

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СВАРКА КОНТАКТНАЯ.

**Сварные соединения. Типы,
конструктивные элементы
и размеры**

ОСТ 26-04-480-79

Взамен ОСТ 26-04-480-72

Переиздан с учетом изменения №1,
утв. 21.03.84г.

Приказом Минхиммаша ВНО Союзкриогенмаш

от 6 апреля	1979 г.	№ 39	срок введения	установлен
--------------------	----------------	-------------	----------------------	-------------------

Проверен в 1984 г.	с 1.01	1980 г.
	до 31.12.	1990 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает типы, конструктивные элементы кромок и швов сварных соединений из сваривающихся марок сталей, сплавов на железоникелевых основах, медных сплавов, выполняемых контактной точечной и шовной сваркой.

Стандарт разработан в дополнение к ГОСТ 15878-79.

2. Швы сварных соединений, не предусмотренные государственным или настоящим стандартом, должны быть указаны на чертеже или оговорены в технических условиях на изделие с указанием размеров кромок и шва.

3. Стандарт устанавливает следующие условные обозначения способов сварки:

- Кт - точечная;
- Кш - шовная;
- Кши - шовная жаровая. Прерывистая

Издание официальное

ГР. 813.3983
от 29.06.79.

Перепечатка воспрещена

4. Обозначение и построение обозначений сварных швов на чертеже должны быть выполнены по ГОСТ 2.312-72.

5. Параметры шероховатости свариваемых поверхностей, механически обработанных, не должны быть выше $63 \frac{53}{\mu\text{мм}}$ по ГОСТ 2789-73; поверхность свариваемых листов, изготовленных методом прокатки (холодной или горячей) должна отвечать требованиям соответствующего стандарта или технических условий на сортамент.

6. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной точечной сваркой, их размеры и предельные отклонения их должны соответствовать табл. I и Ia.

7. При отношении толщин $\frac{s_1}{s_2} > 2$ шаг точек ^{расстояние между} следует принимать равным ($I, 15 - I, 20$) $t_{\text{точки}}$ с осями соседних рядов следует увеличить на 20-30%.

8. Пакет более чем из 3-х деталей сваривать не рекомендуется.

9. Одноточечные сварные соединения не рекомендуются.

10. В соединениях из 3-х деталей неравной толщины деталь большей толщины следует располагать между деталями меньшей толщины. Допускается сквозное проплавление средней детали.

Примечание. Если одна из трех деталей в виде сетки, последнюю следует располагать между листами.

11. В соединениях из трех деталей или ленты с листом величину нахлестки необходимо увеличить на 25%.

12. При сварке деталей неравной толщины диаметр точки принимают равным ($I, 00 - I, 25$) от значения диаметра, рекомендуемого для деталей меньшей толщины.

13. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной шовной сваркой, их размеры и предельные отклонения их должны соответствовать:

- табл. 2,2а - для соединения из свариваемых высоколегированных сталей;

- табл. 3,3а - для соединений сильфонов.

14. При контактной шовной сварке ленты с листом величину нахлестки следует увеличивать на 25%.

15. При сварке деталей неодинаковой толщины ширину шва следует принимать равной ($I, 00 - I, 25$) значения ширине шва, рекомендуемого для деталей меньшей толщины.

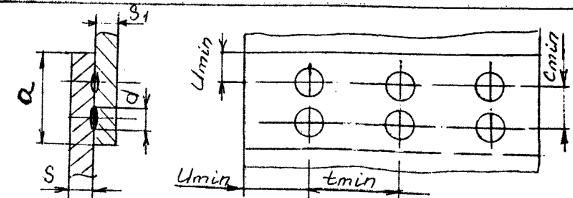
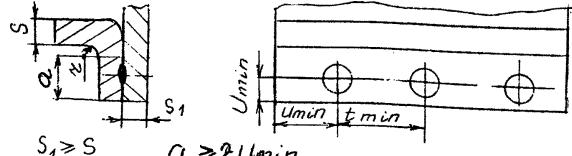
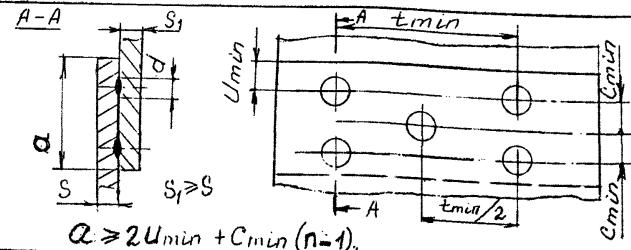
Рис. №	Номер и форма	Форма инв. №	Числ. №	Номер и форма
59-2	18.0 X 7.9-30	826	110325-1	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ГОСТ 1.0-68 (3)

Зам.
②

Таблица I
Соединения из сталей, сплавов на железоникелевой основе, медных сплавов

Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Наклесточный однорядный и многорядный	Н1	 $S_1 \geq S$ $A \geq 2U_{\min} + C_{\min}(n-1),$		1. Размеры U_{\min} , C_{\min} , t_{\min} , d , S , приведены в табл. Ia. 2. Количество рядов (n) в швах Н1 и Н3 устанавливается при проектировании. 3. Радиус гиба ρ устанавливается при проектировании в зависимости от материала
Наклесточный однорядный с отбором токой одной или двух деталей	Н2	 $S_1 \geq S$ $A \geq 2U_{\min}$	Kт	
Наклесточный многорядный с шахматным расположением точек	Н3	 $S_1 \geq S$ $A \geq 2U_{\min} + C_{\min}(n-1),$		

ОСТ 26-04-480-79

Стр. 3

Таблица 1а

Условное обозначение шва	S	t_{min}		t_{max}		c_{min}		d , не менее	
		для соединений равной толщины из							
		двух деталей	трех деталей	двух деталей	трех деталей	двух деталей	трех деталей	двух деталей	трех деталей
H1, H2, H3	от 0,1 до 0,2	3,0	5,0	8,0	II,0	7,0	I3,0	I,2	3,2
	св. 0,2 до 0,29		6,0		I5,0		I8,0	2,0	4,0

Таблица 2а

Условное обозначение шва	S	e_{min}	a_{min}	U	
				номин.	пред. откл.
H4, H5, H6	от 0,1 до 0,2		I,5	5,5	3,0
	св. 0,2 до 0,29		2,0	6,0	

Таблица 3а

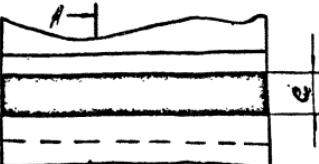
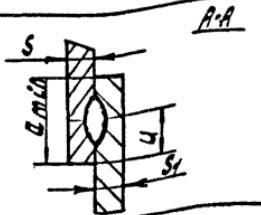
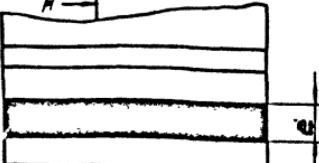
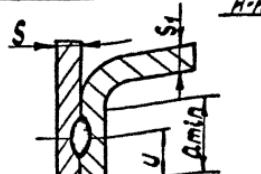
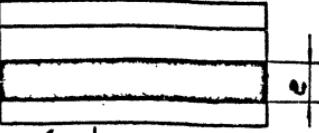
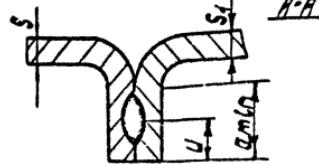
Условное обозначение шва	S	Свариваемые металлы		U	
		Стали и железо-никелевые сплавы	Медные сплавы	номин.	пред. откл.
		e , не менее			
H7, H8, H9	от 0,08 до 0,2		I,5	2,0	I,3
	св. 0,2 до 0,29		2,0	2,5	I,5

(2) Зам.

Инв. № подл. и дата	Вып. инв. №	Инв. № подл. и дата
592	118.07.79г.	826
		110385

Таблица 2

Соединения из свариваемых высоколегированных сталей

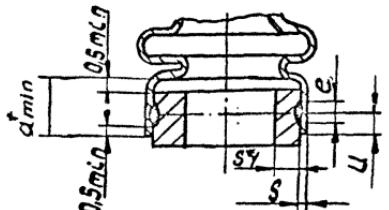
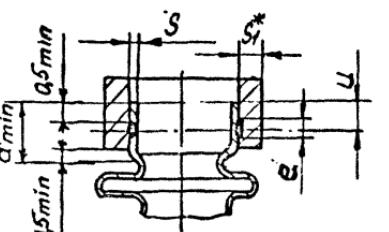
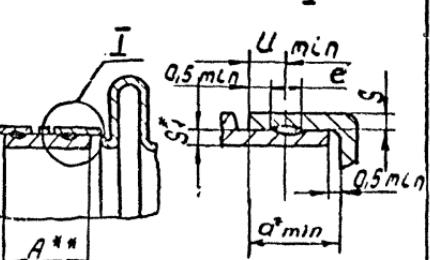
Наклейочная сторона	Тип сварного соединения	Условное обозначе- ние шва	Вид сварного соединения	Обозначе- ние способа сварки	Приме- чание
		H4			Kш Kш*
		H5			
		H6			

*Длина шва и шаг при сварке способом Кш устанавливается при проектировании и указывается в обозначении шва.

ГОСТ 25260-79 Ст. 5

Таблица 3

Соединения из сваривающихся сталей, железоникелевых и медных сплавов

Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Отборокной арматурой	Наклесточная отборокной арматурой		Kш Kш***	
	Бандажная		Kш	
	Б9		Kш Kш***	Размеры S, a', U min приложены в табл. 2

* $a'_{min} = 24 + 0,5 \text{ min}$; $S > 1 \text{ mm}$.** Размер A'' устанавливается при проектировании.

*** Длина шва и шаг при контактной шаговой шовной сварке устанавливается при проектировании и указывается в обозначении шва.

*34-97*ОСТ 26-04-2388-79, ОСТ 26-04-2389-79,
ОСТ 26-04- 480-79

С.И52а

Обозначение	Наименование	Лист (страница)
ГОСТ 23518-79	Дуговая сварка в защитных газах.	I
	Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	
ГОСТ 23949-80	Электроды вольфрамовые сварочные неплавящиеся. Технические условия.	87, I, 38
ОСТ 26-04-1222-75	Изделия криогенного машиностроения. Общие требования и нормы.	4, 5, 88, 98, 99
ТУ I4-I-1595-76	Проволока высоколегированная сварочная из сталей марок 03Х19Н15Г6М2АЗ и 05Х15Н9Г6АМ.	90, 91, 92
ТУ I4-I-2304-77	Проволока стальная сварочная из высоколегированной стали.	93
ТУ I4-I-2372-78	Флюс сварочный плавленный марки АН-45.	95
ТУ I4-I-4968-91	Проволока сварочная из сплава марки св-08Х25Н40М7(Эп 673), св-08Х25Н60М10(Эп 606), св-08Х25Н25М3(Эп 622), св-36НГМ7(Эп 803).	91
ТУ I4-4-597-75	Электроды марки АНВ-20. Технические условия.	90, 92
ТУ 48-І9-27-88	Вольфрам лантанированный в виде прутков.	87, I, 38
ТУ ИЭС 623-87	Флюс керамический марки АНК-45МУ. Технические условия.	95
ТУ 48-І9-221-83	Вольфрам иттрированный в виде прутков.	87, I, 38

④ Зар

Изм	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изменен- ных	заменен- ых	новых	аннулиро- ванных				
1	4, 21-25, 46 49, 53, 54-58 60-63, 65, 67 69, 80, 85, 87, 94, 96	25-10, 26 43, 48, 74, 75 88-93, 95	25a, 26a 74a, 80a	11-20, 27-40, 44-47, 50-52, 75-79, 81-83	43M 1 (161-84)	2388-79		
1	3, 6, 7, 8, 13, 15-17, 18, 20, 22, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 32, 42, 150, 152	5, 43, 151	4a, 8a, 85 86, 87, 89, 32a		43M 1 (163-84)	2389-79		
1	1, 2, 3, 5, 7	4		6, 8	43M 1 (161-84)			
2	3, 4, 5, 21, 61 63, 23, 24, 43 49, 54, 64, 70 71, 87, 88, 90 92, 93, 94, 95	1, 2, 22, 26 26a, 46, 53, 58, 60, 65, 66, 67, 68, 69 74, 80, 80a, 8, 9, 10	2a, 23a 43a, 74a 80a, 10a, 10b	6, 48	43M 2 (41-89)	2388-79	15.03.89	01.04.89
2	46, 7, 15, 20, 22, 24, 10, 9, 12, 16, 25, 26, 32, 37,	1, 3, 5, 6 8a, 19, 24, 30, 39	3a, 35 7a, 30a	4/100/	43M 2 (42-89)	2389-79	15.03.89	01.04.89
2	1, 2, 7, 152	3, 4	152a		43M 2 (43-89)	480-79	15.03.89	01.04.89
3	1				43M 3 (23-91)	480-79	28.02.91	01.01.91
3	1				43M. 3 (24-91)	2388-79	28.02.91	01.01.91
3	1				43M. 3 (25-91)	2389-79	28.02.91	01.01.91
п	74a				попр. 139-91 3.7-97	2388-79	4.11.91 Яков	с момента беседы 16.09.97.
4	4, 23a, 91 05-150	150, 151, 152, 152a	746, 305 91a		39-99	2388-79	1.08.99.	1.08.99.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изменения	Дата введения изменения
	измененного	заменыного	нового	аннулированного				
6	91а, 95	88			13-2002	Борисов OCT 26-04-2388-79	11.11.02 OCT 26-04-2388-79	02.04.02
7		105	47		55-2002	OCT 26-04-2388-79		
	35	5, 6			55-2002	OCT 26-04-2389-79		01.04.02 Борисов
8	34, 87				38-2004	OCT 26-04-2388-79		
	42 (138)	6 (102)			— " —	OCT 26-04-2389-79		
	152а							19.04.04 Борисов
9		46, 47			69-2004	OCT 26-04-2388-79		15.11.04 Борисов
10	47				1-2005	Борисов OCT 26-04-2388-79		08.02.05г.
11	2, 2а, 43, 74				63-2006	OCT 26-04-2388-79		25.12.2006
	5		46		63-2006	OCT 26-04-2389-79		25.12.2006 Борисов
12	8(8), 10(104)	26(26)			29-2004	OCT 26-04-2388-79 Борисов		25.05.07
13	2а(2а),	265			61-2008	OCT 26-04-2388-79 Борисов 31.10.08		01.11.08
14	7а/103а,	5а/104а, 34/108а			10-2009	OCT 26-04-2389-79 Борисов 25.06.2009		25.06.2009
15		47			27-2009	OCT Борисов 28.07.09	26-04-2388-79 01.08.09	