

ЭКЗЕМПЛЯР



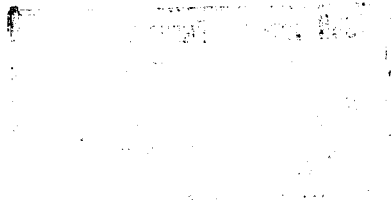
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

## СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ

ГОСТ 11969—79  
(СТ СЭВ 2856—81)

Издание официальное



10 руб. БЗ 6—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

## СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

Основные положения и их обозначения

Fusion welding.  
Basic positions and their designations

ГОСТ

11969—79\*

(СТ СЭВ 2856—81)

Взамен  
ГОСТ 11969—66

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 срок введения установлен

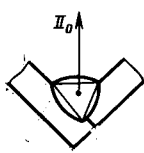
с 01.01.80

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  $\alpha$  и углом поворота поперечной оси шва  $\beta$  относительно их нулевых положений.

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

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		$\alpha$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )	$\beta$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )
		угловой	стыковой		
В лодочку	Л		—	0	0

Издание официальное



\* Переиздание (июль 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 8—1982 г.).

© Издательство стандартов, 1979

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		$\alpha$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )	$\beta$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )
		угловой	стыковой		
Нижнее	Н				45
					0
Полугоризонтальное	Пг	—			45
					90
Полувертикальное	Пв				—
					45

Продолжение

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		$\alpha$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )	$\beta$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )
		угловой	стыковой		
Вертикальное	В			90	—
				0	135
Полупотолочное	Пп			135	—
				0	180
Потолочное	П			0	180

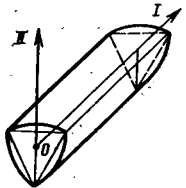
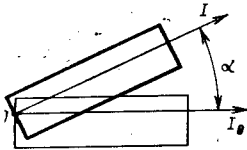
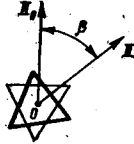
4. При выполнении многослойных швов в разных положениях обозначения основных положений сварки следует относить к каждому слою в отдельности.

5. Положения сварки, не охваченные настоящим стандартом, обозначаются величинами углов  $\alpha$  и  $\beta$ .

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

Термин	Определение
Продольная ось сварного шва	<p>Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва <math>OI</math> — 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 <math>OII</math>—(см. черт. 1)</p>
Нулевое положение продольной оси сварного шва	<p>Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости <math>OI_0</math>—черт. 2</p>  <p>Черт. 2</p>
Нулевое положение поперечной оси сварного шва	<p>Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости <math>OII_0</math>—черт. 3</p>  <p>Черт. 3</p>
Угол наклона сварного шва $\alpha$	<p>Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 2)</p>
Угол поворота сварного шва $\beta$	<p>Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 3).</p>

Редактор *В. М. Лысенкина*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. Д. Чехогина*

Сдано в наб. 1908.92 Подп. в печ. 01.10.92 Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,35.  
Тираж 1746 экз.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1908