

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ.

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

ΓΟCT 27580-88

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЯ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ, СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД-ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ.

ΓΟCT 27580—88

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Arc welding of aluminium and aluminium alloys in inert gases. Acute and blunt weld joints. .

Main types, design elements and dimensions

OKCTY 0072

Срок действия

c 01.01.89

до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения из алюминия и алюминиевых сплавов при толщине кромок свариваемых деталей от 0,8 до 60,0 мм включительно и устанавливает основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры разделки кромок и сварного шва, выполненных дуговой сваркой в инертных газах.

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубо-

проводов.

В стандарте приняты следующие условные обозначения способов дуговой сварки в инертных газах:

РИН — ручная неплавящимся электродом с присадочным ме-

таллом;

АИН_п — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИН_{по} — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом — трехфазная;

АИП — автоматическая плавящимся электродом — однодуговая;

ПИП — полуавтоматическая плавящимся электродом.

- Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.
- Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—19.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1988

ипа 1		условное обозначени условное	N	825
Табл	Yrod co-	ensteers geranes 8	179° 122° 121° 91°: 30°5°	25. 25. 25.
	eg.	пил	4—12 4—12 4—12	3 12
	на свариваемых Мы, для свособов смарки	иип	4 12 4 4 12 4	25 -12
	CEADOR CONTRACTOR	en HNA	1 1 1	52
	Толщина детадей, мы	"HHA	0,8 6,0 20,0 12,0	8.0.9
i	Tach	вина	10.00 10.00	8,0 0,5
		Форма новеречного сечения подготовленних кромок к выпоавенного шва		
		Adpaster Caspanco urpa	Односто-	Односто- ронний на подкладке
	Форма	ROLFOTOR- NEWELK KDOMOS	Без скоса кромок	
Ì	KHW2)4	тви соеди		Sosonia

Продолжение табл. 1

, 31	Усвовое ветаненодо виняницесо	X3	4×	32
Market Show one	elintent Letanek	179°— 91° 89°—60°	179°— 122° 89°—32°	179°— 122° 89°—60°
	пиа	1 1	1 20,0	1 3
COLO	ини	4 4 4	8,0 0.08 0.08	8 8
1 30 PM	₈₁₁ HMA	28 1	1 1	1 1
Tonuthia teranéh M	*HNA	2,0- 10,0 2,0- 6,0	- 4.0 - 20,0	1 5
Jeru Jeru	нич	0,0	0,08	12 3
	форма поперечного сечения подготовлениих кромок и выподненного шва			
	Характер сварного шва	Двусто- ронняй	Односто-	Двусто-
	ACETHIAX ACETHIAX NDOMOK	Без скоса	Со скосом одной кром- ки	
EHES	ницэсэ пиТ		5080RT\	3

2 - 1887

1 70		Условное обозначения соедивения	3,6	37.	88
продожжение таба.	Nras co.	Action and a grant of the state	179° 165°: 89°75°	179°— 136°	961 983
(bood)	ž Om	пил			- B.
	свариваемых . Ала способов авжи	пип	35	6-20	28
	31 80	an HMA	1	ı	88
	Tennual Aeranes, m	чина	1		822
7	Aera	"нид	35	4-26	28 1
		фовый поперечного селения подготывающих космок и выполненного ина			
		Anthrace Churco III88	Двусто- ронянй	Односто- ронний на подкладие	Двусто- рониий
	форма водготов- дентых кремок		С двужя скосами од- ной кромки	Со скосом одной кром- жи	С даумя скосами од- вой кромки и одним скосом вто- рой кромки
	R3(389)	иказоо пиТ		Veroboe	

raba, 1		уславное обозвачени соединени	88		y10		
Продолжение та	Yroa co-	елинения Зеталей В	179°-	8661	179°— 122°	89°61°	
Locool	иич		28	828	28≅	58 1	
7	поемы	AMH _{n3} Chapsed Colors of the		30.	ξ×	-82 	
	а сваря им, дал сварки	KRNA 818	1	1	왕 1	1	1
	Toamusa Actazeh, Mu	ания	8-20	38	4-40		
	T	"НИ1	4-20	518 -	1 -20	80-2-	:
		Форма поперечнойо семечня подготовлениих кромок в выполнеженто шва	Q		Q (
		Appacyce chapsoro maa	Односто- ровівній		Двусто. ровинй		
	формя	ē '-	Со скосом двух кромов				
2*	кинов	идэээ пиТ			90805	V ₁ V	

состинение орозниление устовное <u> 24</u> 53 E Продолжение табл. Угол со-единения детадей В 91°.--120° 89°.--60° 916-8 3-203-20 -202 - 303 - 203 - 203 - 20шиу Толшина свериваемых деталей, мм. для способов сверки LINE 8 4BHHA 2<u>8</u>2 8 чнич 8 8 $\mathbf{n}_{\mathrm{HHd}}$ рошеречного сечения подготовленыя кромок и выполнаявого шва depuis depuis Односто-Характер сварного шва Двусто-ронинів Односто-DOMENIA CKOCOM одной кром-Bes cuoca Форма подготов-ленных кромок **RDOMOR** тип соедивения Tasposoe

-
Tabla.
Тродолжение
44

. 21	уславное прединения состаниемия	2	TC.	10
ofice Vice An	елителя веталей В	149°	89°—59° 91°— 121°	89°—59° 91°— 121°
, #50 × 90	шиу	4-20	-28	68
CROC	пип	4-204	4-20	8 - 28
1 38 42 1	ea ^{HNA}		1	
Толинна леталей, ми	иния	4-20	\$	4-20
Tar	пНИч	4-20	4-20	4-20
	Форма вопиречного сечения водготовлениях кремок и выполненияло шва			
	Хорвхтер сваряного плев	Двусто- ронинй	Одиосто- ронний	Двусто-
форм	подготов- ленных кремок	Со скосом одной кром- ки		
нинэе	Тип соедн		PosogesT	

SA. 1		Условное обозначения сосамиемия	4	22
Продолжение табл.	Sroe so	сданения деталей В	91°- 100° 89°-80°	91°— 105°— 29°—75°
pogor	dos	пил	2.18	
	свариваемых "Для способов арку	пип	85	88
	70 70	es HHA	1	ı
	Толицина детадой, ми	иниу	852	ı
	Term meru	"HWd	82.5	#8 -
		Формя поморечного сечения подготовления кромок и выполнециого шва		
	6 6 7 8 8 3	CBSDROYO		йнинофотрунД,
	Форма	подготор- ления кромок	С двумя скосами од- ной кромки	С двумя краноля- нейными скосамя од- ной кромкя
1	кипэн	Тип совля		9080das T

	No.		Hpch. Gwro	±0,5.			0,14		+2,0	1		
	ľ	-	шимон	8,0	2.1		2,0		-			
			e .		1				Or 0 No. 0			
			36L2 _e		2s+4			_	2. ‡			
	ages	c	88,21,				28+5				:	
	е, не более	о маи	.16151				2s+6					
			.221,621	2s+5			I		28+5			
МЖ	4		Hueal Grand	+0,5	0,1+		+2,0		+1,0	+2,0		
			нимоН.				0					
Разиеры,			-	От 0,8 до 2,5	Cr. 2,5 Ao 6,0	Св. 6,0 до 10,0	Ca. 10,0 Ao 12,0	CB, 12.0 до 20.0	Or 4,0 no 10,0	Св. 10,0 до 12,0		
-			Chocos	РИН.: АМНа					АИП; ПИП			
	е вялыенты		cnapisono mas	·,)) *100 j			!
	Монструктивные		MOGRADOMACHINIX RDOMOK CHADEBAOMUX ACTARER	°£		27	38		21:1	51 2 4,73		
			наявикооО пинавитьюю				2					

50 811 81			. Logil . Logil	ĺ	±0,5				0 <u>.</u>				
Ta6a			Номин.	8.0		0,1	2,0	3,0	4,0	A.	2,0		
	Conee	9	159*196*	2s+7			8+8						
	98 '9	HOD	178°160°	2s+5		1							
	۰		Пред отка	4		0' H	-H				H		
		<u> </u>	немон	۰		-			 n3				
W		258	эм эк , ұ		-		m						
Размеры, в			49	Or 0,8 Ao 1,0	Св. 1,0 до 2,0	Св. 2,0 до 5,0	От 5,0 до 16,0	Ca. 16,0 до 18,0	Св. 18,0 до 22,0	Св. 22,0 до 25,0	Or 3,0 Ao 12,0		
		Cenend	CBSDKK	, mya	AMH.		AMH ₁₃		АИН»,		АИП; ПИП	,	
	SACMENTS		Chapteoro attan		\$	Š.	To the second	7			-		
	Конструктивање	модготоваения	кромок свариваемых деталей	Z			\$1.5°	1	5, 6 2.75				
j		RWE JOHNS	енбодО элидэоэ					Š	:				 -

	3		Hpest. orred.	±0.5					0:				±0,5	-	H		
			нежон.	_					CN _				-	¢	•		
:	e e		Hpen. ormi		Ŧ					7				7	:		
			Номия							-							
	£4		#09—#68 		P2			7	-		ių:	,	62		4		
	•		.1664T	\$		10				13			5				
	2	Hon B	. 0968	8				1					÷ +		,		
	e. ne Conee		.156tj	Ţ	8+7	8+8	01.10	+	3+6	s+8	.	s+2		Ą	,		•
Размеры, им			-0911671	2+3	3+6	2+4	-	2 2		1	£ .		2+6		Ľ		
			્ર	OT 2 10.3	Ca. 3. ao 6	CB. 6 Ao 8	Ca. 8 до 10	Or 10 Ao 14	Cs, 14 до 18	Св. 18 до 20	Св. 20 до 24	CB; 24 до 30	Or 4 no 6	CB. 6 Ao 8	Ca. 8 go 10	8 no 13	
			Сварки	PMH _{a:}	ANH	A 1.11.1	JIII U			AMHus			AMIT:		АИП		
	SHIME SACRESTIN		сварного шво			Z	2		1	E Z		(a)	i				
	Конструктивные		TOURONOMENTA REGIONA CRADENCALIX ARTARER		·/			-	17	r a		I.J		Z	- 1	95.04.55 95.04.55 95.04.55	
			Обозначен Соединения							У3							

to.	1		o!Ŧ°	ł						ŝ							
## [2]			Lacil				+1						- F	4			
Таблиц	•		-ивноН		04		60		C4				*			 	
.6		-	Heell. axto		Ė		9	-	F			7	_			-	
-	40		. Мижой			-				0							
	-		Hpeal, orka.	_		+1				_	63 #					 	
	No.	-	Номин.	-N	l	62			100		- 10		40		_		
		i	що эо.		!				((g-	-06)—1))				 	
	ĕ		-06° 90°	-				.((g-	081	<u>)—</u>	D).		_		 	
					90 10 H			T		1		İ	œ ⊥	un L			
	99905	me g	.2868	1	1,58 + 8				1,4s+6			1,6s+7		1.5s + 8	1,65+5	1	
	е, не более		-251—4621	1 24	1.00 t	01 1 03	1 + 86	1	34.34			1,6s+7			1		
Размеры, мм			46.	Or 4 Ato 6	Св. 6 до 10	Cs. 10 ao 14	Св. 14 до 20	Or 4 no 6	Св. 6 да 8	Ca. 8 до 10	Ca. 10 go 12	CB. 12 go 14	Св. 14 до 20	OT 4 AO 10	Св. 10 до 20		
			Сварки		PAH. IMII AMH.						AMII.						
	Me anemental		Chapmore una		\$			Z	23		a][3:				
	Конструктивные		подготовления кромок свярараемих деталей		L.				7.5	1-	\$		交気	15	2, 2,6,72		
			эгантодО наницэоз							Š							

1 0	1_		.t∓s				Š						
	100		ижто дведі					_ _					
E 0 8 1	50		нижон.			-		60	1				
-		7	naro madi	1				7	17				_
	-0		.нежоН				0						
		- 1	пред оты					7	. 4				_
	1 "		жимон	64			60		4				
			До эд.					(a-)					
			CF 30,			اه	180b)			·			
	## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ##							4	ro				_
	<u> ~</u>		CB, 90°		-			52					
		й най	e9968	8+35°			iņ.		9 +				
	Coalee	Ē	007 200	ಸ್ತೆ			6-1-56		1,48+6		. 1		
	He 60			<u> </u>				!			.		_
>	# (d)		.551611	1,55+6	+ 85.		= +		,	4	_		
ž				12	ng.		1,68+10		'	1,45+6		-	
Ξ.	l —												_
28 28			Sta	+0	9 8	8 <u>0</u>	22	28	40	99			
<u>е</u>				5 8	S &	G.	8,6	Ca. 12	5 8	₽ ₈			
Δ.			G B					1					_
			CBaping	PMH,					Ē				
			05	<u> </u>						-			
												-	_
	Ì		i		- Ž				≫ .			1	
	副				B	2 7		$M_{\rm s}$	1 .	1			
	STREMENTS		csápharo	0,7	S CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR	K	7	74	3	-			
- 1	- 1		·		1	7	النسط	77	7777.				
	21		- <u>-</u>										-
ı	Комструктивяне		полготавленити кромок сваритескых дералей	°0.	14/60	1	쁴	87	المراض	el l			
- 1	000		полготовленити Омок сваритески Деталей	<		<u> </u>	<u> </u>	Æ	罗:	ζ'		-	
I	Ř		отовлен с свария деталей		Z	777	24 7	3/7	7-	7 2			
			MOK		12.8				7//4.	<u> </u>			,
					- A	4						Ė	
ļ		34 2011	эрвидеооО пневидеоо				90 56						

9			o∓a			ŝ			
	50	7	Hpch, ork		#H		Ŧ		
7.00	1 90		Номин.		Ŧ		69	63	
Mus		78	Hpea, ors		+22	7	1	64 - -	
BOACH	-65		Номки.		6				
Продолжение табл.	T	η.	Hpea. ors	4			#		
Пр	•		Намон		m3	64		65	
	5	_	*0€ oII.				3)p)		
	اتــا	ı	CP 30s			°((d08	(a—(1		
	23		ne ar	4	ro.	က		4	
	6,12		.06 'WO	01	23				
	ne boxes	д нап	.0968		1,68+7	1,58+8		1,6s+7	
г, жм	c. me 6		.281—.811	1.65+7			ı		
Размеры,			4	CB. 10 до 14	Св. 14	От 4 до	Cs. 8 30 10	Св. 10 до 20	
_			Способ	ПИП		АИНа:	АИП		
	de saekentsi		сварного шва						
	Конструктивные элементы		подготовлениях хромок свериваемых деталод						
		918	наганкоээ швеницесэ			85			

١				,₁∓∞			900	3								
.		-	_	174	10	9	F	90	6	10						
:				1 = 2		N										
			18	Hpea. ork			-	+	_							
				Номии.			5	5								
			ş	AsqII ANTO			7			#						
ł	ba	40	주 0위 기	Намон.			I/O			2						
	-	Rdu	-	-KHTO			-	Ħ		-						
	黄	F	3				1			1						
	96		3	,янкоН	C4		1	-1 1 -1								
		<u> </u>		.06 oH				6) + p)								
		ti_						81)+p) 8(-p)								
- 1		<u>-</u>		CP' 30,				(a-(18								
	-			.5161												
				291-2691		8+22,I										
	46			34,30,			01+	26'0								
- 1		ا ا	ă	A021-A21				-00								
_,		Source	ľ				9+	s8,0								
줐	u	9 91		163,162,												
ΞÍ		1		84,-90,			9+	s6 ' 0								
e p	1			83,-82,		1,14+5										
21 65	1,0000			2821-621		2+2 5+2										
D a	_	-	<u>-</u>		51											
				49	유	<u> </u>	8 8	5 2	8 8	<i>5</i> 6 €						
	_		MT			1 0 4	1 0 %	1_0-	104	1.0						
			Cananab	O K M	рин,											
			_3	8	<u> </u>											
						.ÿ .		σ\ _v	100							
				2	1 1	?\\\`\`}	Ŋ	- 5A)	Y2:							
		3			3	AD		-7(Q#	7 "							
		здементы		сварного	3/	XX.	////	777	11/1							
		ž.		5		1		(777)	777							
				H												
	ļ	Қонструктивиме		овления к сваркивеных талей	ł	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		اع إن	W							
İ	1	Ē		7 6	3		9 /	750	<i>&</i> 83X\\							
		Ē		252	1 3		7 \	18111/2	X	· /						
		ğ		5 \$, ,		177721	2110	V/14 -	Sylve 0,75						
		,25,		DOLINGORACHMAI KDOMDK CBSDRBSCA ACTARCÉ			7771	. 777	X/1/1 0	1 3						
				1 5 E		2	9									
	1			виненицесо				Š								
	•		76/1	· · · · series or on pear Audille												

				41±20	J				8									
	-			1年4	=	I	<u>04</u>	1 22	I	포		FLD.	1	4				
	_			平/				64	graphic				1_	4				
	-20		*1	пред. отк				-	1									
	7			. намоН					\Leftrightarrow									
			3	.дест. откл.					69 11									
	t-p	600.	8 9	Номин				-01			_		Ĩ	9				
	- Norman	ed.		18840		_		pro-					+					
	₩ 1	100	돯	"neqlī				#1					L	<u> </u>				
	ita;		8	нвмоН					4									
- 1		e"		.06 out				.((g(06)	(a+1								
	_	e e							_	(a								
		<u> </u>		cie 30₅		(d-(180-b))												
		œ.	П]	°((d-081)-v)												
				26,26,		8+sZ,I												
	45			198,-192.														
			42	174°-170°				-10 + 10	s6	0								
- 1		Sance	田田	124, 120	ļ	_							_					
3				193,-192,		3+88,0												
2	to.	2		-08,18		9+28,0												
0.			li	1342-150s		_		9+	s 6	0								
2	9			.09				+2	81	1								
90° 90°	į.			.921—.621			$\xi + s$				+ 3			Z+8				
۵.					22		%%	88		88		왕怒		<u> </u>				
				*	98	ı	<i>6</i> 8	68		음음		Ca.		10 of				
1			8	# **		1					<u>.</u>		Ť					
			90	сворин	рин								ı	ПИП				
			_0	2					_		_		ㅗ					
				9														
				9														
ı	3	ē I		chaphoro.														
- 1	1			ā ·														
	in the second			-5														
_	4	2 .	_	ж.														
ŀ	É			F 2														
	1			33														
	5	Ē.		8 6 8														
- 1	A construction of the second	#		nogratoromenta onos ceapraser actanes														
	26	2		물 등 세														
-				подготфилення кронок свариваемих деталей	l													
-			. 6	COSTRUCTOR		-			452									
- 1			ð IS	ивъвнеорО					劣									

t~
766
родочиские

				,1∓0∦		.09								
		_		ŧŦγ	-	22 1	- 69	T ,						
				1干2		4		- PA -						
			-1	HDen. offs.		+								
	45		_	Номия.										
				Tipean.		#								
	No		20 90°	Номии										
	_	нри В		OIKU.			Al							
	9	Ē	8	Hpeat.		7	Ĭ							
	to:		5	нижоН	NO.									
		ď					(a + (30 -							
		iii.		'00 oll			(a—(30							
		9		CF 30.			(a + (180)							
-		<u> </u>				%((d—	(a—(180							
				36,18 ₆		8-	⊢sgʻt							
	ē.			169°-165° 84°80°										
				-021021	01 + 26.0									
_	-	более	Eds	31-81		0.1	. enin							
MM	١.		8	.991691		3+28,0								
ર્ચ	-	- 68		.08,18	9+56'0									
EL,				134,130-										
35	i Jenes			-9968			5.							
Ра	ᅸ			-921	60	9	- Si	1 4-10						
-					28	Cs. 28	Ca. 30	35.0						
					రిజ	ΰŘ	ಚಿತ್ರ	S S						
			good	84011	IHI									
			8	C89	È									
				8										
		_		1										
				сварного										
		ALL SERVICES		8										
		ž		X PA										
				144.3										
		ž į		orneshex Craphbackelx Tsjeff										
		Конструктиние		C Caspa Letalof										
	1	2, 1		nogrotoknesnux owoz gaspanaes getsnes										
				подух жромож д										
	-			соединения			-							
	•		SI.	нэтинеодО		9X	i							

8		*!∓ v					G			
6-ляц:		Пред отки.			#			#		
E .	•	нимен:	G	*	100	e	٩	7.0		
		лято двед.	7	5	+	7	9			
	q	Номик.				0				
		(Tpep, oran,		Ħ			# 5			
	u	Номин.	64		•	4		Ď.		
	19					°((q-	081) —	n)		
, MM	е, не болев	при В 179°—138°	1,68+7		01+39"	1,48+6	1,6s+7			_
Размеры,		10	Or 4 Ato 10	CB, 10 Ato 12	CB. 12 AO 20	OT 6 A0 10	Св. 10 до 14	Cb. 14 10 20		
		Способ	рин"			пип				
	элементы	ceaphtorio littea			Z			3		
	Конструктивные во	HOAPOTOBARBHAK KROMOK CRADERBERMK ARTBARB			Ě		0	100	14 to 18 18 5	
		Обозначение соединения					Ş			 _

ø, 。] 年 第 396 Табляца φģ <u>Ç4</u> 되장 **7**1 Ħ READ DESIL $i_2 - g$ тилимода 中 $\widetilde{\mathcal{C}}_{0} = \widetilde{\mathcal{C}}_{0}$ при В 175°—136° (a-(180-b)) $\vec{\sigma}$ 9+8600.8s + 59十900 200 1 H 14 的十分 선<u>명</u> 설립 <u>93</u> <u>69</u> M) Φ --ţ~ $\mathbf{2}$ -異 \$ 8 窝 器 8 8 Разиеры, <u>о</u> 0 E Or 36 30 엵 뫒 욻 얁 $\frac{2}{2}$ 26 Ca. 14 8 64 64 ő Ö 9 Ö Chocod PMHai AMHa AIIII caspitoro uma Koncreting and a second and a second as a модготовления кромок сваряваемых детажей 59 3 6.73 2-0 орезначания соезинения

6.		±‡∓ 20	1					200	>					
табл		₽ <u>#</u>			2			100	-			0		
Продолжение табл	190	лито "кваП						79	1					
Прода	54	нимон					4						>	
	32-31	lg.					· (1	-06)+ -	<u>-</u>)				
	Ę,	\$ 179°—136°					o((g—06	31)	p)				
	\$#.	E	0.68+3		ĵ	0,884		0,75+4						
ММ		4 H 11 H	1.5	17	13	21	a	*	9	86	co	0	<u>6</u> .	_
Размеры,		**	Св. 40 до 44	Ca. 44 Ao 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Ca. 56 до 60	Or 12 no 14	Ch. 14 A0 17	CB. 17 AD. 20	Св. 20 до 23	Св. 23 до 26	Св. 26 до 30	
		Слособ сварки	AMHza					AMIT:						
	Конструктиваме влементы	сварного шва		-										
	Конструктия	SOAPSTORREHMY KPOMOS CREDNESCHEX ACTALCS												_
		энвэрансодО г кинэникэээ						> 90						_

5			‡ 1.						ig.				
æ ≢i		1 1	пред. сти								79	4	
	the .		нимоН.	·	4		3			₽			ro.
	-		ото дафП	Ŧ					7				
			.наноН						0				
			17	<u> </u>		ø				-	dr.		ro.
	g ₁ = g ₂		98				(5 —8)	06)	-85)			
	B		200				.(ა ე—ე)	+	(32+ <u>G</u>			
		ави В	89*61*		1		1,55 + 6				1,45+4		55.1 + 35.1
ж	к. не более		141*-122*	ιΩ +		·	+5		64 4 81	0 + at.'r	1,58+4		
жеры,			179"—[42"	1,48+5	:	1+86,1	1,5s+5	I		- 0-1-0-1		45. + 65. + 60.	
Pas			•	Or 4		Ca. 12 40 14	Ca. 14 Ao 20	Or 20	Oτ 10 до 12	Ca. 12 20 22	CB. 22 24	Ca. 24 Ao 26	
	R	sare	о дозова	рин.	PHH.				АИП; ПИП				
	Stenenta		caspacro mas		Ę	1		0008			7	<u> </u>	
	Конструктивные элементы		полотовленных кромок свариваемых деталей			包含		\$				5, 2 6.75	
			оболнате: внаянласо						ტ გ				

			·(Ŧ)					25 65			
			пред. отка.					7			
	ħ,	•	Номик.	C4		6.0		10	1	4	10
			17	64		60	4	22	100	10	•
			лито дачи.	7				7			
	_		намон.								
		69	.06 °∏					ИĎ			
	6	64 B	Ca. 90*	10		=			-	2	
	α ₁ = α ₂		%6 off.				.(-	₹ (s—06)	92)		
	ä		.06 °#⊃				(-		98)		
	gonee	g som		- 1		1.55		1		2,4	2,2
	e, ne be		.22101+i	1.45+5	r- +	58+5		1	155		84 +
25 25	6		-521621	4.4	+ 55 1	150	-	5+ 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	50 -+		34
Разиеры,			*	Or 4 Ato 8 Ch. 8 Ato 10	Ca. 10 ao 12	CB. 12 A0 14 CB. 14 A0 20	Ca. 20 до 30	Or 20 ao 24 Ca. 24 ao 26 Ca. 26 ao 40	10 Ao	Ca, 12 A6 14	Ca. 14 Ao 24 Ca. 24 Ao 26 Ca. 26 Ao 30
			казер дозои	РИН _и АИН _и				AWH _{ES} AWH _{EE}	AMII;		
	The second of		свирнесо шва		3,			1 1		<u>t</u>	
	Therefore an expension and		подготовленных кромов сверивасиих деталей	-		道理	をする		(F)	7	21.3 6.73
			ениенингеодО виненингеоз					y10			

64 88 +200 Пред, отма Тэблицэ 40 намон \Diamond Mence 至 0,55 139.-91έ 491--611 ØÖ. ÇD. 00 $\nabla \hat{\theta}$ 128 - 112 a1,18+6 Ē 1440 - 132не болен g), ţ 101,-130.9 + 86'0.011-.401 끍 2 asmep m. 2 MQ. -001---16 8 쑆 60 65) 64 ę, 엻 옩 2 2 O RI О П(<u>40</u> a, <u>04</u> 96 erocro 69 ď Š <u>الم.</u> 2 ð Ö Ő Ö Choco6 chepks AHHa; AHHa; PMHa; AMHa рин"; PMH Arm. Dam continued into Конструктинные элементы BOALOTORACHIAN KDOMOK CBSDHBSCHIAN ACTORES S1,>0,7s кименицеор эвначенеодО [

<u>@</u>
45
${\bf \Xi}^{\prime}$
100
尺
Ψ.
H

2		-1	Hpen, ork	+0,5		0,1+			+2,0		
			нимоН.					0			
'	в. менее	1	MTO LSOII	9	7	-	ŀ	3	F	7	
	g. ne ste		нимоН		9	-	.	4	•	80	
		ď	женее	٠	9	-	+		•	80	
	,		6860°						q	+ 8	
	не более	6 × 40	-0262 -011101	·			6		q+	\$6'0	
M	4.		.001,68	v	9	t	-	2		13	
азмеры,			196	Or 1 no 2. Cs. 2 no 3		CB. 3 AO 4	От. 3 до 8	CR. 8 Ato 12	Св. 12 до 16	CB. 16 Ao 20	:
Ъ		Control	CREDKE	РИН _в	РИН»: АИН»			AMH.s.: AMII: IIMII			
	итимента		свирного лиз			{	11/1		7		
	Конструктивные элементы		RECEIPTORN CHARACTER STORY STO			-15	\$		21.3 6.75	1	
			ивремя обО жизницаю					2			

 $\stackrel{*}{=}$ ŝ 병원 Табляца 20年3 be ¢4 40 10 64 11 $\overset{\text{CY}}{+}$ Heel, orsel. 45 тюморт. \odot .((06-g)-n) \vec{a} 9+891 s. Goace 1,53+4 ž. 8 ž Ca. 14 no 20 얁 잂 0 턴 Размеры, 2 2 W. CB Ë 5 Cancol Campion PMH. AMII; IIMII caspitory mass Конструктивные влементы подготовленных кромок спариваемых деталей кипринтрос \mathcal{E} эниэли шеодО

7

CB, 18 Ao

Конструктивание влементы подготовления деталей деталей деталей свариого и состинательного и состинате

па 16		4		ито двед	=	F		+3			7				7	
25 FG				нижоН.			-						-			—
T.a 6		-T		.06 off						.(g-	-06)					
		Ē		C*' 80s						a(06-	g)					
		OTKS.	40.	.131—46	4	H		. (1)			#		#			
ŀ	Test	Пред	#ds	sa,-ea,	7		4		+2		7		1			7
	i	Помии.		.18116		•	9	2	13	9				ao		6
		Ho		.68 _* —26 _*	8	-	r		•	62		ৼ			10	
Размеры, ин				iai	От 4 до 6	Св. 6 до 10	Св. 10 до 12	Св. 12 до 18	CB. 18 A0 20	Or 4 Ao 6	Cs. 6 Ao 8	CB. 8 Ao 10	Ca. 10 Ao 12	Ca, 12 ao 14	Св. 14 до 18	Ca. 18 ao 20
			Cnocod	Cestoria			PHH _n ;			AMII;						
	demonstration descendence			сварного шва												
	Mannetheath		ı	MOLFOTOBACHRAY XPONOX CHADREGRAX ACTARCA		*3	Ż		i William	7.			i 177/1/2	31 5 0,75		
1				эувисодО пязницьоэ						£						_

	٩		fleen orse.		=	Ē		7		=	-			7		
				някон		0										
		ē		.06 o∏	*(d—06)											
		e l		'96 .aD	°(06—4)											
		OTKN.		,(8),(6		Ř	# 3			e4 †1			#I			
	8	номин. Пред.	eg mda	.6926.	7		4 4		+ +		*		7			
	3-3			.13I16	7		10		13	9			6.		2	
				.6968	60 4		ь	9	က	e 4		'		٥		
змеры, мм				la	Or 4 A0 6	Cs. 4 Ao 10	Cs. 10 ao 12	Cis. 12 до 18	Св. 18 до 20	OT 4 A0 6	Or 6.xo 8	O ₇ 8 go, 10	CB. 10 Ao 12	Ca. 12 ao 18	CB. 18 A9 20	
Pa			Способ	сварки	РИН _а ; АИН; ПИП;											
		знае элементы		caspatero man												
		Конструктивния		Modfortoshermax Kpowok, chapingsentax Actanesh												
				нэг ангодО жизнидэөэ						ų F	2					

			₽ Fi		ू हि म								
				*# at # .									
	Heat, oran				+ 53								
				.вижоН									
ľ				До 90°	"((d—09)+n)								
Ì	÷ ·			П			٠(ا	(g—06)	—p)				
Ì	8			8	(a+(b-90))°								
	é			5) ه	(06 9)	—p)				
				J08,16	-	-			9+				
	Ğ.		#B# B	.00196	ċ	+ Sq.	1.28+6						
		50346		81,-80,	i.	9			9				
×	40	Be 60		.00196	1,18+5		2.5. + 56.						
, MM			11	885885°	100	4	25 + 5 + 5 5 + 5 5 + 5						
иеры,	eme.		П	,96,16	1,15+5			ec + + ∞					
17) 48			-42		2	7	0.	=	22	55	10		
ā			**		Or 12	Cs. 14 Ato 17	Ca. 17	Cs. 20 до 23	Св. 23 до 26	Ca. 26	Ca. 36		
		их	des	Cassood c	РИН _п :								
	Конструктивные элементы подготовлениях. коромок свариваемых свариого шва			\sigma_1									
	l			иэгансооО живеидэоэ				E	-				

18			*‡		ेंड स								
Продолжение табл. 18				*S=3	#I								
24		,	<u>"</u>		4								
TEN 23	ANTO AME						Ĥ						
30			- Номия:					<u> </u>					
1000		 i		До 937		°((\$-06)+x)							
-	ษ์ •			8.	e((g-(6)-α))								
				CB. 9	c((06g))-α)							_	
		T		94,90,				100 0					
	4		90		÷.								
			Hatt	.00!396									
		более		4838	97								
35		10 ou		.00196	1.25	1,25+3							
, X		'		8882	00 00					-			
N c p M	6~6			£6,16	1.15 + 3.				-	5+ 54			
en सर्वे			45		4	9	90	0	2	7	92		
Δ.			64		연호	17	82	왕없	88	30	35		
					£ 5	9 e	.g. 5€	28	15 es	2,8	ng 68		
		HOD	dens	9000ED	AAAII. IIAAII								
	MERSING SURVETLE	277		ты сварного									
	Конструктивиле			A CONTOCOMINATOR OF THE STATE O				ę i					

Таблика 19

5			- H	8									
			ν ∓	ro .									
5	福	_	.дито .д. 91нд.	+l									
=	4		Номии,					0					
	4		Real, orxs.					+					
			Номип.	°((\$(−06)+π))									
	*		До 90°	<u> </u>									
				(n−(60−b))									
		60	Ce, 307	°((06—9))-∞}									
		Hau				01	(00-B	,					
	9.00		. 25°	0.78				0.68					
	9 +1 9 +1		50	0	i č								
МЖ			4 H	15	1	<u>0</u>	21	23	52	E-1			
азисры,			is.	Or 32	Cs. 36 Ao 40	Ca. 40 Ao 44	Cn. 44 Zo 48	Ca. 48 20 52	Co. 52 10 56	CH. 550			
P.			Спотоб	рин				<u> </u>					
	раементы		CBapitary IIIsa		6			5					
	Koncrpy strenuse		подготовлениях . кромок свариваемых деталей								b		
			экнэткиеоЭО кинэкилэоэ	61									

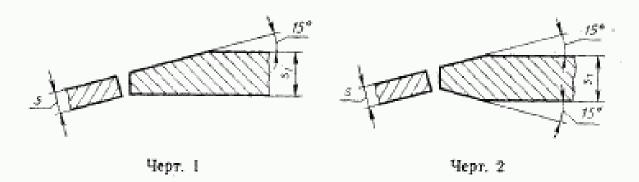
			* H									
			~ ∓	4								
	÷		Пред, отия	#i								
i	54		Немин.				w					
	4		лыто дафії					ř				
			ЕвжоН.				<	>				
:			100 OC.			.((d —06) + p)				
				(a—(90—b))°								
	á)،	(06—8)) + p)				
	Ťø	B Hall	3	°(-(p9))°								
	- · ·	=	88 187	0,7s				9,68				
	8+ +		-1.62 1082	ď				- G				
E, MM			五世 4	7	16	18	8	22	24	88		
азмер			96	Or 32 10 35	Cs. 36 Ao 40	Св. 40 до 44	CB. 44 Ao 48	Св. 48	Ca. 52 Ao 56	Ca. 56 Ao 60		
ф			Сварки	пип								
	Конструктичные элененыя		MOGNOR Chapterents Actages									
			емначанооо винанишооо е В				9,	n .	,			

- Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более Rz 40 мкм по ГОСТ 2789—73.
- Сварка соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 20, должна производиться так же, как для деталей одинаковой толщины. Конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 20

MM	
Толщина тонкой детали	Разность толщины деталей
Or 0,8 до 3,0 Св. 3,0 > 5,0 > 5,0 > 12,0 > 12,0 > 25,0 > 25,0 > 60,0	0,5 1,0 1,2 1,5 3,0

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 20 на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s, как указано на черт. 1 и 2.



При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.

- 7. В соединениях с углом соединения 179°—91° без скоса кромок деталей толщины свыше 6 мм при сварке неплавящимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером 1,0—1,5 мм×45°.
- При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размеров шва, но не более 2 мм — для деталей толщиной до 25 мм, 3 мм — свыше 25 мм.

- 9. При сварке в гелии на постоянном токе размеры шва могут быть уменьшены до 15%.
- Для расчетных угловых швов значения катетов К; К₁ должны быть установлены при проектировании сварного соединения.
- Предельные отклонения значений катета расчетных швов должны соответствовать:

$$+2,0$$
 мм при $K < 5$ мм;
 $+3,0$ мм при $5 \leqslant K \leqslant 8$ мм;
 $+4,0$ мм при $K > 8$ мм.

- 12. Размеры выполненных швов на участке перекрытия для замкнутых соединений, а также в местах, исправленных подваркой, могут отличаться от установленных настоящим стандартом. В этом случае они должны соответствовать нормативно-технической документации.
- 13. При сварке технического алюминия допускается увеличение размеров швов до 20%.
- 14. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Расчистка абразивными кругами не допускается.
- При переменном угле сопряжения деталей β шов делится на участки. Каждый участок сопрягаемых элементов выполняется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕИСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.01.88 № 67
- 2. Введен впервые
- 3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-ТЫ:

Обозначение НТД. на который дана осылка	Номер пункта
ΓΟCT 2789—73	5

Редактор *Р. Г. Говердовская* Технический редактор *В. Н. Мальков* Корректор *В. И. Варенцова*

Слано в наб. 10.02.88 Подп к неч. 26.04.88 2,5 усл. п. л. 2,68 усл. кр. отт. 1,39 уч.-изд. л. Тираж 25.000 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3 Тип. «Московский печатик», Москва, Лилин пер., 6, Зак. 1887

