

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

АВТОМАТИЧЕСКАЯ И  
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ ДУГОВАЯ  
СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ  
И ТУПЫМИ УГЛАМИ  
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ  
И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11533—75

Издание официальное

Б3 6-92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**АВТОМАТИЧЕСКАЯ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ  
ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ  
И ТУПЫМИ УГЛАМИ**

**ГОСТ****11533—75\*****Основные типы, конструктивные элементы и размеры****Automatic and semiautomatic submerged arc welding  
Acute and blunt weld joints****Main types, design elements and dimensions****Взамен  
ГОСТ 11533—65**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3880 срок введения установлен

**с 01.01.77**

Проверен в 1991 г. Постановлением Госстандarta от 16.05.91 № 695 снято ограничение срока

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры соединений конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, выполняемых автоматической и полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом с расположением свариваемых деталей под острыми и тупыми углами.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. В стандарте принятые следующие обозначения способов сварки:  
А — автоматическая дуговая сварка под флюсом;

Ас — автоматическая дуговая сварка под флюсом на стальной подкладке;

Апш — автоматическая дуговая сварка под флюсом с предварительным наложением подварочного шва;

П — полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом;

Пс — полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом на стальной подкладке;

Ппш — полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом с предварительным наложением подварочного шва.

3. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

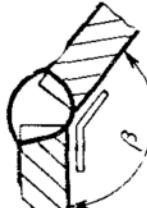
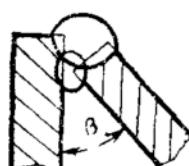
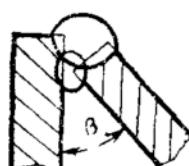
Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1975  
© Издательство стандартов, 1993

\* Переиздание (июнь 1993 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в мае 1991 г. (ИУС 8—91)

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Обозначение способа сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения $\beta$ , град	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний на съемной или стальной остающейся подкладке		Ас, Пс	2—12 14—30	179—91 135—91	У1
		Двусторонний	 				
				A; П	2—20	179—136	У2
				Апш; Ппш	2—5 6—14 2—30	179—136 89—45 135—91	

Продолжение табл. 1

2 Зак. 1019

Соединение	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Обозначение способа сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения $\beta$ , град	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	Со скосом одной кромки	Односторонний на съемной или стальной подкладке		Ас; Пс	8—30	179—136	У3
		Двусторонний		А; П	14—20	179—136	У4