



СВАРКА МЕТАЛЛОВ



Часть II



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

ЧАСТЬ II

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1973 г

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сварка металлов» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1972 г.

В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение стоит знак*.

В связи с пересмотром в сборник не включены ГОСТ 11534—65, ГОСТ 11969—66 и ГОСТ 11531—65.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ,
ВЫПОЛНЯЕМЫЕ КОНТАКТНОЙ
ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ****Основные типы и конструктивные элементы**Resistance joints welded.
Main types and constructive elements**ГОСТ
15878—70**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17/VII 1970 г. № 535 срок введения установлен с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы и конструктивные элементы расчетных сварных соединений конструкций из малоуглеродистой и низколегированной стали, выполняемых контактной электросваркой.

Стандарт не устанавливает основные типы и конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной Т-образной электросваркой.

2. Определения терминов, принятых в стандарте, приведены в приложении.

3. Устанавливаются следующие условные обозначения способов контактной электросварки:

- Кт—контактная точечная;
- Кр—контактная роликовая;
- Кв—контактная рельефная;
- Кс—контактная стыковая;
- Ксо — контактная стыковая оплавлением;
- Ксс — контактная стыковая сопротивлением.

4. Приняты следующие обозначения:

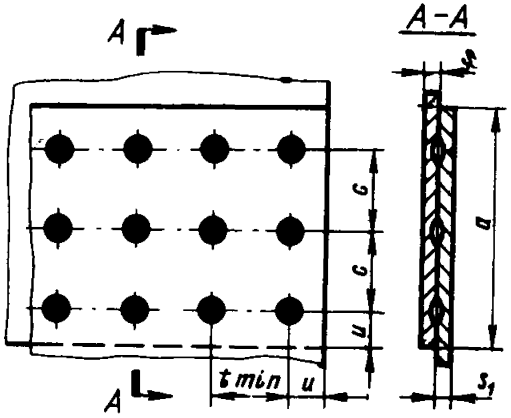
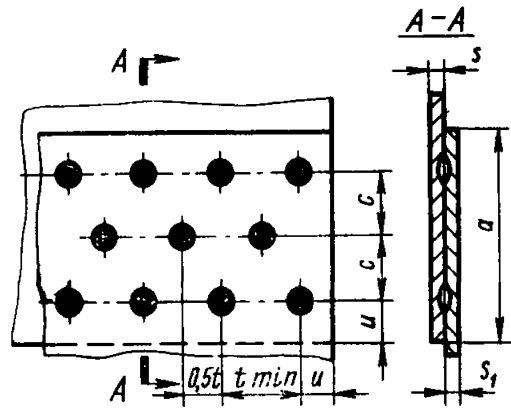
- s и s_1 —толщина детали;
- d —расчетный диаметр точки или ширина роликового шва;
- h —величина проплавления;
- h_0 —глубина вмятины;
- t —шаг точечного шва;
- c —расстояние между осями рядов точек;
- b —длина литой зоны роликового шва;
- f —перекрытие роликового шва;
- a —ширина нахлестки;
- u —расстояние от края листа.

5. Основные типы сварных соединений, выполняемые контактной электросваркой, должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

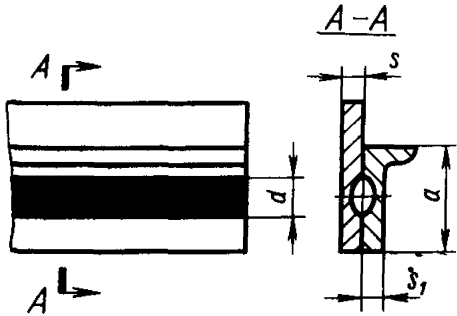
Тип соединения	Тип шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Пределы толщин свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Внахлестку	Однорядный		КТ; КВ	От 0,3—0,3 до 6,0—6,0	Н1
	Однорядный с отбортовкой				Н2
					Н3





Продолжение табл. 1

Тип соединения	Тип шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Пределы толщин свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Внахлестку	Много- рядный с цепным ра- сположени- ем точек		КТ; КВ	От 0,3—0,3 до 6,0—6,0	Н4
	Много- рядный с шахматным расположе- нием точек				Н5

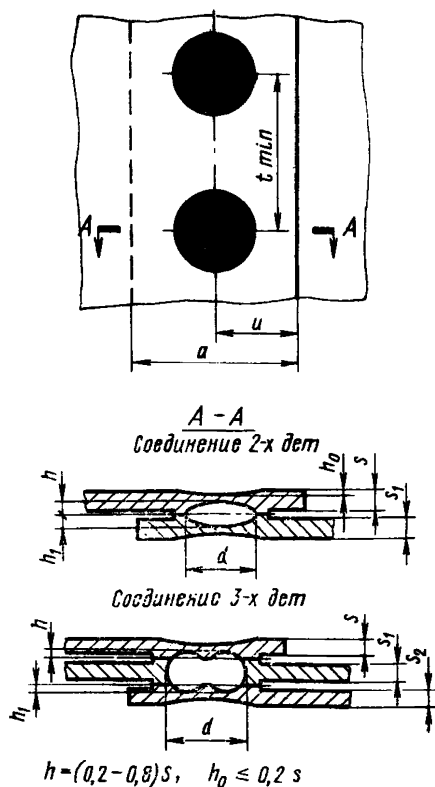
Тип соединения	Тип шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Пределы толщин свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Внахлестку	Однорядный		Кр	От 0,3—0,3 до 3,0—3,0	Н6
	Однорядный с отбортовкой				Н7

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Тип шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Пределы толщин свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Внахлестку	Однорядный с отбортовкой		Кр	От 0,3—0,3 до 3,0—3,0	Н8

Тип соединения	Тип шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Пределы толщин свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Стыковое	I		Ксс	—	C1
				—	C2
			Ксо	—	C3
				—	C4

6. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной точечной сваркой, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.



Черт. 1.

7. При контактной точечной сварке деталей с отношением толщин $\frac{s}{s_1} > 2$ шаг точек принимают равным $(1,15—1,20) t_{\min}$.

8. Одноточечные сварные соединения не рекомендуются.

9. При контактной точечной сварке трех деталей или ленты с листом величину нахлестки a увеличивают на 25%. Соединение более трех деталей производить не рекомендуется.

10. Размер нахлестки a сварных соединений с многорядным швом типов Н4 и Н5 определяют по формуле:

$a = 2u + c \cdot n$, где n —количество рядов.

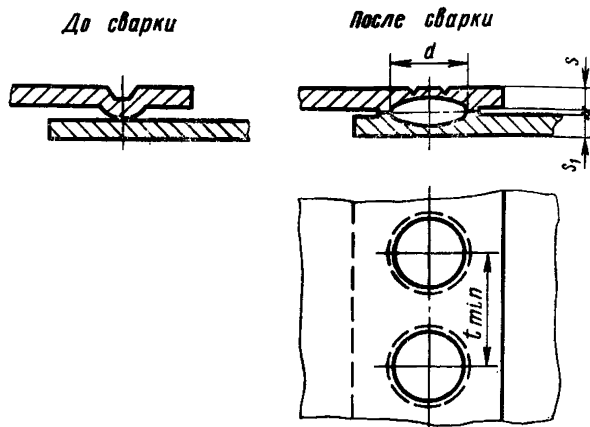
11. Допускается отклонение размеров a и u на $\pm 20\%$.

$s=s_1$	d		a	u	t_{\min}	c (при шахматном расположении точек)
	Номинал.	Пред. откл.				
0,3	2,5	+1,0	6	3,0	8	7
0,4—0,6	3,0		8	4,0	10	8
0,7—0,8	3,5		10	5,0	13	11
0,9—1,1	4,0		12	6,0	14	12
1,2—1,4	5,0		13	6,5	15	13
1,5—1,6	6,0		14	7,0	18	15
1,8—2,2	7,0	+1,5	16	8,0	24	20
2,5—2,8	8,0		18	9,0	30	25
3,0—3,2	9,0		20	10,0	36	30
3,5—3,8	10,0	+2,0	23	11,5	40	34
4,0	11,0		26	13,0	45	38
4,5	12,0		30	15,0	50	43
5,0	13,0		34	17,0	55	47
5,5	14,0		38	19,0	60	52
6,0	15,0		42	21,0	65	55

12. При сварке деталей неодинаковой толщины ($s \neq s_1$) диаметр точки d принимают равным (1,00—1,25) значения диаметра, рекомендуемого для деталей меньшей толщины.

13. При сварке трех деталей допускается сквозное проплавление средней детали.

14. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемых контактной рельефной сваркой, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

мм

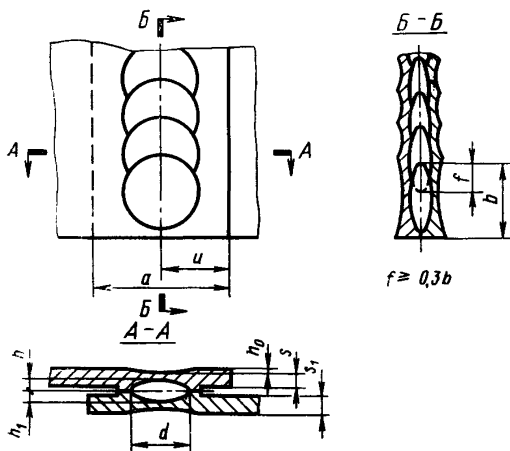
Таблица 3

$s = s_1$	d		a	u	l_{\min}
	Номин.	Пред. откл.			
0,3	1,5	+0,5	3,0	1,5	5
0,4—0,6	2,5		4,0	2,0	7
0,7—0,8	3,0		5,5	2,75	9
0,9—1,1	4,0	+1,0	7,0	3,5	10
1,2—1,4	5,0		8,0	4,0	12
1,5—1,6	6,0		10,0	5,0	15
1,8—2,2	7,0	+1,5	12,0	6,0	18
2,5—2,8	8,0		14,0	7,0	23
3,0—3,2	9,0		17,0	8,5	27
3,5—3,8	10,0	+2,0	20,0	10,0	30
4,0	11,0		22,0	11,0	34
4,5	12,0		24,0	12,0	38
5,0	13,0		26,0	13,0	42
5,5	14,0		28,0	14,0	46
6,0	15,0		30,0	15,0	50

15. Рельефной сваркой выполняют соединения с расположением точек, определяемым конструкцией свариваемых деталей. Однорядные и многорядные швы аналогичны швам при точечной сварке.

16. Одноточечные сварные соединения не рекомендуются.

17. Рельефная сварка более двух деталей не рекомендуется.



Черт. 3

$s=s_1$	a		a	u
	Номин.	Пред. откл.		
0,3	2,5	+1,0	6	3,0
0,4—0,6	3,5		7	3,5
0,7—0,8	4,0		10	5,0
0,9—1,1	4,5		12	6,0
1,2—1,4	5,0		13	6,5
1,5—1,6	6,0	+1,5	14	7,0
1,8—2,2	7,0		15	7,5
2,5—2,8	7,5		18	9,0
3,0	8,0		20	10,0

18. Конструктивные элементы сварных соединений, выполняемые контактной роликовой сваркой, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.

19. При роликовой сварке ленты с листом величину нахлестки a увеличивают на 25%.

20. Допускается отклонение размера u на $\pm 20\%$.

21. При сварке деталей неодинаковой толщины ($s \neq s_1$) ширину шва d принимают равной (1,00—1,25) s .

22. Контактной стыковой сваркой сопротивлением соединяют детали площадью до 80 мм². На специальном оборудовании допускается стыковая сварка сопротивлением деталей площадью до 280 мм².

Контактной стыковой сваркой оплавлением соединяют детали любого сечения площадью не менее 10 мм².

23. При стыковой сварке сопротивлением торцы деталей должны быть перпендикулярны продольной оси.

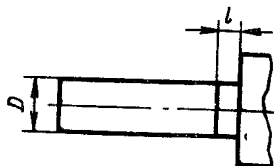
24. При стыковой сварке сопротивлением стык располагают перпендикулярно продольной оси детали; при сварке оплавлением между продольными осями деталей допускается угол, равный 90—180°, с симметричным расположением плоскости стыка по отношению к этим осям.

25. При стыковой сварке детали в месте их соединения должны иметь одинаковую форму и размеры. При сварке деталей неодинакового сечения большая деталь должна быть обработана, как показано на черт. 4 и 5.

26. При стыковой сварке оплавлением круглых стержней отношение большого диаметра к меньшему допускается не более 1,15, а

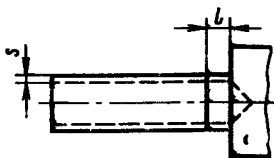
для стержней квадратного или прямоугольного сечения и для листов отношение большей толщины к меньшей допускается не более 1,10.

27. Основные типы и конструктивные элементы сварных соединений труб с трубами и труб с арматурой (фланцы, ниппели, штуцера), выполняемых контактной стыковой сваркой оплавлением, производить по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.



Черт. 4

Примечание. Длина выступа большей детали l должна быть $\geq 0,5D$, но не более 10 мм.



Черт. 5

Примечание. Длина выступа большей детали l должна быть $\geq 5s$, но не более 10 мм.

ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ПРИНЯТЫХ В СТАНДАРТЕ

Расчетный диаметр точки d — диаметр литого ядра в плоскости соединений (точечных, рельефных, роликовых).

Шаг точечного шва t — расстояние между центрами соседних точек в ряду.

Расстояние между рядами точек c — расстояние между осями рядов точек.

Величина проплавления h или h_1 — наибольшая высота литого ядра в одной детали.

Глубина вмятин h_0 — глубина отпечатка электрода на поверхности детали.

Длина литой зоны b — длина литой зоны в продольном сечении роликового шва.

Перекрытие шва f — величина перекрытия соседних литых зон роликового шва.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 15878—70	Соединения сварные, выполняемые контактной электро- сваркой. Основные типы и конструктивные элементы	3
ГОСТ 14806—69	Швы сварных соединений. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов. Основные типы и конструктивные элементы	15
ГОСТ 16037—70	Швы сварных соединений стальных трубопроводов. Ос- новные типы и конструктивные элементы	86
ГОСТ 16038—70	Швы сварных соединений трубопроводов из меди и мед- но-никелевого сплава. Основные типы и конструктивные элементы	136
ГОСТ 14776—69	Швы сварных соединений электрозаклепочные. Основные типы и конструктивные элементы	178
ГОСТ 9466—60	Электроды металлические для дуговой сварки сталей и наплавки. Размеры и общие технические требования	185
ГОСТ 10051—62	Электроды металлические для дуговой наплавки по- верхностных слоев с особыми свойствами. Типы	198
ГОСТ 9467—60	Электроды металлические для дуговой сварки конст- рукционных и теплоустойчивых сталей. Типы	205
ГОСТ 10052—62	Электроды металлические для дуговой сварки высоколе- гированных сталей с особыми свойствами. Типы	209
ГОСТ 2246—70	Проволока стальная сварочная	227
ГОСТ 10543—63	Проволока стальная наплавочная	247
ГОСТ 16130—72	Проволока и прутки из меди и сплавов на медной ос- нове сварочные	256
ГОСТ 7871—63	Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов	268
ГОСТ 11545—65	Сормайт. Сплав наплавочный прутковый и порошкооб- разный	274
ГОСТ 11546—65	Сталинит М порошкообразный. Технические требования	281
ГОСТ 2671—70	Прутки чугуны для сварки и наплавки	285
ГОСТ 7122—54	Швы сварные. Методы отбора проб для химического и спектрального анализов	291

ГОСТ 3242—69	Швы сварных соединений. Методы контроля качества	296
ГОСТ 6996—66	Сварные соединения. Методы определения механических свойств	303
ГОСТ 7512—69	Швы сварных соединений. Методы контроля просвечиванием проникающими излучениями	354
ГОСТ 14782—69	Швы сварных соединений. Методы ультразвуковой дефектоскопии	367
Перечень стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров		381

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Часть II

Редактор *С. Г. Вилькина*

Обложка художника *Г. Ф. Семиреченко*

Технический редактор *Н. С. Матвеева*

Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в набор 24. 04. 1973 г. Подп. в печ. 27. 10. 1973 г. Формат зд. 60×90¹/₁₆
Бум. типогр. № 2 24,0 п. л. + 2 вкл. 2,0 п. л. 23,47 уч.-изд. л. Тираж 5000 Изд. № 3055/0?
Цена 1 р. 17 к.

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1774