

Изменение № 2 ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.01.89 № 3

Дата введения 01.03.89

По всему тексту стандарта заменить обозначения: ПФ, ПФо, ПФш, ПФк на МФ, МФо, МФш, МФк соответственно.

Пункт 2. Для обозначения способов сварки ПФ, ПФо, ПФш, ПФк заменить слово: «полуавтоматическая» на «механизированная».

Пункт 4. Таблицу 10 дополнить значениями конструктивных элементов для сварных соединений:

(Продолжение см. с. 70)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8713—79)

$s=s_1$	b		не более	g	
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл
Св. 26 до 30	6	+2,0 -1,0	42	3,0	+2,0 -3,0

Таблица 32. Графа $s=s_1$. Заменить значения: «От 18 до 28» на «От 18 до 25»; «Св. 28 до 38» на «Св. 25 до 38».

Таблица 34. Головка. Заменить обозначение: g на e ;
графа $s=s_1$. Заменить значения: «От 18 до 28» на «От 18 до 25»; «Св. 28 до 40» на «Св. 25 до 40».

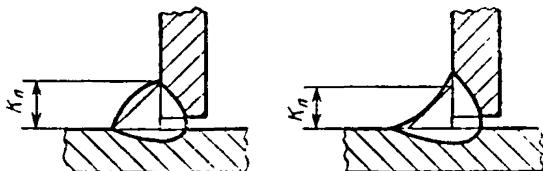
(Продолжение см. с. 71)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8713—79)

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 выше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3».

Пункт 10 исключить.

Пункт 11 изложить в новой редакции: «11. Допускается выпуклость или вогнутость углового шва до 30 % его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета K_p (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

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

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8713—79)

Стандарт дополнить пунктами — 15, 16: «15. Допускается в местах перехода 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	Пределные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
До 5	+1,0
Св. 5 до 8	+2,0
Св. 8 до 12	+2,5
Св. 12	+3,0

(ИУС № 4 1989 г.)