**Государственный стандарт СССР ГОСТ 14776-79  
"Дуговая сварка. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры"  
(утв. постановлением Госстандарта СССР от 19 апреля 1979 г. N 1439)**

**Arc welding. Button welds. Main types, design elements and dimensions**

Взамен ГОСТ 14776-69

Срок введения с 1 июля 1980 г.

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 28 ноября 1989 г. N 3506

Срок действия продлен до 1 июля 1995 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры точечных сварных соединений из сталей, медных, алюминиевых и никелевых сплавов, выполняемых дуговой сваркой.

2. Термины и их определения, принятые в стандарте, приведены в справочном [приложении](#sub_1000).

3. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Ф - под флюсом;

УП - в углекислом газе плавящимся электродом;

УПм - в углекислом газе плавящимся электродом с наложением продольного магнитного поля;

УПмс - в углекислом газе плавящимся электродом с наложением продольного магнитного поля со сквозным проплавлением и формированием;

УН - в углекислом газе неплавящимся электродом;

ИП - в инертных газах плавящимся электродом;

ИН - в инертных газах неплавящимся электродом;

ПП - плавящимся покрытым электродом с принудительным несквозным проплавлением и формованием;

ППп - плавящимся покрытым электродом с принудительным несквозным проплавлением и формованием на подкладке;

ППс - плавящимся покрытым электродом с принудительным сквозным проплавлением и формованием;

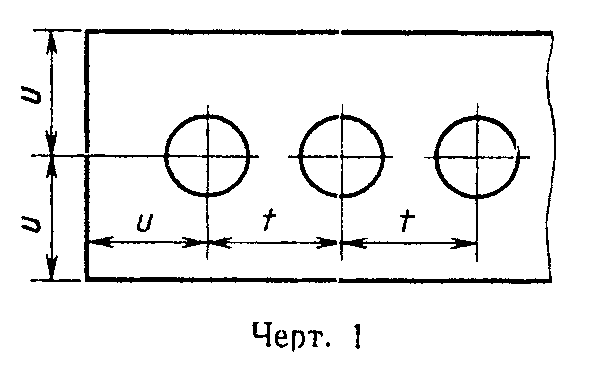
ИПп - в инертных газах плавящимся электродом на съемной подкладке.

4. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в [табл. 1](#sub_111).

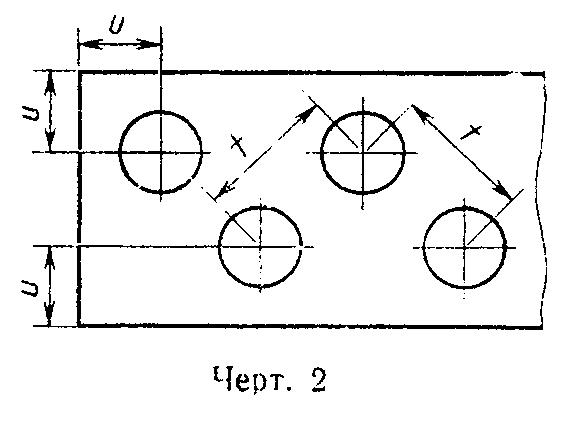
5. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на [черт. 1](#sub_222) и [2](#sub_333) и в [табл. 2-5](#sub_444).

6. Для способов сварки ПП, ППп, ППс размер t ([черт. 1](#sub_222) и [2](#sub_333)) должен быть не менее 1.2D.

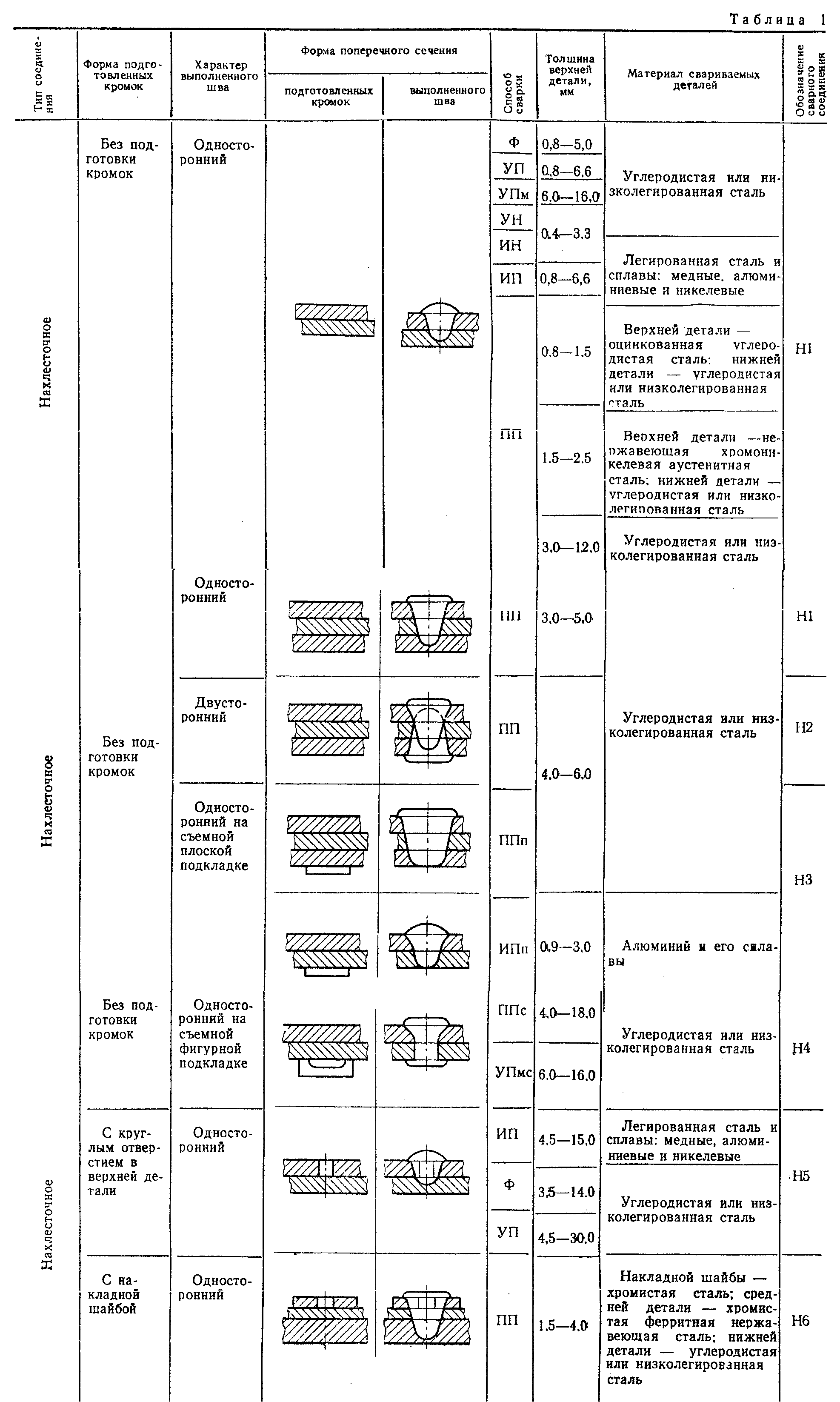
7. Размер и ([черт. 1](#sub_222) и [2](#sub_333)) должен быть не менее 2d при сварке неплавящимся электродом и не менее D при всех остальных способах сварки.



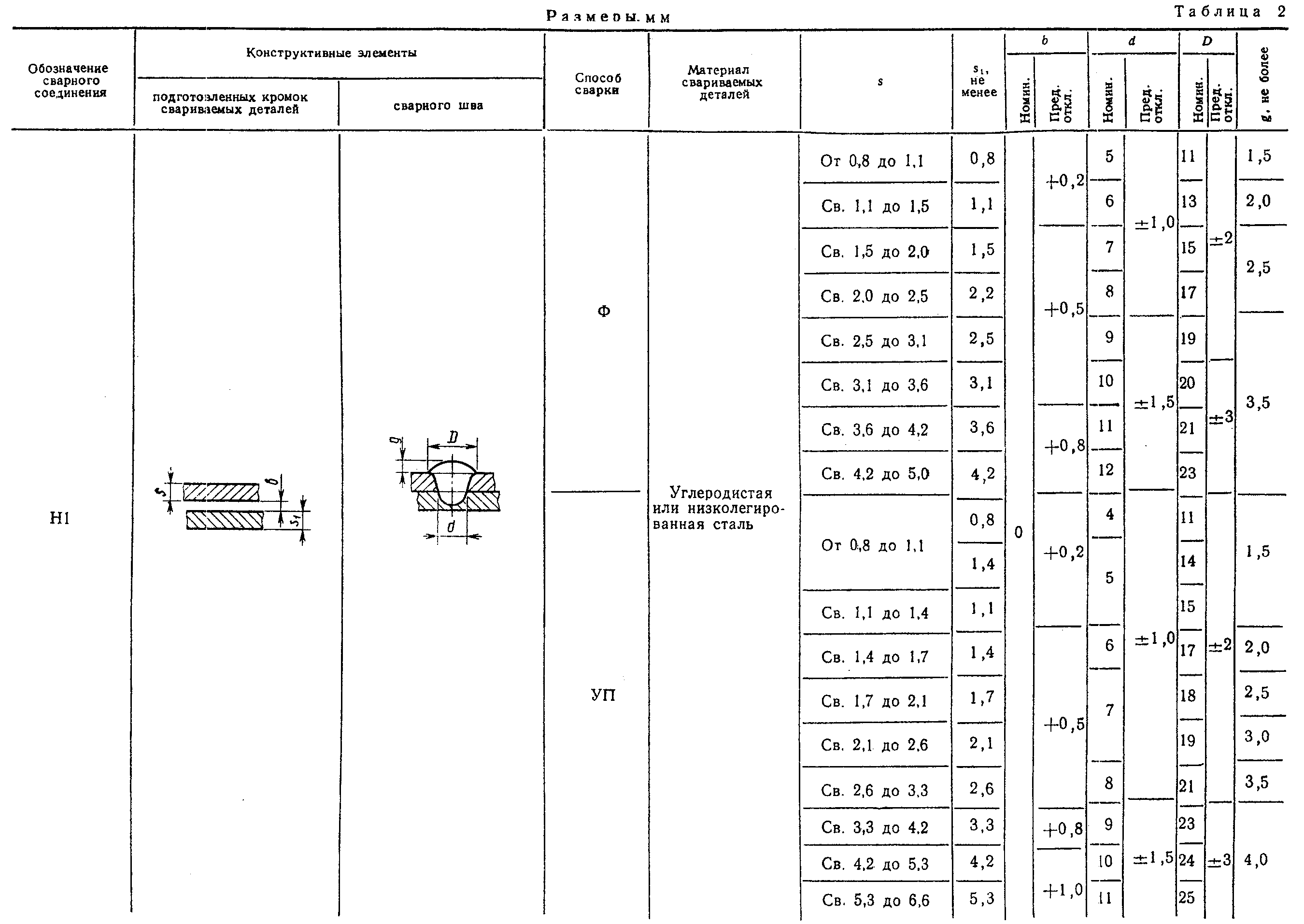
"Чертеж 1"



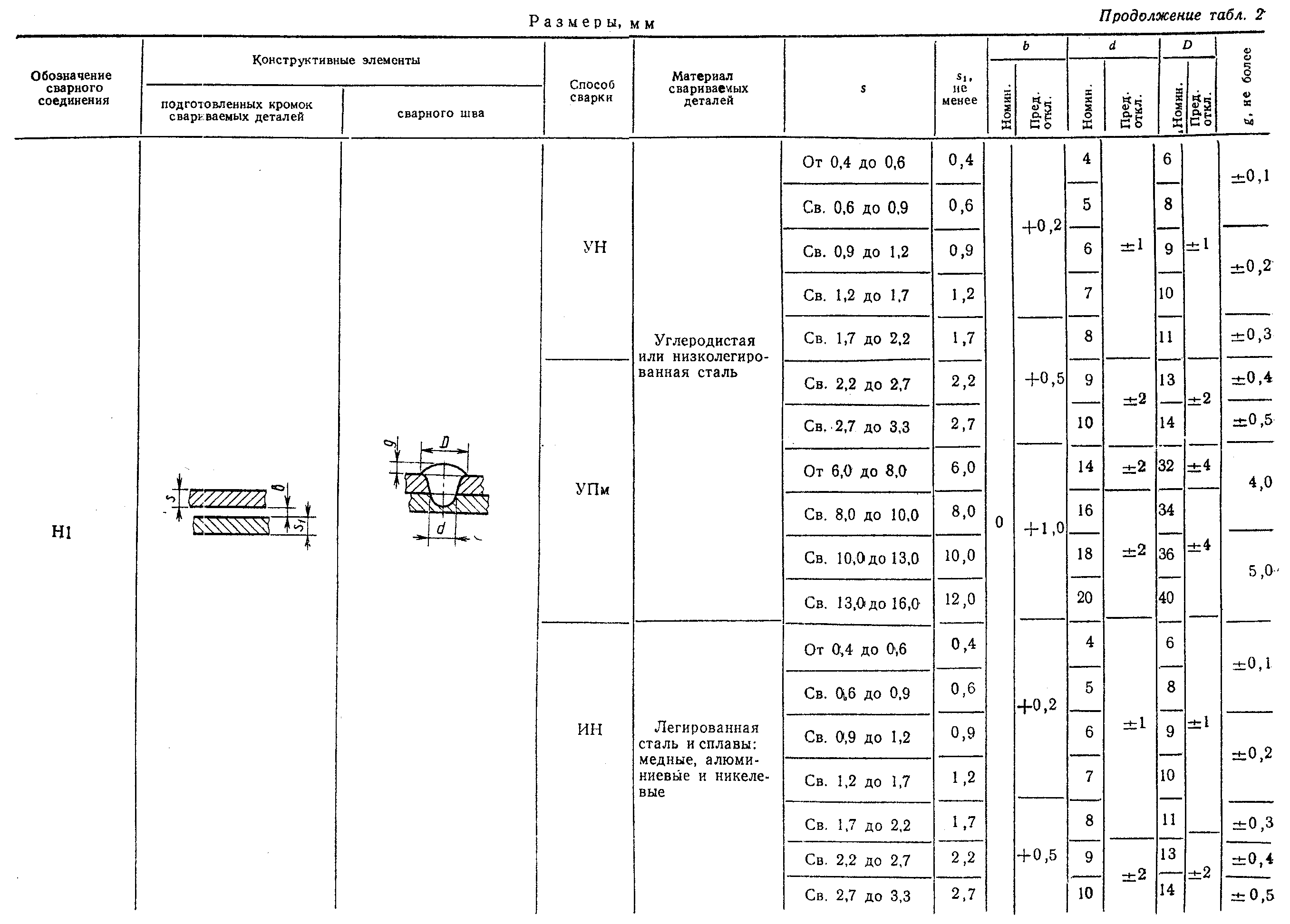
"Чертеж 2"



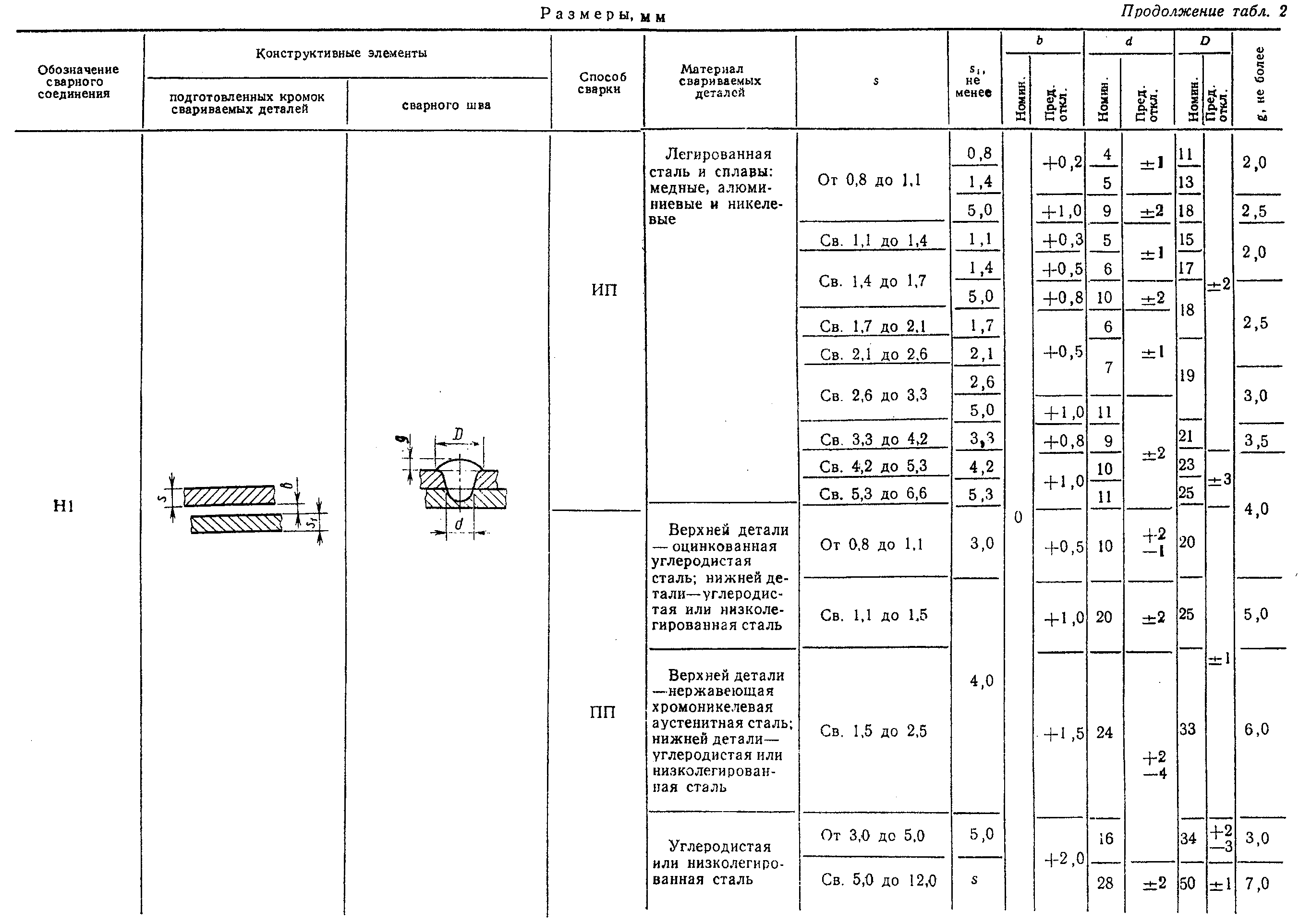
"Таблица 1"



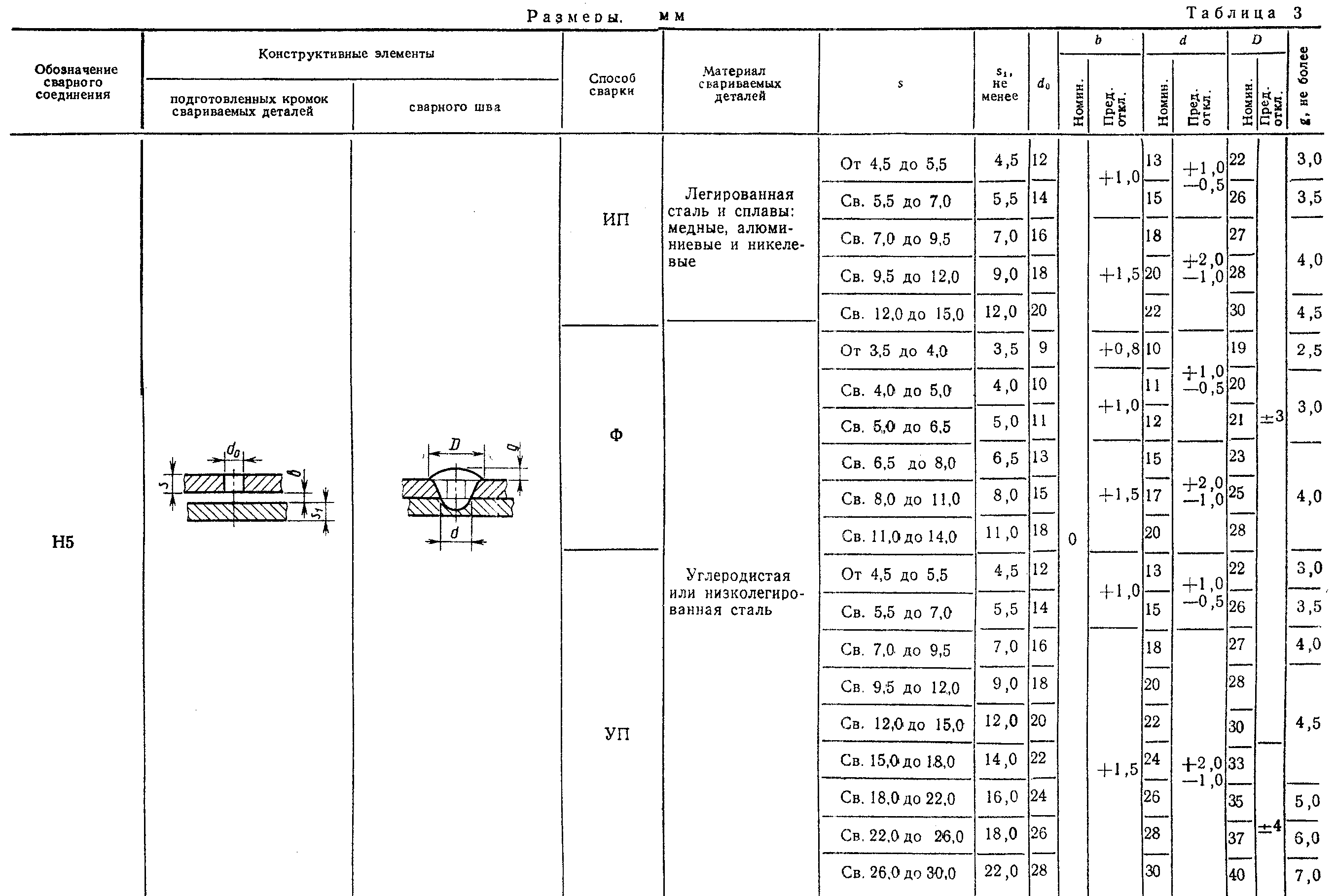
"Таблица 2. Начало"



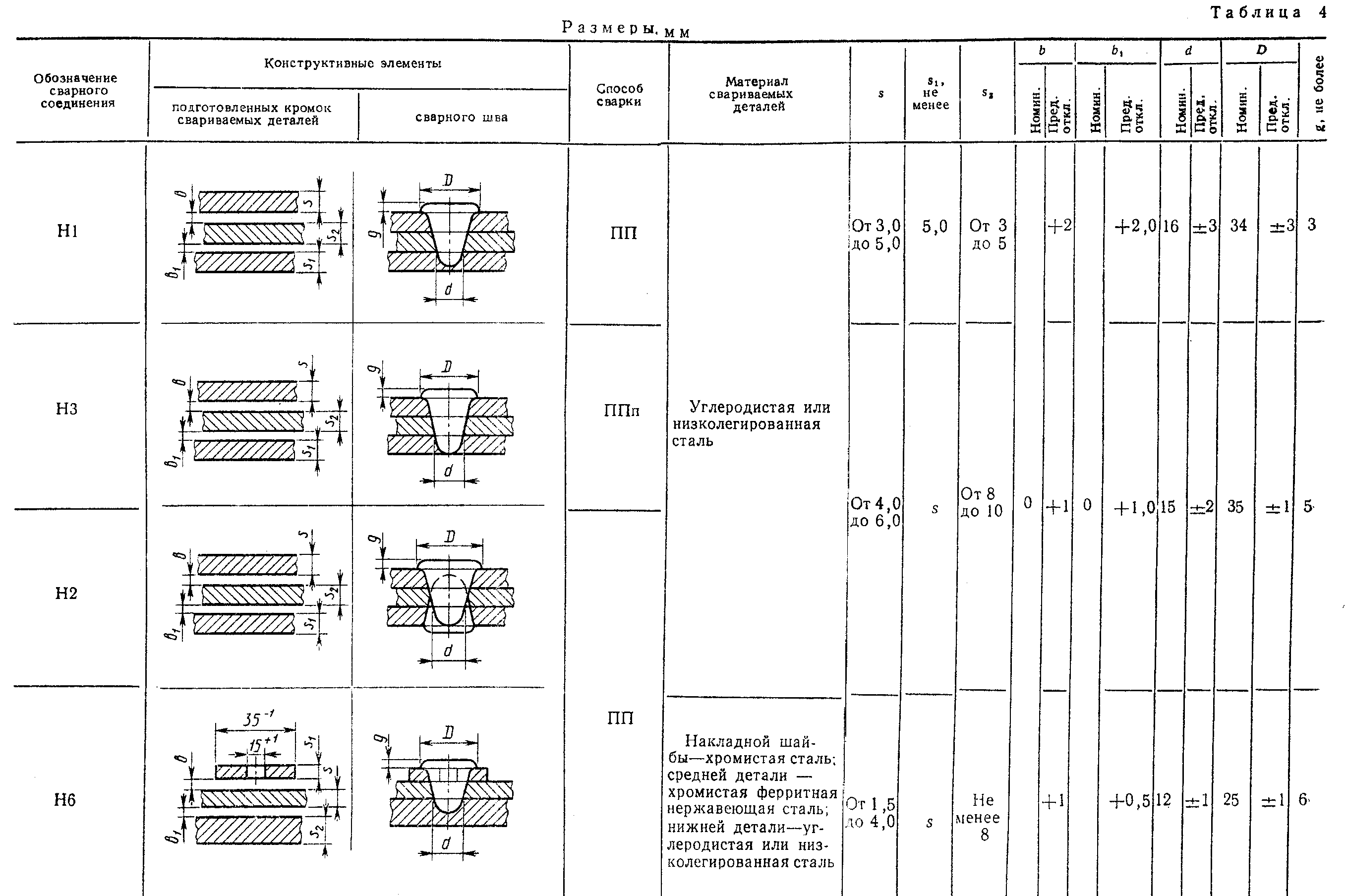
"Таблица 2. Продолжение"



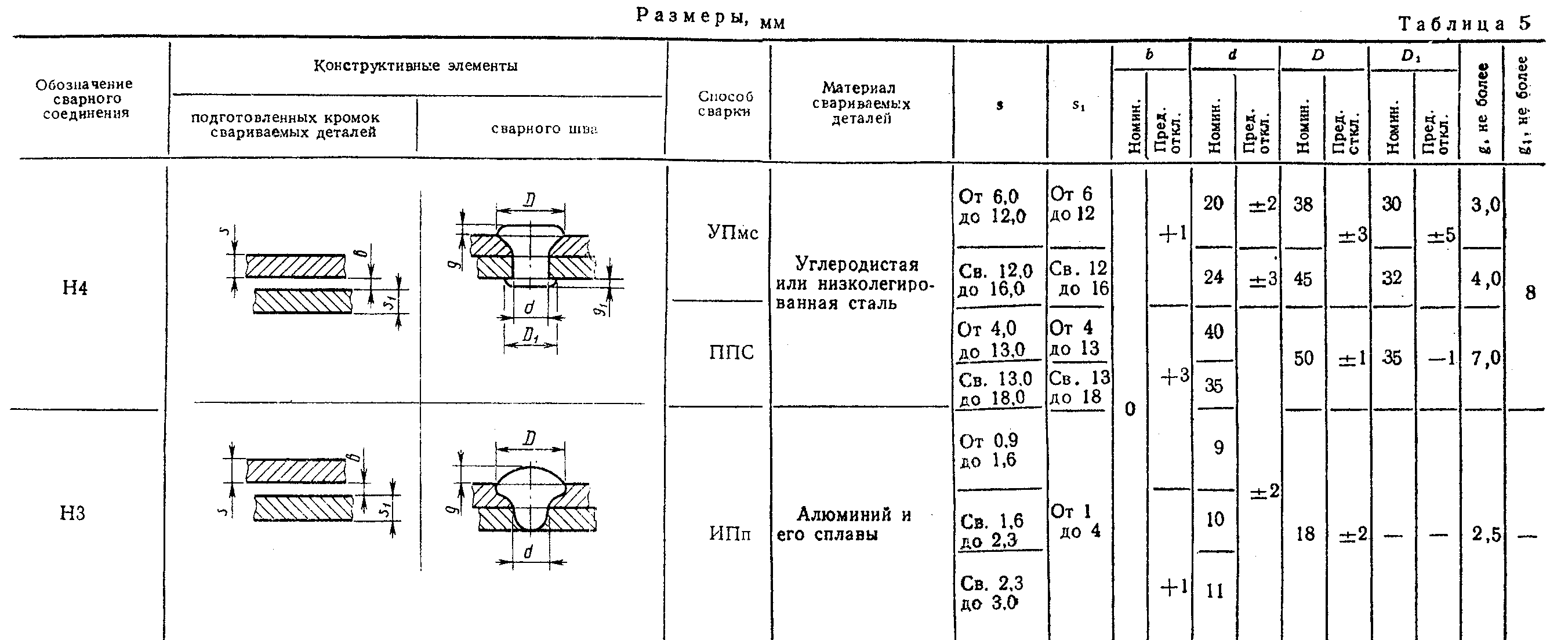
"Таблица 2. Окончание"



"Таблица 3"



"Таблица 4"



"Таблица 5"

**Приложение**

**Справочное**

┌──────────────────────────┬────────────────────────────────────────────┐

│ Термин │ Определение │

├──────────────────────────┼────────────────────────────────────────────┤

│**Сварка в углекислом газе с**│Сварка в углекислом газе, при которой в│

│**наложением продольного**│начале процесса получения точечного шва без│

│**магнитного поля** │предварительной подготовки отверстия│

│ │создается магнитное поле определенной│

│ │величины, действующее в течение времени,│

│ │необходимого для достижения требуемой│

│ │глубины проплавления │

├──────────────────────────┼────────────────────────────────────────────┤

│**Дуговая сварка плавящимся**│Дуговая сварка, при которой элементы,│

│**покрытым электродом с**│соединяемые точечным швом без│

│**принудительным** │предварительной подготовки отверстия,│

│**проплавлением и**│проплавляются на заданную глубину и│

│**формованием** │производится формование верхнего усиления │

├──────────────────────────┼────────────────────────────────────────────┤

│**Дуговая сварка плавящимся**│Дуговая сварка, при которой элементы,│

│**покрытием электродом с**│соединяемые точечным швом без│

│**принудительным сквозным**│предварительной подготовки отверстия,│

│**проплавлением и**│проплавляются с выходом дуги на наружную│

│**формованием** │поверхность нижнего элемента и производится│

│ │формование верхнего усиления и нижнего│

│ │технологического прилива │

├──────────────────────────┼────────────────────────────────────────────┤

│**Принудительное**  │Проплавление на определенную глубину│

│**проплавление**  │свариваемого элемента дугой, горящей между│

│ │элементом и торцом покрытого электрода, по│

│ │оси которого приложена внешняя нагрузка │

├──────────────────────────┼────────────────────────────────────────────┤

│**Принудительное формование** │Придание определенной формы и размеров│

│ │усилению и технологическому приливу│

│ │точечного сварного шва при помощи│

│ │специальных устройств │

├──────────────────────────┼────────────────────────────────────────────┤

│**Технологический прилив**  │Закристаллизовавшийся металл сварного│

│ │точечного шва, расположенный на наружной│

│ │поверхности нижнего соединяемого элемента и│

│ │не имеющего металлической связи за пределами│

│ │стержня сварного шва │

└──────────────────────────┴────────────────────────────────────────────┘