

**Изменение № 3 ГОСТ 14771—76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.01.89 № 2**

**Дата введения 01.03.89**

Пункт 4. Таблица 9. Графу «*b*. Пред. откл.» для способа сварки УП для  $s=s_1$ , равной 4,5—6,0, дополнить значением: +1,0; для  $s=s_1$  равной 3,0—4,0, исключить значение: —0,5.

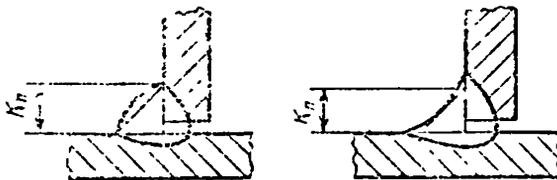
Пункт 8 изложить в новой редакции: «8. Размер и предельные отклонения катета углового шва  $K$  и  $K_1$  должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении — 4».

Пункт 10 исключить.

Пункт 11 изложить в новой редакции: «11. Допускается выпуклость или вогнутость углового шва до 30 % его катета, но не более 3 мм. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета  $K_n$  (черт. 4), установленного при проектировании.

*(Продолжение см. с. 72)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 14771—76)



Черт. 4

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

Стандарт дополнить пунктами — 17—19: «17. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера  $b$  до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва  $e, e_1$ .

18. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.

19. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до  $\pm 5^\circ$ . При этом соответственно может быть изменена ширина шва  $e, e_1$ .

Стандарт дополнить приложением — 4:

(Продолжение см. с. 73)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14771—76)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
До 5 включ.	+1,0 —0,5
Св. 5 до 8 включ.	+2,0 —1,0
Св. 8 до 12 включ.	+2,5 —1,5
Св. 12	+3,0 —2,0

(ИУС № 4 1989 г.)