## 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)

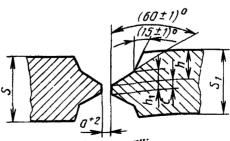
Способ сварки			b		±g				
	s=s <sub>1</sub>	не Номин. Пред. не откл.		е, не более	Номин.	Пред. откл.			
АИП; ПИП	От 4 до 6		+1	12	1	<u>±</u> 0,5			
	Св. 6 до 8			14	2	±1,0			
	Св. 8 до 10	0		<u>15</u>	3				
	Св. 10 до 12			18					
	Св. 12 до 14			21	4				
	Св. 14 до 17		+2	24		<u>+2</u>			
	Св. 17 до 20		T*	27	5	Ξ2			
	Св. 20 до 23			30	<i>-</i>				
	Св. 23 до 26			33	6	į			
	Св. 26 до 30		ĺ	36					
	Св. 30 до 34			40	7				

(Продолжение см. с. 77)

таблица 21. Графы е, е<sub>1</sub>, g изложить в новой редакции:

			e		g					
Спосо <b>б</b> сварки	S == S <sub>1</sub>	Номин.	Пред. откл.	е <sub>1</sub> (пред. откл. ±2)	Номин.	Пред. откл.				
	От 4 до 6	12		12						
	Св. 6 до 8	15	±2		2					
	Св. 8 до 10	18		16						
РИНп; АИНп	Св. 10 до 12	20				±1				
	Св. 12 до 14	24			_					
	Св. 14 до 16	26	}	18	3	}				
	Св. 16 до 18	28								
	Св. 18 до 20	31								
	От 20 до 23	36	±3							
	Св. 23 до 26	40	1	Ì						
АИНп;	Св. 26 до 29	44			5					
АИНп-3	Св. 29 до 32	48								
	Св. 32 до 36	52								
	Св. 36 до 40	58		15		$^{+1}_{-2}$				
	От 10 до 12	18	<u>±2</u>	10		2				
	Св. 12 до 14	20			4					
	Св. 14 до 17	23			*					
АИП; ПИП	Св. 17 до 20	27	±5							
	Св. 20 до 23	31								
	Св. 23 до 26	36			5					
	Св. 26 до 30	42	ļ	DURSEMBLY TE	TO TOS TOT					

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



таблицы 50, 51 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 78)

Таблица 50

			Разм	еры, мм									
- 4e	Конструктивны	е элементы					b	s	=s <sub>1</sub>	Si	> <u>s</u>	S <sub>1</sub> <	< <b>s</b>
Условное обозначение сварного сое- дчнения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	l i	P, He Ve- Hee	Номин.	Пред. огкл.	К	K <sub>1</sub>	К	<i>K</i> <sub>1</sub>	К	K <sub>1</sub>
	N N N N N N N N N N N N N N N N N N N	K,	РИНп РИНп; АИНп	От 1 до 2 От 2 до 4	5		+0,5		s + b	s+ <b>b</b>			
	B* 5	<u> </u>		От 4 до 6 Св. 6 до 8	15		+1,0				i -		
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14		0	+2,0	,	0,5 s 10 s	От 0,5 s до s	От 0,5s <sub>1</sub> до s <sub>1</sub>	От 0,5 s до s	От s <sub>1</sub> до 1,4 s <sub>1</sub>
				Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	20								
:												•	

<sup>\*</sup> Размер для справок.

Размеры, мм

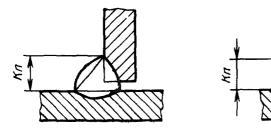
	ные элементы	b s=5		$\begin{array}{c c} b & s = s_1 \end{array}$				$S_i < S$				$s_1 > s$					
подготовленных кро- мок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	S	В, не ме- нее	Помин.	Пред. откл.	K,	K <sub>2</sub>   K <sub>3</sub>	K	κ	K,	K <sub>2</sub>	K <sub>3</sub>	Κ	Κ,	K <sub>z</sub>	
	×,	РИНп; РИНп;	От 1 до 2	5				s+b				$s_1 + b$		q+s			
8 * 5	K <sub>3</sub>	Arim	От 4 до 6	15											до s1	JO SI	
		РИНп; АИНп;	Св. 8 до 10	1	0				:	5 в до в	до 1,4 s <sub>1</sub>	o sı	5 в до в	S	Or 0,5 s <sub>1</sub>	Or 0.5 s <sub>1</sub>	
		АИНп-3; АИП; ПИП	Св. 12 до 14			- <del> </del> -2,0				O <sub>T</sub> 0.	OT S <sub>1</sub>	0,5 8,	Or 0.8	s <b>g</b> '0			
												O		Ō			
	мок свариваемых деталей	мок свариваемых деталей сварного шва	варки свариваемых деталей сварного шва сварки  РИНп АИНп; АИНп; АИНп; АИНп; АИНп; АИНп; АИНп; АИНп;	подготовленных кро- мок свариваемых деталей   Сварного шва   Сварки    От 1 до 2  РИНп; АИНп; От 2 до 4  От 4 до 6  Св. 6 до 8  Св. 8 до 10  Св. 10 до 12  АИП; ПИП  Св. 14 до 16  Св. 14 до 16  Св. 16 до 18	подготовленных кромок свария сварного шва  К,  РИНП От 1 до 2 5  РИНП; АИНП От 4 до 6 Св. 6 до 8  РИНП; АИНП; АИНП-3; АИНП-3; АИНП; ПИП Св. 14 до 16	ПОДГОТОВЛЕННЫХ КРО- МОК СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ  СВАРНОГО ШВА  СВАРКИ  В Меменее  РИНП  От 1 до 2  РИНП; АИНП  От 2 до 4  СВ. 6 до 8  СВ. 8 до 10  ОКВ. 15  ОКВ. 10 до 12  АИП; ПИП  СВ. 14 до 16  СВ. 14 до 16  СВ. 16 до 18	РИНП; От 1 до 2 5 1-0,5 1-1,0 От 4 до 6 Св. 6 до 8 15 РИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИПП; Св. 10 до 12 Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 20	РИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 20	РИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; ПИП; Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 16 до 18 Св. 16 до 18	РИНп; Айнп; Айнп; Айнп; Пип; Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 20	РИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; АИНП; ПИП; Св. 14 до 16	РИНП; АИНП; АИПП; ПИП Св. 14 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 20	деталей       ринп       От 1 до 2       5       15       1-1,0       5       15       1-1,0       0т 0.5 s до 5 го б г	деталей       нее	деталей       нее       вод облука       нее	деталей       мее	деталей       лес       вес       вес

Пункт 6. Чертеж 1 заменить новым:



Черт. 1

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



Черт. 5

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

(ИУС № 1 1990 г.)