ГОСТ 11969—79

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 003.62:621.791.053:006.354 Группа В00

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

Основные положения и их обозначения

Fusion welding.
Basic positions and their designations

ГОСТ 11969—79

Взамен ГОСТ 11969—66

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 дата введения установлена

01.01.80

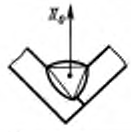
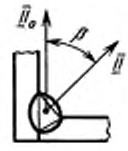
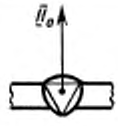
1. Настоящий стандарт распространяется на сварные швы, выполняемые сваркой плавлением как в один, так и в несколько слоев, и устанавливает основные положения сварки и их обозначения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2856—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Положение сварки определяется углом наклона продольной оси шва α и углом поворота поперечной оси шва β относительно их нулевых положений.

3. Основные положения сварки и их обозначения приведены в таблице.

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град. (пред. откл. ± 10°)	β град. (пред. откл. ± 10°)
		угловой	стыковой		
В лодочку	Л		—	0	0
Нижнее	Н				45
					0

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

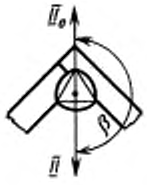
Издание (октябрь 2002 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС 8—82).

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Продолжение

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град. (пред. откл. ± 10°)	β град. (пред. откл. ± 10°)
		угловой	стыковой		
Полугоризонтальное	Пг	—		0	45
Горизонтальное	Г				90
Полувертикальное	Пв			45	—
Вертикальное	В			90	—
Полупотолочное	Пп			0	135
				135	—

Продолжение

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град. (пред. откл. ± 10°)	β град. (пред. откл. ± 10°)
		угловой	стыковой		
Потолочное	П			0	180

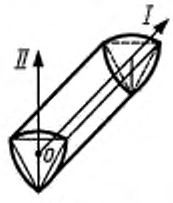
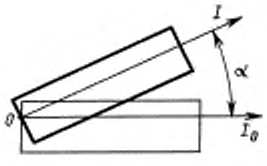
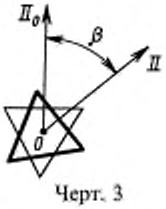
4. При выполнении многослойных швов в разных положениях обозначения основных положений сварки следует относить к каждому слою в отдельности.

5. Положения сварки, не охваченные настоящим стандартом, обозначаются величинами углов α и β.

6. Направление сварки обозначается стрелкой после букв, обозначающих положение сварки. Например, при сварке на спуск острие стрелки направлено вниз «В↓», а при сварке на подъем — вверх «В↑».

7. Термины, применяемые в стандарте, и их определения даны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Термин	Определение
Продольная ось сварного шва	Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва *OI* — черт. 1  Черт. 1
Поперечная ось сварного шва	Перпендикуляр, проведенный из центра тяжести поперечного сечения сварного шва к отрезку прямой, который соединяет крайние точки кривой, образующей наружную поверхность шва *OII* — (см. черт. 1)
Нулевое положение продольной оси сварного шва	Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости OI_0 — черт. 2  Черт. 2
Нулевое положение поперечной оси сварного шва	Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости OII_0 — черт. 3  Черт. 3
Угол наклона сварного шва α	Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 2)
Угол поворота сварного шва β	Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 3).

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.С. Бучная*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 03.12.2002. Подписано в печать 16.12.2002. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 111 экз. С 8811. Зак. 1112.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http:// www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102