

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**Ручная дуговая сварка****СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИ****Основные типы, конструктивные элементы и размеры**Hand arc welding. Acute and blunt weld joints.
Main types, design elements and dimensions**ГОСТ
11534—75*****Взамен
ГОСТ 11534—65**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3881
дата введения установлена**

01.01.77**Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 16.05.91 № 696**

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся электродом во всех пространственных положениях при толщине свариваемого металла до 60 мм включительно с расположением свариваемых деталей под острыми и тупыми углами.

Стандарт не устанавливает типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений трубопроводов и сварных швов, выполняемых сваркой с глубоким проплавлением.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(*Измененная редакция, Изм. № 1*).

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

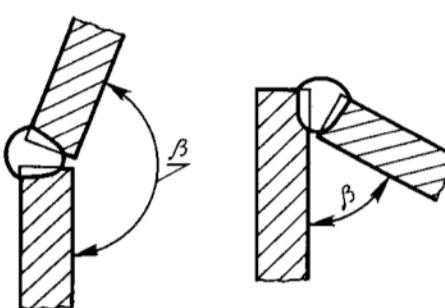
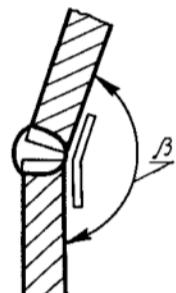
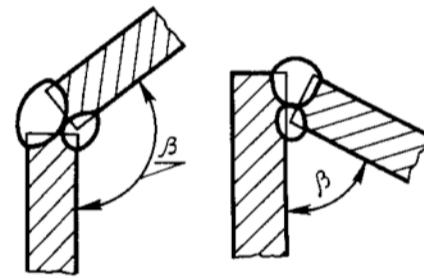
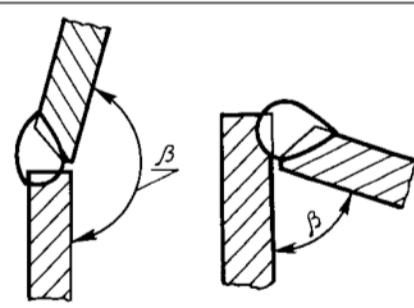
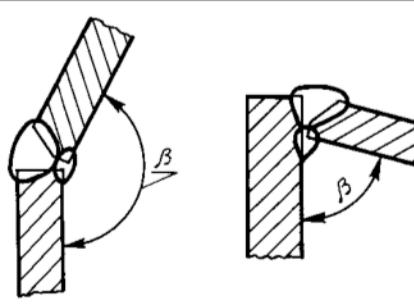
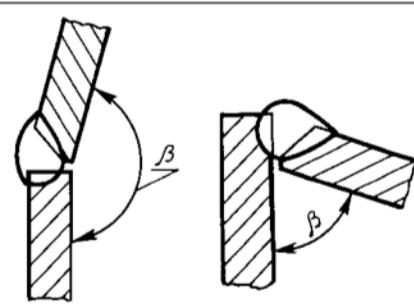
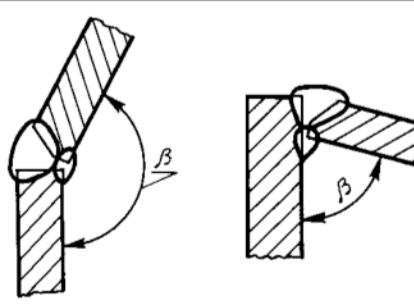
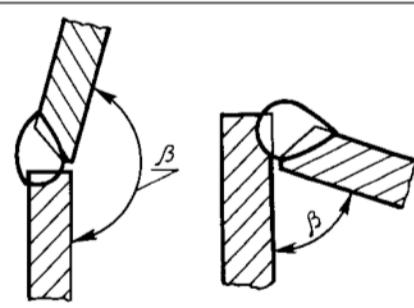
Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Издание (ноябрь 2001 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1991 г. (ИУС 8—91)

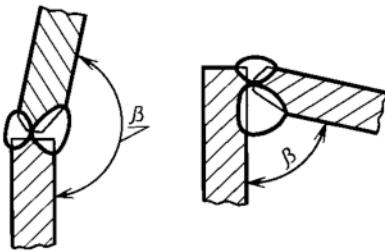
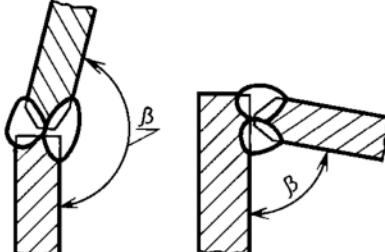
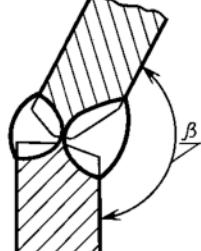
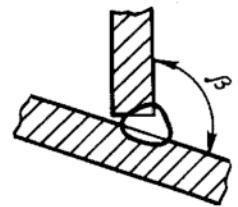
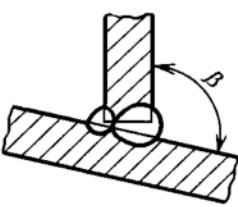
© Издательство стандартов, 1976
© ИПК Издательство стандартов, 2002

С. 2 ГОСТ 11534—75

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний		1—6	179—91; 89—5	У1
		Односторонний на стальной съемной или остающейся подкладке		7—30	135—91; 89—5	
		Двусторонний		1—6	179—136	У2
	Со скосом одной кромки	Односторонний		7—26	135—91	
		Двусторонний		2—8	179—91	У3
		Односторонний		2—30	135—91	
	Со скосом обеих кромок	Двусторонний		9—30	89—45	У4
		Односторонний		4—26	179—136; 89—46	
				4—60	179—136; 89—45	У5

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	179—165; 89—75	У6
	С двумя несимметричными скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	89—75; 179—165	У7
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки	Двусторонний		12—60	179—136	У8
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		1—30	91—175	T1
		Двусторонний		1—60	91—135	T2