

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Издание официальное

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


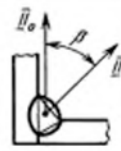
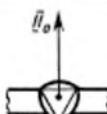
01.01.80

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. $\pm 10^\circ$)	β град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$)
		угловой	стыковой		
В лодочку	Л		—		0
Нижнее	Н			0	45
					

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	—
Полупоточное	Пп			0	135
				135	—