

Изменение № 1 ГОСТ 15164—78 Электрошлаковая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.06.89 № 1424

Дата введения 01.01.90

Пункт 1 дополнить абзацем: «Стандарт не распространяется на сварные соединения из коррозионно-стойких сталей».

(Продолжение см. с. 44)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15164—78)

Пункт 2. Восьмой абзац. Заменить слово: «нижней» на «верхней»;

десятый абзац. Заменить слово: «усиления» на «выпуклости»;

тринадцатый, четырнадцатый абзацы исключить;

последний абзац изложить в новой редакции: « b_p — расчетный зазор — условный зазор между двумя собранными под электрошлаковую сварку деталями без учета сближения или расхождения свариваемых деталей при усадке сварного шва, на основании которого рассчитывают размеры свариваемых деталей».

Пункт 3. Таблица 1. Графа «S; S₁, ШЭ». Для соединений С1, С2, У1, У2, У3, У4, Т1, Т2, Т3 заменить значение: 16 на 30 (9 раз).

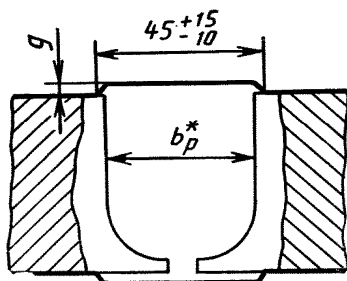
(Продолжение см. с. 45)

Пункт 4. Таблица 2. Графа « l , мм, не более». Заменить слова: «Без ограничения» на 10000 (3 раза);

дополнить примечанием: «Примечание. Сварные соединения переменного сечения и переменной кривизны допускается сваривать с выравниванием до прямоугольника».

Пункт 5. Таблицы 3, 4. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить обозначение и значение: q на g ; $30 \pm \frac{10}{2}$ на 45 ± 15 ; исключить значение: $45^\circ \pm 3^\circ$; графа « $S=S_1$ ». Исключить значения: «От 16 до 30»; заменить значение: «Св. 30 до 80» на «От 30 до 80»; графа b_p . Исключить значение: 22; таблица 4. Головка. Заменить слова: « t (пред. откл. +5)» на « t , не менее»; « l (пред. откл. +5)» на « l , не менее»;

таблица 5. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж заменить новым:



таблицы 6, 8—12. Графа S . Исключить значения: «От 16 до 30»; заменить значение: «Св. 30 до 80» на «От 30 до 80»;

графа b_p . Исключить значение: 22;

таблица 6. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значения: $30 \pm \frac{10}{2}$ на 45 ± 15 ; исключить размеры: $45^\circ \pm 3^\circ$; 34^{+5} и 15^{+5} ;

таблица 7. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Исключить значение: 22^{+5} (2 раза);

графа « $S=S_1$ ». Заменить значение: 16 на 30;

таблица 8. Головка. Заменить слова: « t (пред. откл. +5)» на « t , не менее»; « l (пред. откл. +5)» на « l , не менее»;

графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значения и обозначение: $30 \pm \frac{10}{2}$ на 45 ± 15 ; q на g ;

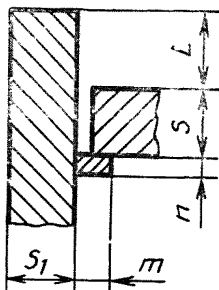
таблица 9. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить обозначение и значения: q на g ; $30 \pm \frac{10}{2}$ на 45 ± 15 ; исключить значение: $(45 \pm 3)^\circ$;

таблица 10. Головка. Графа h . Заменить обозначение и значение: h на L ; 450 на 250;

графа «Конструктивные элементы сварного шва» Чертеж Исключить размеры: 34^{+5} , 15^{+5} ;

(Продолжение см. с. 46)

таблица 12. Графа «Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей». Чертеж заменить новым:



графа «Конструктивные элементы сварного шва», Чертеж. Исключить размеры: 34^{+5} , 15^{+5} ;

головка. Заменить слова: « m (пред. откл. $+5$)» на « m , не менее»;

исключить значение: 60;

заменить слова: « n (пред. откл. $+5$)» на « n , не менее»;

исключить значение: 40;

Графа h . Заменить обозначение и значение: h на L ; 450 на 250.

Пункт 6 изложить в новой редакции: «6. Допускается увеличивать высоту выпуклости сварных швов для соединений, выпуклости которых снимают при механической обработке изделия».

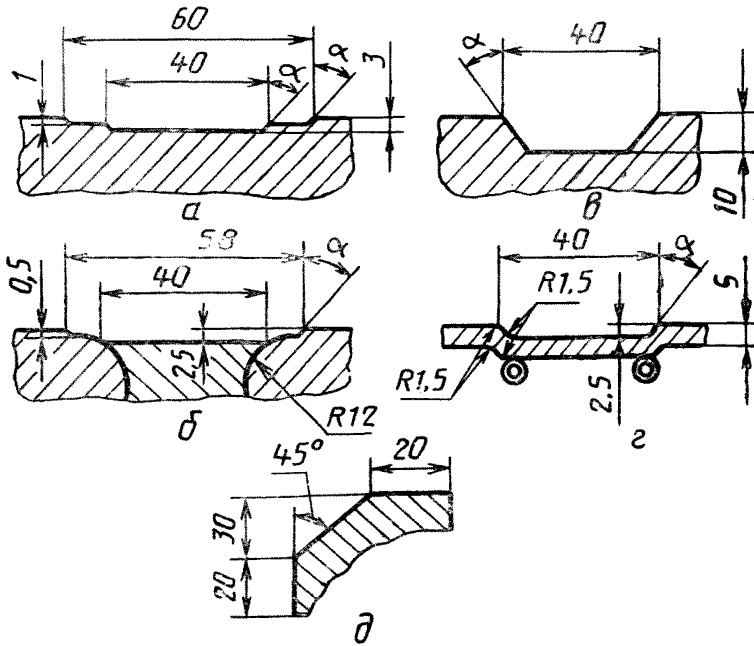
Пункт 7 исключить.

Пункт 8. Заменить слово: «усиления» на «выпуклости шва».

Пункты 10, 11 исключить.

Пункт 12. Заменить слово: «частей» на «деталей».

Приложение. Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Рабочая поверхность формирующих устройств приведена на чертеже:



- а** — жесткое формирующее устройство с противо подрезной канавкой;
б — эластичное (шарнирное) формирующее устройство с противо подрезной канавкой;
в — жесткое формирующее устройство для увеличенной выпуклости шва;
г — медная водоохлаждаемая накладка в канавке под выпуклость шва, выполненной штамповкой;
д — жесткое формирующее устройство для углового шва.

(Продолжение см. с. 48)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15164—78)

Примечание: Угол α — от 45° до 60°.

Пункт 2. Заменить слово: «частей» на «деталей»;

таблица 1. Графа «Заданное отклонение размера изделия». Заменить слова: «Сумма отклонения размера свариваемой части» на «Допуски на размер свариваемой детали».

Пункт 3. Заменить слово: «частей» на «деталей»;

таблица 2. Графа «Заданное отклонение размера изделия». Заменить слова: «Сумма отклонения размеров свариваемой части» на «Допуски на размер свариваемой детали».

(ИУС № 8 1989 г.)