 60 мм.

ТРЕБОВАНИЯ ГОСТА СВАРОЧНОЙ ДУГЕ



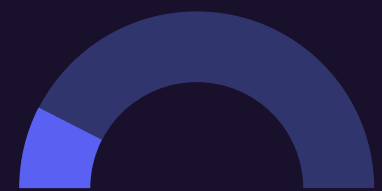
- 08 При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.
- -
 -

ТРЕБОВАНИЯ ГОСТА СВАРОЧНОЙ ДУГЕ

Размер и предельные отклонения катета углового шва, должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3.



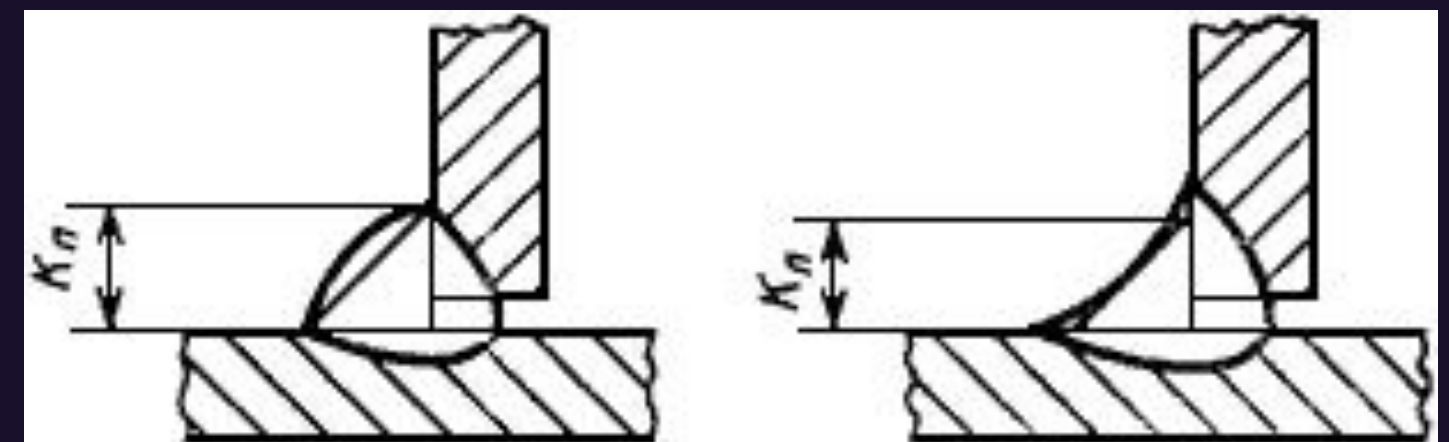
ТРЕБОВАНИЯ ГОСТА СВАРОЧНОЙ ДУГЕ



- 11 Минимальные значения катетов угловых швов приведены в приложении 1.
- 12 При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в приложении 2.



- 13 Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30% его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета, установленного при проектировании.



Требования госта сварочной дуге



- 14** Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сварке в двуокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8-1,4 мм (УП).
- 15** Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.
- 16** При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до $\pm 5^\circ$.



Спасибо за
внимание!

Требования гостя
сварочной дуге