

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 1 ГОСТ 14806—80 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.10.89 № 3167

Дата введения 01.06.90

Пункт 3. Таблица 1. Для соединения С7 заменить значения: 4—8 на 4—34 (для способа сварки ПИП); 4—12 на 4—34 (для способа сварки АИП).

Пункт 4. Таблица 2. Графа R. Заменить значение: «От s до 1,5 s» на «От s до 2,5 s»;

таблицу 7 для способов сварки АИП; ПИП и АИП изложить в новой редакции (кроме чертежей):

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14806—80)

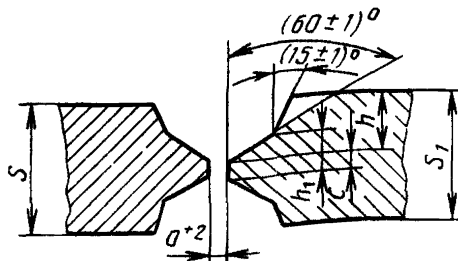
Способ сварки	s=s ₁	b		ε, не более	±g	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
АИП; ПИП	От 4 до 6	0	+1	12	1	±0,5
	Св. 6 до 8			14	2	±1,0
	Св. 8 до 10			15	3	
	Св. 10 до 12		+2	21	4	±2
	Св. 12 до 14			24		
	Св. 14 до 17			27		
	Св. 17 до 20			30		
	Св. 20 до 23			33		
	Св. 23 до 26			36		
	Св. 26 до 30		7	40	6	
	Св. 30 до 34			7		

(Продолжение см. с. 77)

таблица 21. Графы e , e_1 , g изложить в новой редакции:

Способ сварки	$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
РИНп; АИНп	От 4 до 6	12	± 2	12	2	± 1
	Св. 6 до 8	15				
	Св. 8 до 10	18				
	Св. 10 до 12	20	± 3	16	3	
	Св. 12 до 14	24				
	Св. 14 до 16	26				
	Св. 16 до 18	28				
Св. 18 до 20	31	± 2	15	5		
От 20 до 23	36					
Св. 23 до 26	40					
Св. 26 до 29	44					
Св. 29 до 32	48					
Св. 32 до 36	52					
АИНп; АИНп-3	Св. 36 до 40	58	± 2	15	4	$+1$ -2
	От 10 до 12	18				
	Св. 12 до 14	20	± 5	4	5	
	Св. 14 до 17	23				
	Св. 17 до 20	27				
	Св. 20 до 23	31				
АИН; ПИП	Св. 23 до 26	36	± 5	4	5	
	Св. 26 до 30	42				
	Св. 26 до 30	42				

таблица 26. Для подготовленных кромок свариваемых деталей чертеж заменить новым:



таблицы 50, 51 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 78)

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	R, не менее	b		s=s ₁		s ₁ >s		s ₁ <s	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Нормин.	Пред. огкл.	K	K ₁	K	K ₁	K	K ₁
		РИНп	От 1 до 2	5		+0,5	s+b	s+b					
		РИНп; АИНп	От 2 до 4			+1,0							
			От 4 до 6										
			Св. 6 до 8		15								
			Св. 8 до 10										
		РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 10 до 12		0			От 0,5 s до s	От 0,5 s ₁ до s ₁	От 0,5 s до s	От 0,5 s ₁ до s ₁	От 0,5 s до s	От s ₁ до 1,4 s ₁
			Св. 12 до 14				+2,0						
			Св. 14 до 16			20							
			Св. 16 до 18										
	Св. 18 до 20												

* Размер для справок.

s₁ > 1

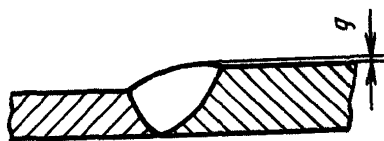
(Продолжение см. с. 79)

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	B, не менее	b		s = s ₁				s ₁ < s			s ₁ > s				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Цоминг.	Пред. откл.	K ₁	K ₂	K ₃	K	K	K ₁	K ₂	K ₃	K	K ₁	K ₂	K ₃
Н2			РИНп	От 1 до 2	5		+0,5	s + b											
			РИНп; АИНп	От 2 до 4		+1,0													
				От 4 до 6	15														
			Св. 6 до 8																
			Св. 8 до 10	0															
			Св. 10 до 12																
			Св. 12 до 14																
			Св. 14 до 16	20															
			Св. 16 до 18																
			Св. 18 до 20																
						+2,0	От 0,5 s до s												
							От 0,5 s до s				От s ₁ до 1,4 s ₁			От 0,5 s ₁ до s ₁					
							От 0,5 s до s				От 0,5 s ₁ до s ₁			От 0,5 s до s					
							От 0,5 s до s				От 0,5 s до s			От 0,5 s до s					
							От 0,5 s до s				От 0,5 s до s ₁			От 0,5 s ₁ до s ₁					
							От 0,5 s до s				От s до 1,4 s			От s до 1,4 s					

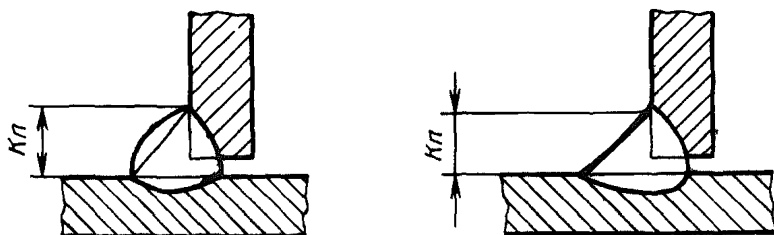
* Размер для справок.
s₁ ≥ 1

Пункт 6. Чертеж 1 заменить новым:



Черт. 1

Пункт 10 изложить в новой редакции: «10. Для расчетных угловых швов значения катета K_n (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом K_n , определяемым при проектировании, является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_n принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве—меньший.

(ИУС № 1 1990 г.)