

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,
утр. 21.03.84г.

Приказом Минхиммаша ВПО Союзкриогенмаш

от 6 апреля 19 79г. № 39 срок введения установлен

Проверен в 1984 г.

с 1.01 1980 г.

~~до 31.12.1980 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 ~~нагревал.~~ 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 чертеже должны быть выполнены по ГОСТ 2.312-72.

5. Параметры шероховатости свариваемых поверхностей, механически обработанных, не должны быть выше $6,3$ $\frac{6,3}{\text{мм}}$ 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 $\frac{s_1}{s_2} \geq 2$ шаг точек ^{и расстояние между} следует принимать равным (I, 15-I, 20) ^{и расстоянием между} ~~и расстоянием между~~ ^{точками} соседних рядов следует увеличить на 20-30%.

8. Паket 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 ^{точечной} 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 сваривающихся высоколегированных сталей;

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

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

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

Инв. № подл. 592
 Дата 18.07.79
 Подл. и дата 18.07.79
 Взам. инв. № 180
 Инв. № дубл. 10325

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. изв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

ГОСТ 1.0-68 (3)

Зам.
②

Таблица I

Соединения из сталей, сплавов на железоникелевой основе, медных сплавов

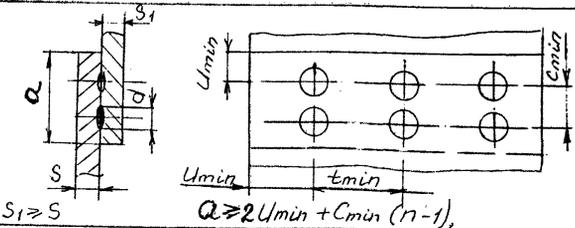
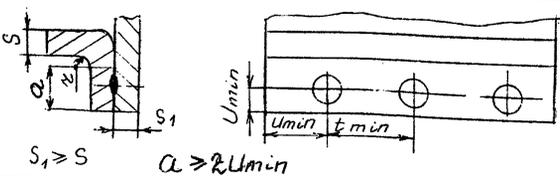
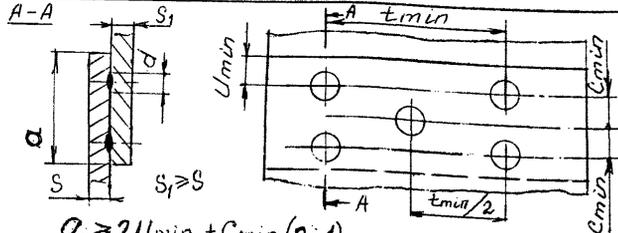
Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный однорядный и многорядный	Н1	 <p>$S_1 \geq S$</p> <p>$Q \geq 2U_{min} + C_{min}(n-1)$</p>	Кт	<p>1. Размеры $U_{min}, C_{min}, t_{min}, d, S$, приведены в табл. Ia.</p> <p>2. Количество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

Таблица 1а

мм

Условное обозначение шва	S	U_{min}		t_{min}		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
Н1, Н2, Н3	от 0,1 до 0,2	3,0	5,0	8,0	II,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

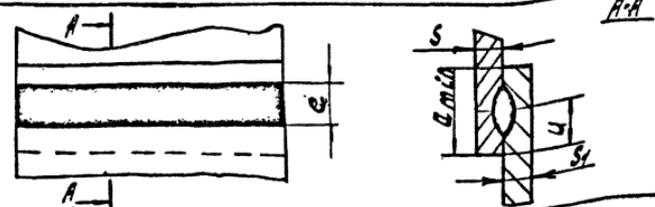
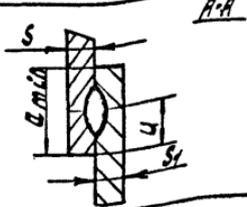
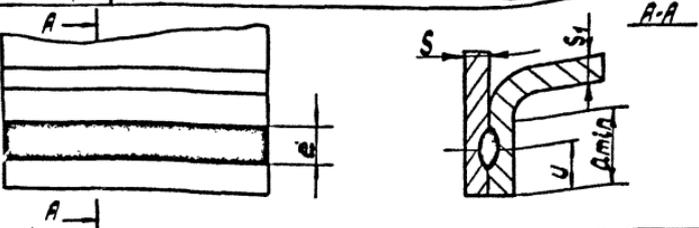
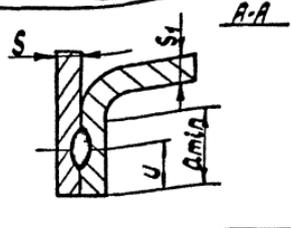
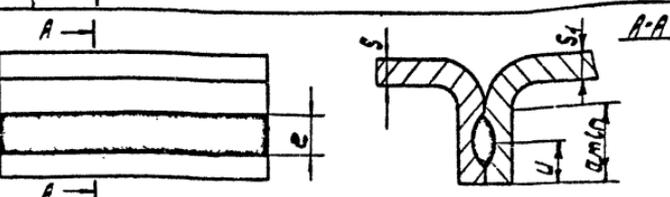
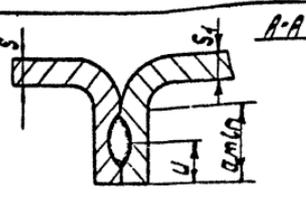
мм

Условное обозначение шва	S	Свариваемые металлы		U	
		Стали и железоникелевые сплавы	Медные сплавы	номин.	пред. откл.
		e, не менее			
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	

Инв. № подл. Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
592 18.07.79	826	40385	

Таблица 2

Соединения из сваривающихся высоколегированных сталей

Тип сварного соединения		Условное обозначение шва	Вид сварного соединения		Обозначение способа сварки	Примечание
Нахлесточный	Однорядный	H4			Кш Кш [*]	Размеры в мм в углах в град.
	с отбортовкой одной детали	H5				
	с отбортовкой двух деталей	H6				

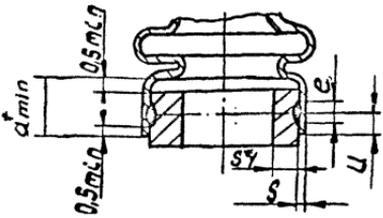
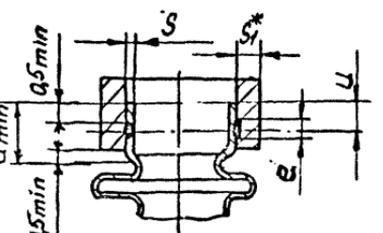
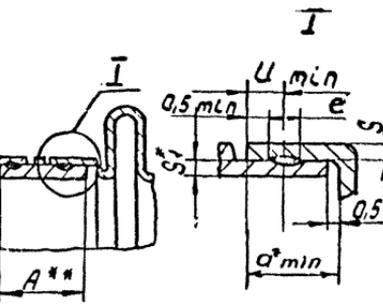
* Длина шва и шаг при сварке способом Кш устанавливается при проектировании и указывается в обозначении шва.

ГОСТ 1.0-68(3)

ОСТ 26-04-480-79

Стр. 7

Таблица 3
Соединения из сваривающихся сталей, железоникелевых и медных сплавов

Тип сварного соединения	Условное обозначение шва	Вид сварного соединения	Обозначение способа сварки	Примечание
Отбортовой, охватывающей арматуры	Н7		<p>К_ш К_ш***</p>	<p>приведены в табл. За :</p>
Отбортовой, охватываемой арматуры	Н8		<p>К_ш</p>	<p>приведены в табл. За :</p>
Отбортовой, охватываемой арматуры	Н9		<p>К_ш К_ш***</p>	<p>Размеры S, S₁, U_{min}</p>

* $a_{min} = 2U + 0,5min$; $S_1 > 1mm$.

** Размер "А" устанавливается при проектировании

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

Инв. № подл. Подл. и дата Изм. №, дата Подл. и дата
552 18.07.79 36.8.26 11.03.85 44

Надлежательный

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 I4-I-1595-76	Проволока высоколегированная сварочная из сталей марок 03X19H15Г6M2AV2 и 05X15H9Г6AM.	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-08X25H40M7(ЭП 673), св-08X25H60M10(ЭП 606), св-08X25H25M3(ЭП 622), св-36HГM1(ЭП803).	91
ТУ I4-4-597-75	Электроды марки АНВ-20. Технические условия.	90,92
ТУ 48-I9-27-88	Вольфрам лантанированный в виде прутков.	87,138
ТУ ИЭС 623-87	Флюс керамический марки АНК-45МУ. Технические условия.	95
ТУ 48-19-221-83	<i>Вольфрам иттрированный в виде прутков.</i>	87,138

④ 30M

Изм	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
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	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, 8д, 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 (141-89)	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 (142-89)	2389-79 <i>Ж</i>	15 03 89	01 04 89
2	1, 2, 7, 15а	3, 4	152а		ИЗМ 2 (143-89)	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	6 МОМЕНТЫ БНЕСИМЫЯ - 16.08.97г.
4	4, 23а, 91	150, 151, 152, 152а	74б, 30б		37-97	<i>Ж</i>		
5	95, 150		91а		30-99	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.В.А.</i>	11.11.02	02.04.02
7	35	105	47		55-2002	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	
		5, 6			55-2002	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	01.10.02
8	74, 87				32-2004	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	
	42 (138)	6 (102)			- " -	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	19.04.04
	152а							<i>Е.В.А.</i>
9		46, 47			69-2004	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	15.11.04
10	47				1-2005	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	08.02.05 г.
11	2, 2а, 43, 74				63-2006	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	25.12.2006
	5		48		63-2006	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	25.12.2006
12	8(8), 10(10а)	26(26)			29-2007	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79	25.05.07
13		2а(2а)	265		61-2008	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79 СОСТ 31.10.08	01.11.08
14		7а(103а) 32(138)	5а(101а)		19-2009	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79 25.06.2009	25.06.2009
15		47			27-2009	<i>Е.В.А.</i>	ОСТ 26-04-2388-79 СОСТ 28.07.09	01.08.09