

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 1 ГОСТ 5264—80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.01.89 № 4

Дата введения 01.03.89

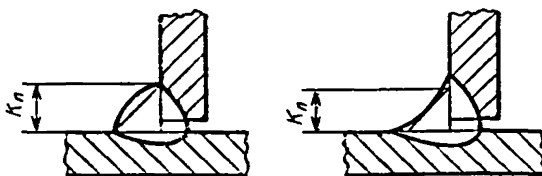
Пункт 6 изложить в новой редакции: «6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения  $b$  до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва  $e, e_1$ ».

Пункт 8 дополнить абзацем: «Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва».

Пункт 9 изложить в новой редакции: «9. Размер и предельные отклонения катета углового шва  $K, K_1$  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».

Пункт 10 исключить.

Пункт 13 изложить в новой редакции: «13. Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30 % его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета  $K_n$  (черт. 5), установленного при проектировании».



Черт. 5

(Продолжение см. с. 70)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5264—80)

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

Стандарт дополнить пунктами — 15, 16: «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  $\pm 5^\circ$ .

При этом соответственно может быть изменена ширина шва  $e, e_1$ .

Стандарт дополнить приложением — 3:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3**  
Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
От 3 до 5 включ.	+1,0 —0,5
Св. 5 до 8 включ.	+2,0 —1,0
Св. 8 до 12 включ.	+2,5 —1,5
Св. 12	+3,0 —2,0

(ИУС № 4 1989 г.)