

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ
Основные положения и их обозначения

Fusion welding.
Basic positions and their designations

ГОСТ
11969—79

Взамен
ГОСТ 11969—66

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 дата введения установлена

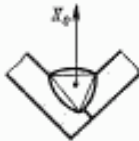
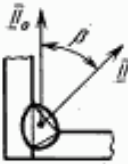
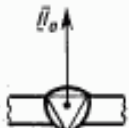
01.01.80

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные швы, выполняемые сваркой плавлением как в один, так и в несколько слоев, и устанавливает основные положения сварки и их обозначения. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2856—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Положение сварки определяется углом наклона продольной оси шва α и углом поворота поперечной оси шва β относительно их нулевых положений.

3. Основные положения сварки и их обозначения приведены в таблице.

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град. (пред. откл. $\pm 10'$)	β град. (пред. откл. $\pm 10'$)	
		угловой	стыковой			
В лодочку	Л		—	0	0	
Нижнее	Н				0	45
						0

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание (октябрь 2002 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС 8—82).

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$)	β град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$)
		угловой	стыковой		
Полугоризонтальное	Пг	—		0	45
Горизонтальное	Г			0	90
Полувертикальное	Пв			45	—
Вертикальное	В			90	—
Полуподольное	Пп			0	135
				135	—

Продолжение

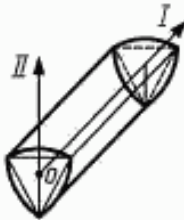
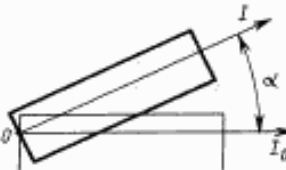
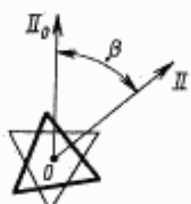
Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град. (пред. откл. $\pm 10'$)	β град. (пред. откл. $\pm 10'$)
		угловой	стыковой		
Потолочное	П			0	180

4. При выполнении многослойных швов в разных положениях обозначения основных положений сварки следует относить к каждому слою в отдельности.

5. Положения сварки, не охваченные настоящим стандартом, обозначаются величинами углов α и β .

6. Направление сварки обозначается стрелкой после букв, обозначающих положение сварки. Например, при сварке на спуск острие стрелки направлено вниз «V↓», а при сварке на подъем — вверх «V↑».

7. Термины, применяемые в стандарте, и их определения даны в приложении.

Термин	Определение
Продольная ось сварного шва	<p>Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва OI — черт. 1</p>  <p>Черт. 1</p>
Поперечная ось сварного шва	<p>Перпендикуляр, проведенный из центра тяжести поперечного сечения сварного шва к отрезку прямой, который соединяет крайние точки кривой, образующей наружную поверхность шва OII — (см. черт. 1)</p>
Нулевое положение продольной оси сварного шва	<p>Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости OI_0 — черт. 2</p>  <p>Черт. 2</p>
Нулевое положение поперечной оси сварного шва	<p>Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости OII_0 — черт. 3</p>  <p>Черт. 3</p>
Угол наклона сварного шва α	<p>Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 2)</p>
Угол поворота сварного шва β	<p>Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 3).</p>

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.С. Буркая*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 03.12.2002. Подписано в печать 16.12.2002. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 111 экз. С 8811. Зак. 1112.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
[http:// www.standards.ru](http://www.standards.ru) e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6
Пар № 080102