В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 1 ГОСТ 14806—80 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.10.89 № 3167

Дата введения 01.06.90

Пункт 3. Таблица 1. Для соединения С7 заменить значения: 4—8 на 4—34 (для способа сварки ПИП); 4—12 на 4—34 (для способа сварки АИП).

Пункт 4. Таблица 2. Графа *R*. Заменить значение: «От *s* до 1,5 *s*» на «От *s* до 2,5 *s*»;

таблицу 7 для способов сварки АИП; ПИП и АИП изложить в новой редакции (кроме чертежей):

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14806—80)

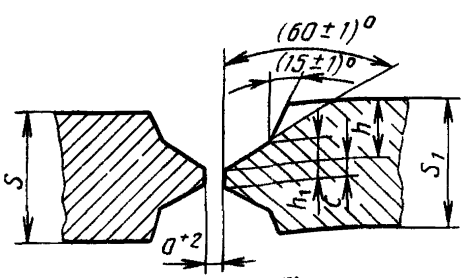
Способ сварки	$s=s_1$	b		e, не более	$\pm g$	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
АИП; ПИП	От 4 до 6	0	+1	12	1	±0,5
	Св. 6 до 8			14	2	±1,0
	Св. 8 до 10		+2	15	3	
	Св. 10 до 12			18	4	±2
	Св. 12 до 14			21		
	Св. 14 до 17			24		
	Св. 17 до 20			27	5	
	Св. 20 до 23			30		
	Св. 23 до 26			33	6	
	Св. 26 до 30			36		
	Св. 30 до 34			40	7	

(Продолжение см. с. 77)

таблица 21. Графы e, e_1, g изложить в новой редакции:

Способ сварки	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	g Номин.	g Пред. откл.
РИНп; АИНп	От 4 до 6	12	±2	12	2	±1
	Св. 6 до 8	15				
	Св. 8 до 10	18	±3	16		
	Св. 10 до 12	20		18	3	
	Св. 12 до 14	24				
	Св. 14 до 16	26				
	Св. 16 до 18	28				
	Св. 18 до 20	31				
АИНп; АИНп-3	От 20 до 23	36		15	5	+1 −2
	Св. 23 до 26	40				
	Св. 26 до 29	44				
	Св. 29 до 32	48				
	Св. 32 до 36	52				
	Св. 36 до 40	58				
АИП; ПИП	От 10 до 12	18	±2		4	
	Св. 12 до 14	20	±5			
	Св. 14 до 17	23				
	Св. 17 до 20	27				
	Св. 20 до 23	31			5	
	Св. 23 до 26	36				
	Св. 26 до 30	42				

таблица 26. Для подготовленных кромок свариваемых деталей чертеж заменить новым:

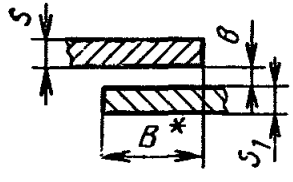
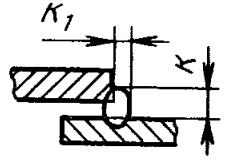


таблицы 50, 51 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 78)

Таблица 50

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	B, не менее	b: Номин.	b: Пред. откл.	$s=s_1$: K	$s=s_1$: K_1	$s_1>s$: K	$s_1>s$: K_1	$s_1<s$: K	$s_1<s$: K_1
			РИНп	От 1 до 2	5	0	+0,5	$s+b$		$s+b$		От 0,5 s до s	От s_1 до 1,4 s_1
			РИНп; АИНп	От 2 до 4	15		+1,0						
				От 4 до 6									
				Св. 6 до 8									
				Св. 8 до 10									
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св 10 до 12	20		+2,0	От 0,5 s до s		От 0,5 s до s	От 0,5s_1 до s_1		
				Св. 12 до 14									
				Св. 14 до 16									
				Св. 16 до 18									
				Св. 18 до 20									

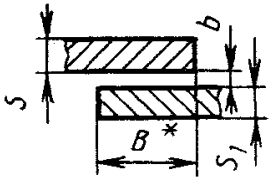
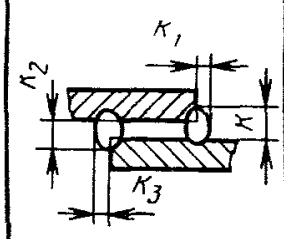
* Размер для справок.

$s_1 \geqslant 1$

(Продолжение см. с. 79)

Таблица 51

Размеры, мм

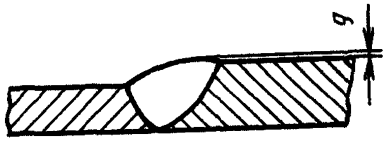
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	B, не менее	b: Номин.	b: Пред. откл.	$s=s_1$: K_1, K_2, K_3, K	$s_1<s$: K	$s_1<s$: K_1	$s_1<s$: K_2	$s_1<s$: K_3	$s_1>s$: K	$s_1>s$: K_1	$s_1>s$: K_2	$s_1>s$: K_3
Н2			РИНп	От 1 до 2	5	0	+0,5	$s+b$	От 0,5 s до s	От s_1 до 1,4 s_1	s_1+b	От 0,5 s до s	$s+b$	От 0,5 s_1 до s_1	От 0,5 s_1 до s_1	От s до 1,4 s
			РИНп; АИНп	От 2 до 4			+1,0									
			РИНп; АИНп; АИНп-3; АИП; ПИП	От 4 до 6	15			От 0,5 s до s			От 0,5 s_1 до s_1		От 0,5 s до s			
				Св. 6 до 8			+2,0									
				Св. 8 до 10												
				Св. 10 до 12												
				Св. 12 до 14												
				Св. 14 до 16	20											
				Св. 16 до 18												
				Св. 18 до 20												

* Размер для справок.

$s_1 \geqslant 1$

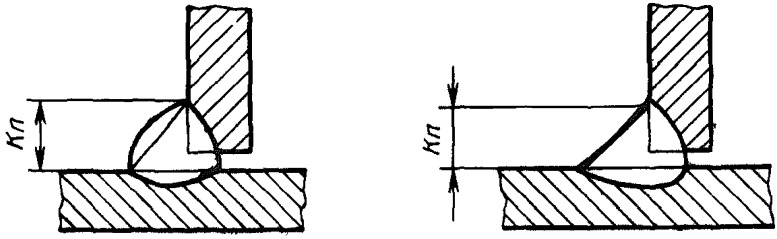
(Продолжение см. с. 80)

Пункт 6. Чертеж 1 заменить новым:



Черт. 1

Пункт 10 изложить в новой редакции: «10. Для расчетных угловых швов значения катета $K_п$ (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом $K_п$, определяемым при проектировании, является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет $K_п$ принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве—меньший».

(ИУС № 1 1990 г.)