

УДК 621.791.053

Группа В 05

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 ВПО Союзкриогенмаш

от 6 апреля 1979г. № 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;

- Кшш - шовная ~~наплавочная~~ прерывистая

Издание официальное

г.р. 8133983
от 29.06.79.

Перепечатка воспрещена

ГОСТ 1.0-68(3)

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

5. Параметры шероховатости свариваемых поверхностей, механи-
чески обработанных, не должны быть выше $6,3_{\text{нкм}}$ ~~$6,3_{\text{нкм}}$~~ по ГОСТ 2789-73;
поверхность свариваемых листов, изготовленных методом прокатки
(холодной или горячей) должна отвечать требованиям соответствую-
щего 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 $\frac{s}{s_1} \geq 2$ шаг точек ^{и расстояние между} ~~следует принимать~~
равным (I,15-I,20) ~~и~~ ^и ~~толщинами~~ ^с 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 боль-
шей толщины следует располагать между деталями меньшей толщины. До-
пускается сквозное проплавление средней детали.

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

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

12. При ^{точечной} сварке деталей неравной толщины диаметр точки прини-
мают 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 сваривающихся высоколегирован-
ных сталей;

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

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

15. При ^{швовой} сварке деталей неодинаковой толщины ширину шва следует
принимать равной (I,00-I,25) значения ширины шва, рекомендуемого
для деталей меньшей толщины.

Лист 1 из 1
592
18.07.79
Взам. инв. № 826
И 0325
Подп. и дата

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

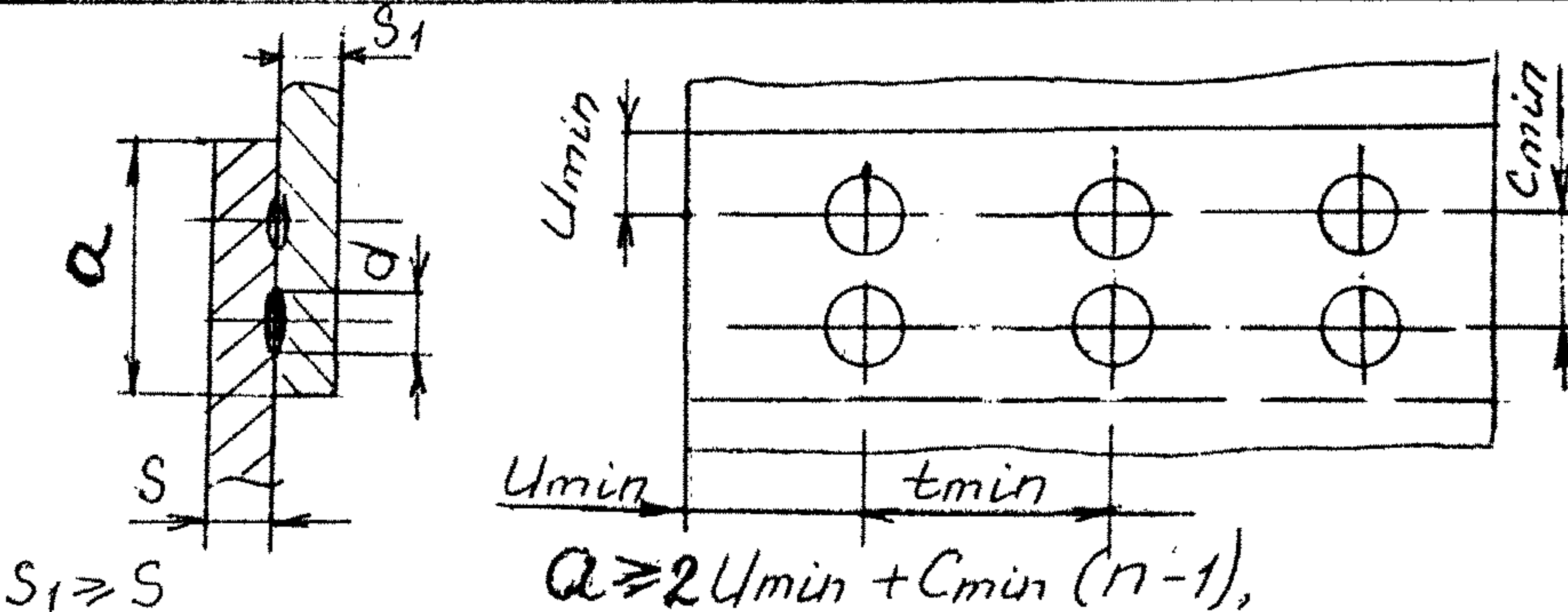
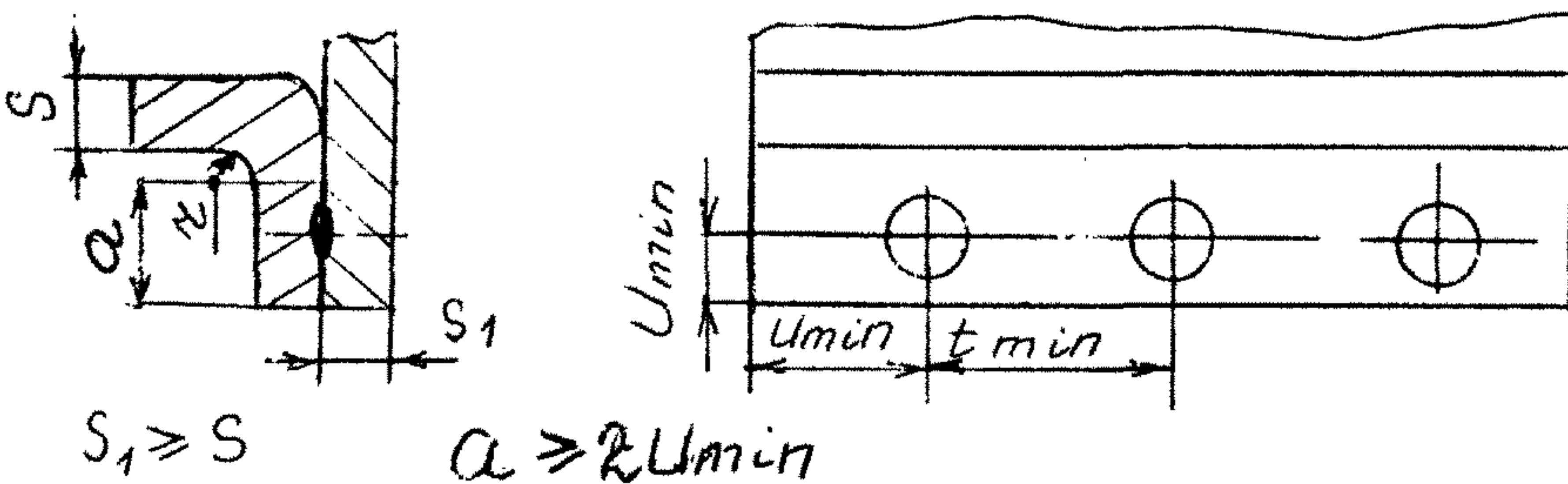
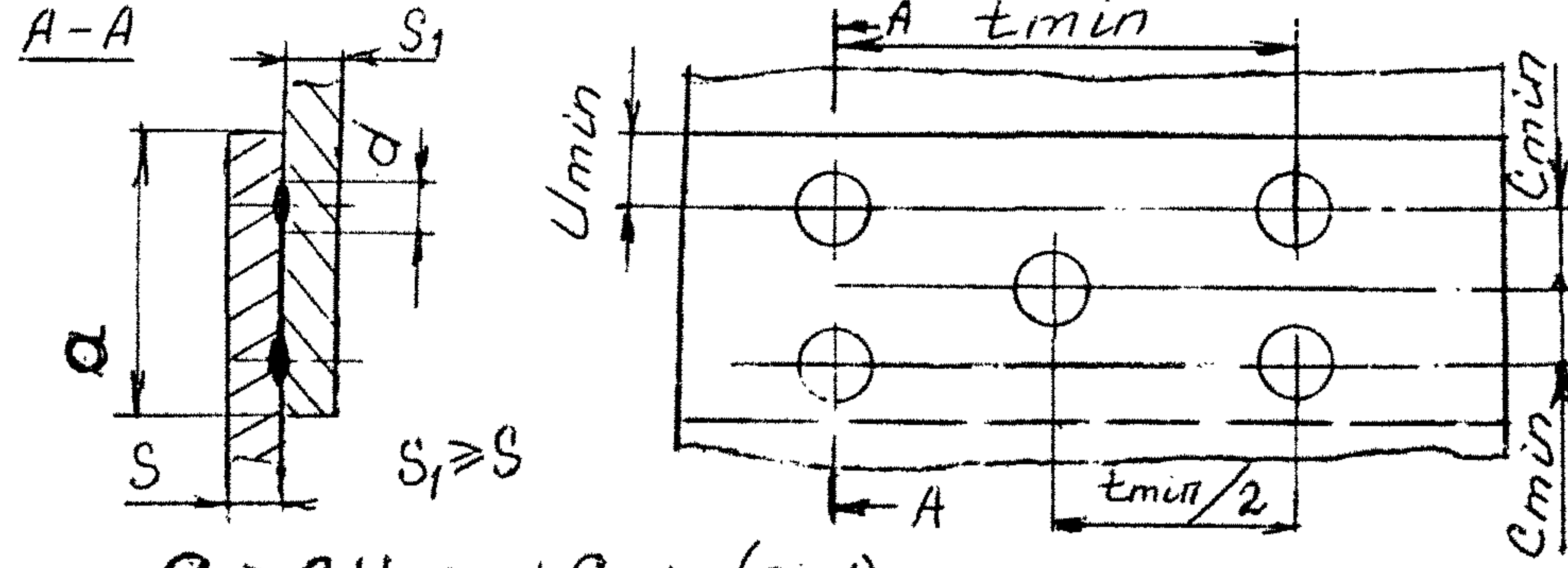
Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный однорядный и многорядный	Н1	 $a \geq 2U_{min} + C_{min}(n-1),$ $S_1 \geq S$	Кт	1. Размеры $U_{min}, C_{min}, t_{min}, a, S$, приведены в табл. Ia. 2. Количество рядов (n) в швах Н1 и Н3 устанавливается при проектировании. 3. Радиусгиба $\bar{r}$ устанавливается при проектировании в зависимости от материала
Нахлесточный однорядный с отбортовкой одной или двух деталей	Н2	 $a \geq 2U_{min}$ $S_1 \geq S$		
Нахлесточный многорядный с шахматным расположением точек	Н3	 $a \geq 2U_{min} + C_{min}(n-1),$ $S_1 \geq S$		

Таблица 1а

мм									
Условное обозначе- ние шва	S	U_{min}		t_{min}		C_{min}		d , не менее	
		для соединений равной толщины из							
		двух дета- лей	трех дета- лей	двух дета- лей	трех дета- лей	двух дета- лей	трех дета- лей	двух дета- лей	трех дета- лей
Н1, Н2, Н3	от 0,1 до 0,2	3,0	5,0	8,0	11,0	7,0	13,0	1,2	3,2
	св. 0,2 до 0,29		6,0		15,0		18,0	2,0	4,0

Таблица 2а

мм						
Условное обозначение шва	S	e_{min}	a_{min}	U		
				номин.	пред. откл.	
Н4, Н5, Н6	от 0,1 до 0,2	1,5	5,5	3,0	±0,6	
	св. 0,2 до 0,29	2,0	6,0			

Таблица 3а

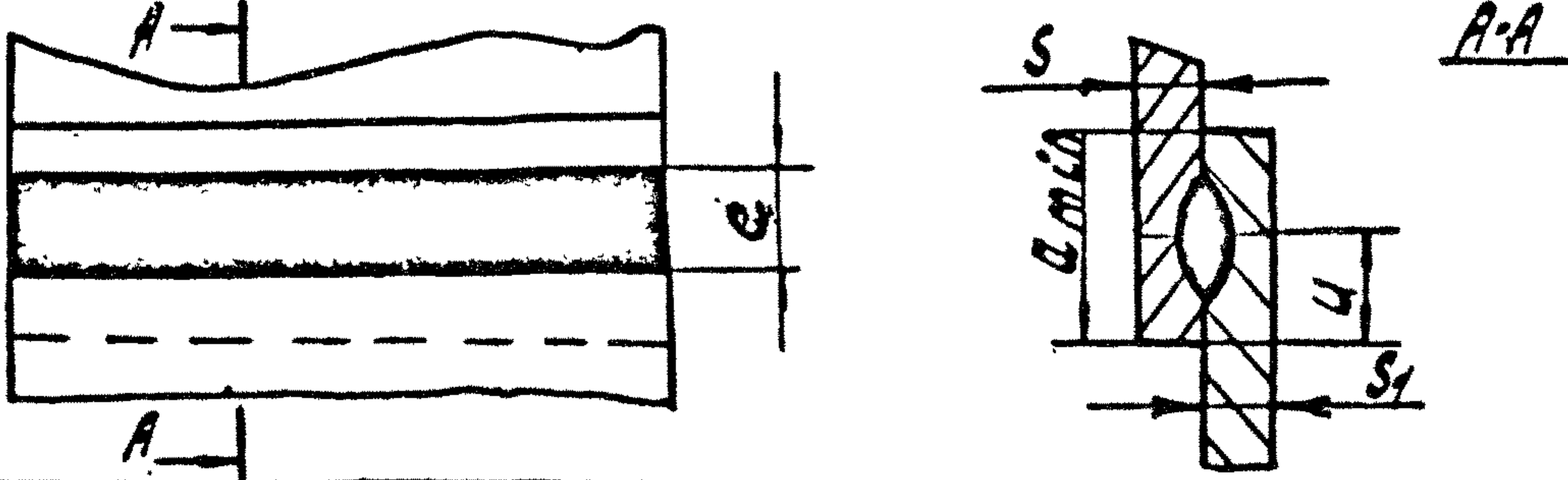
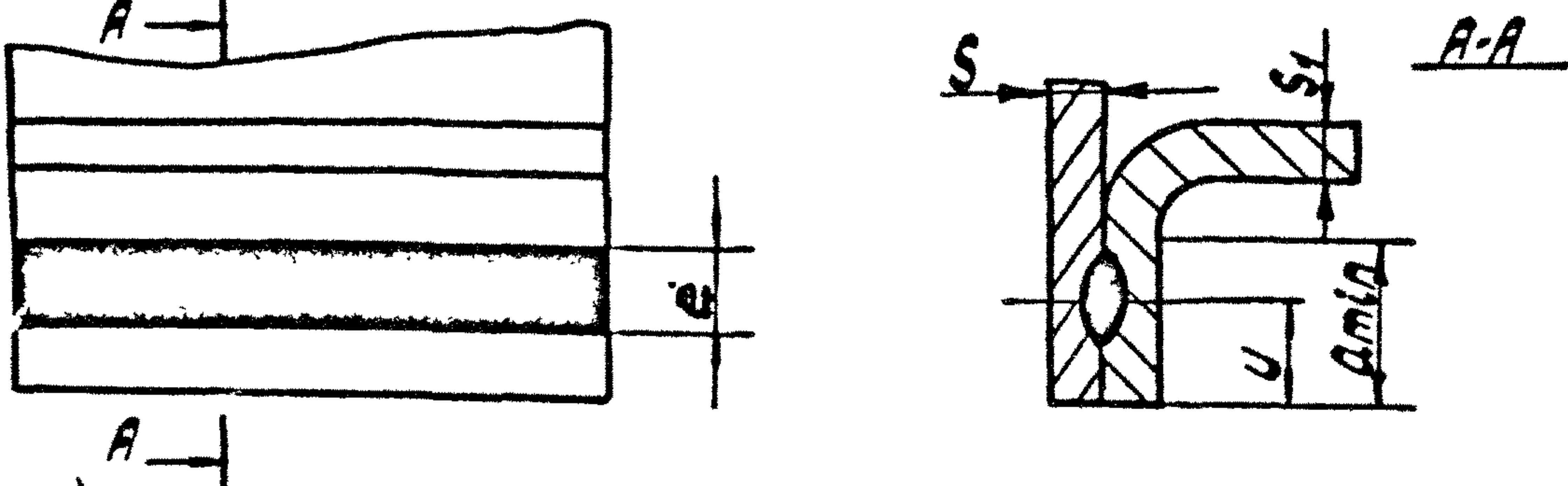
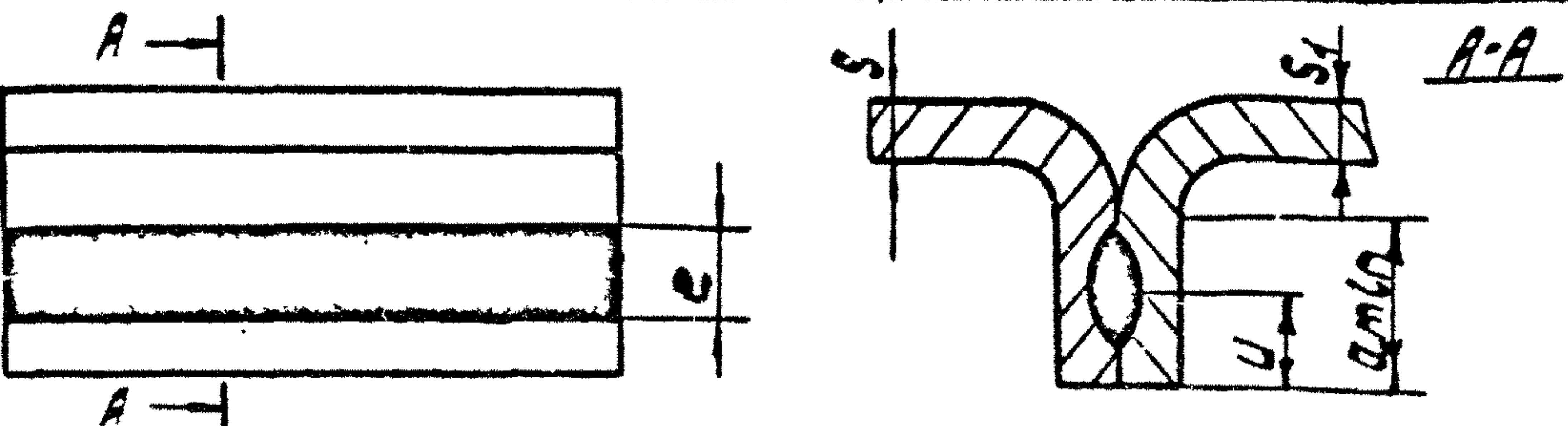
мм					
Условное обозначение шва	S	Свариваемые металлы		U	
		Стали и железо- никелевые сплавы	Медные сплавы	НОМИН.	пред. откл.
Н7, Н8, Н9	от 0,08 до 0,2	1,5	2,0	1,3	±0,3
	св.0,2 до 0,29	2,0	2,5	1,5	

② зам.

Изм. и подл. Подп. и дата	Изм. и подл. Подп. и дата	Изм. и подл. Подп. и дата	Изм. и подл. Подп. и дата
592	18.07.79	826	11.03.85

Таблица 2

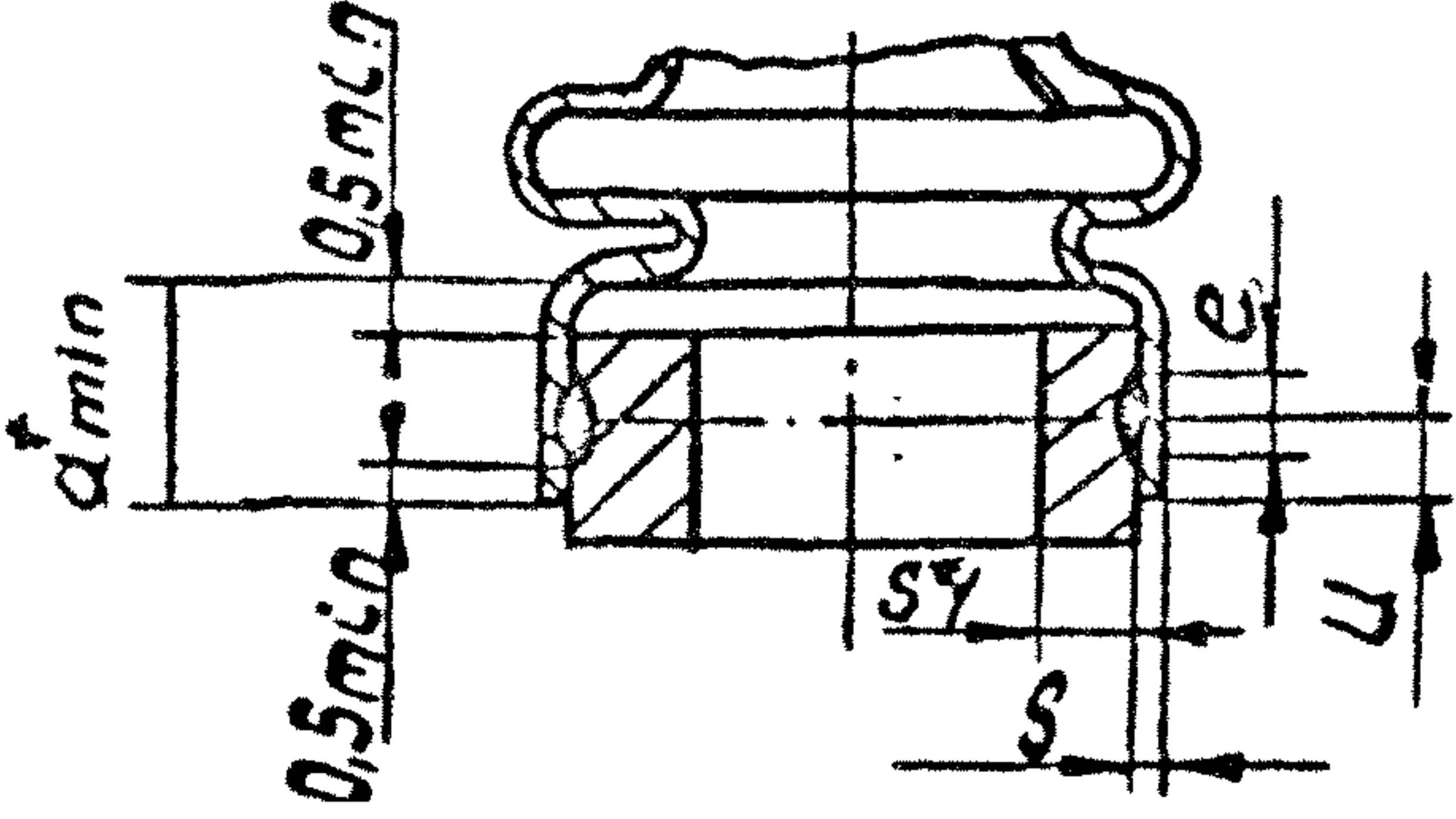
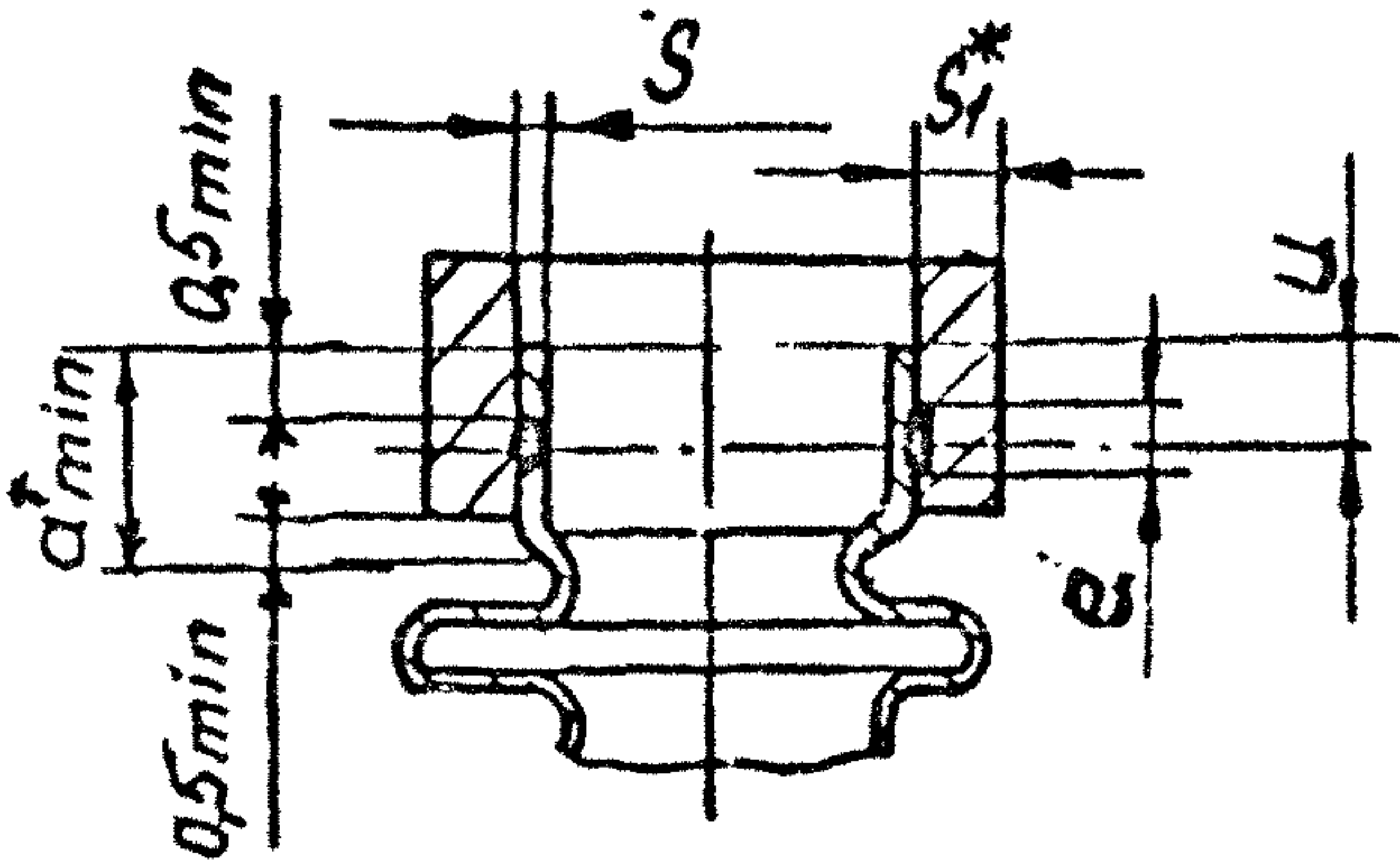
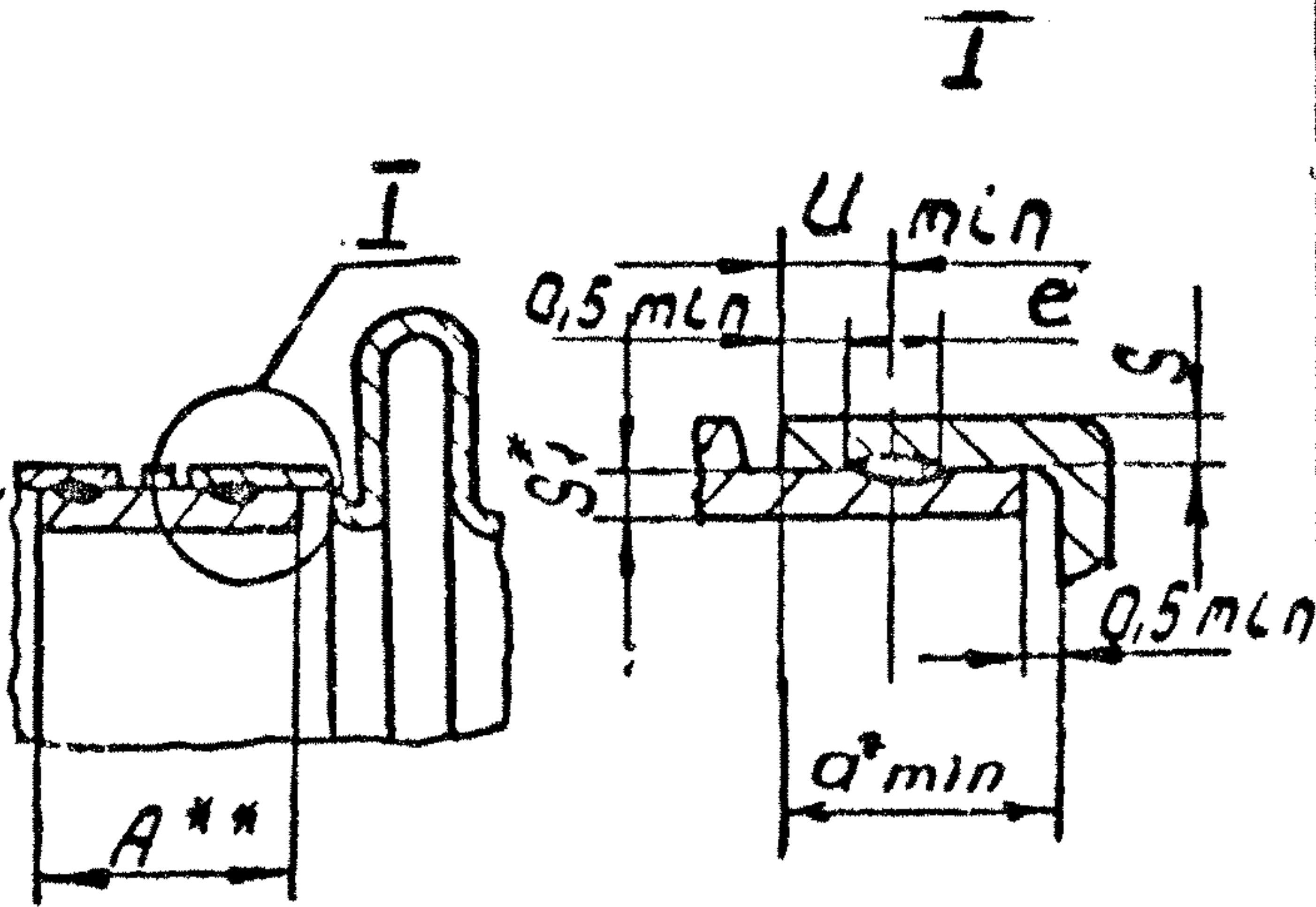
Соединения из сваривающихся высоколегированных сталей

Тип сварного соединения		Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный	Однорядный	H4		Кш Кшш*	Размеры S, S_1, d, U, a_{min} приведены в табл. 2а
	с отбортовкой одной детали	H5			
	Однорядный с отбортовкой двух деталей	H6			

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

Таблица 3

Соединения из сваривающихся сталей, железоникелевых и медных сплавов

Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Отбортовкой охватывающей арматуру	Н7		Кш Юш***	приведены в табл. За : ②
Отбортовкой, охватываемой арматурой	Н8		Кш	
Отбортовкой, охватываемой арматурой	Н9		Кш Юш***	

* $a_{min} = 2U + 0.5min$; $S_1 > 1mm$.

** Размер "А" устанавливается при проектировании

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

34-94

ОСТ 26-04-2388-79, ОСТ 26-04-2389-79,

С.152а

ОСТ 26-04- 480-79

Обозначение	Наименование	Лист (страница)
ГОСТ 23518-79	Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	I
ГОСТ 23949-80	Электроды вольфрамовые сварочные неплавящиеся. Технические условия.	87,138
ОСТ 26-04-1222-75	Изделия криогенного машиностроения. Общие требования и нормы.	4,5,88, 98,99
ТУ 14-I-1595-76	Проволока высоколегированная сварочная из сталей марок 03Х19Н15Г6М2АВ2 и 05Х15Н9Г6АМ.	90,91,92
ТУ 14-I-2304-77	Проволока стальная сварочная из высоколегированной стали.	93
ТУ 14-I-2372-78	Флюс сварочный плавленный марки АН-45.	95
ТУ 14-I-4968-91	Проволока сварочная из сплава марки св-08Х25Н40М7(ЭП 673), св-08Х25Н60М10(ЭП 606), св-08Х25Н25М3(ЭП 622), св-36НГМ1(эп803).	91
ТУ 14-4-597-75	Электроды марки АНВ-20. Технические условия.	90,92
ТУ 48-19-27-88	Вольфрам лантанированный в виде прутков.	87,138
ТУ ИЭС 623-87	Флюс керамический марки АНК-45МУ. Технические условия.	95
ТУ 48-19-221-83	Вольфрам иттрированный в виде прутков.	87,138

А.Зам

Изм	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изменен-ных	заменен-ных	новых	аннулиро-ванных				
1	4, 21-25, 46, 49, 53, 54, 58, 60-63, 65, 67, 69, 80, 85, 87, 94, 96	2, 5-10, 26, 43, 48, 71, 73, 88-93, 95	25а, 26а, 74а, 80а	11-20, 27-40, 44, 47, 50-52, 75-79, 81-83	ИЗМ 1 (162-84)	2388-79 <i>Ж</i>		
1	3, 6, 7, 8, 13, 15, 17, 18, 20, 22, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 32, 42, 150, 152	5, 43, 151	4а, 8а, 8б, 8в, 8г, 32а		ИЗМ 1 (163-84)	2389-79		
1	1, 2, 3, 5, 7	4		6, 8	ИЗМ 1 (161-84)			
2	3, 4, 5, 21, 63, 23, 24, 43, 49, 54, 64, 70, 71, 87, 88, 90, 92, 93, 94, 95	1, 2, 22, 26, 26а, 46, 53, 58, 60, 65, 66, 67, 68, 69, 74, 80, 80а, 8, 9, 10	2а, 23а, 43а, 74а, 80б, 10а, 10б	6, 48	ИЗМ 2 (41-89)	2388-79 <i>Ж</i>	15 03 89	01 04 89
2	4б, 7, 15, 20, 22, 24, 10, 9, 12, 16, 25, 26, 32, 37	1, 3, 5, 6, 8а, 19, 21, 30, 39	3а, 3б, 7а, 30а	4(100)	ИЗМ 2 (42-89)	2389-79 <i>Ж</i>	15 03 89	01 04 89
2	1, 2, 7, 152	3, 4	152а		ИЗМ 2 (43-89)	480-79 <i>Ж</i>	15 03 89	01 04 89
3	1				ИЗМ 3 (23-91)	480-79 <i>Ж</i>	28 02 91	01 01 91
3	1				ИЗМ 3 (24-91)	2388-79 <i>Ж</i>	28 02 91	01 01 91
3	1				ИЗМ 3 (25-91)	2389-79 <i>Ж</i>	28 02 91	01.01.91
п	74а				попр. 139-91	2388-79 <i>Ж</i>	4. 11. 91	с момента внесения
4	4, 23а, 91	150, 151, 152, 152а	74б, 30б		37-97	<i>Ж</i>		16.08.97г.
5	05, 150		91а		39-99	2388-79 <i>Ж</i>	1.08.99г.	1.08.99

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изме- нения	Дата введе- ния из- менения
	изме- нен- ного	замене- ного	ново- го	анну- лиро- ванно- го				
6	91а, 95	88			13-2002	<i>Е.А.</i>	11.11.02	02.04.02
7		105	47		55-2002	ОСТ 26-04-2388-79		
	35	5, 6			55-2002	ОСТ 26-04-2389-79		01.10.02
8	74, 87				32-2004	ОСТ 26-04-2388-79		
	42 (138)	6 (102)			— " —	ОСТ 26-04-2389-79		
	152а							19.04.04
9		46, 47			69-2004	ОСТ 26-04-2388-79		15.11.04
10	47				1-2005	<i>Е.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	08.02.05г.
11	2, 2а, 43, 74				63-2006	ОСТ 26-04-2388-79		25.12.2006
	5		46		63-2006	ОСТ 26-04-2389-79		25.12.2006
12	8(8), 10(10а)	26(26)			29-2007	ОСТ 26-04-2388-79		25.05.07
13		2а(2а)	265		61-2008	ОСТ 26-04-2388-79		
						ЕОССТ	31.10.08	01.11.08
14		7а (103а), 32 (128)	5а (101а)		19-2009	ОСТ 26-04-2389-79		
							25.06.2009	25.06.2009
15		47			27-2009	ОСТ	26-04-2388-79	
						ЕОССТ	28.07.09	01.08.09