

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Manual arc welding. Welding joints. Main types, design elements and dimensions

МКС 25.160.40
ОКП 06 0200 0000**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.05.90 № 1079
дата введения установлена****01.07.81****Ограничение срока действия снято по протоколу №5-94 Межгосударственного совета
по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)**

ВЗАМЕН ГОСТ 5264-69

ИЗДАНИЕ (Октябрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89)

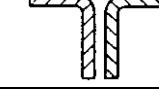
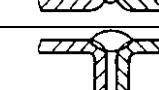
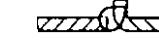
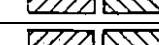
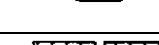
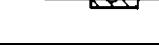
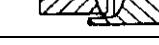
1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

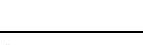
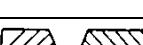
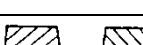
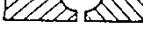
Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037-80.

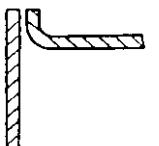
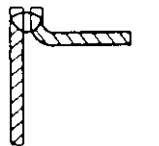
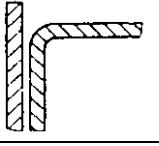
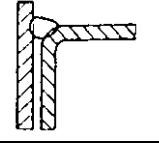
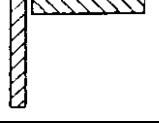
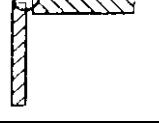
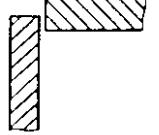
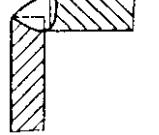
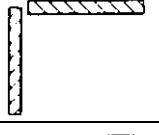
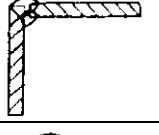
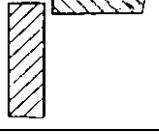
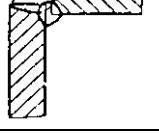
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2 - 54.

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1-4	C1
					1-12	C28
		Односторонний на съемной подкладке			1-4	C3
						C2
	Без скоса кромок	Односторонний на остающейся подкладке			1-4	C4
		Односторонний на остающейся подкладке				C5
		Односторонний замковый			1-4	C6

		Двухсторонний		2-5	C7
	Без скоса кромок с последующей строжкой			6-12	C42
Стыко- вое	Со скосом одной кромки	Односторонний		3-60	C8
		Односторонний на съемной подкладке			C9
		Односторонний на остающейся подкладке			C10
		Односторонний замковый			C11
					C12
	С криволиней- ным скосом одной кромки	Двухсторонний		15-100	C13
					C14
					C15
					C16
					C43
Стыко- вое	Со скосом кромок	Односторонний		3-60	C17
		Односторонний на съемной подкладке			C18
	Со скосом кромок	Односторонний на остающейся подкладке		6-100	C19
		Односторонний замковый			C20
					C21
		Двусторонний		8-40	C45
					
					
	С криволиней- ным скосом кромок			15-100	C23
	С ломанным скосом кромок				C24

Стыковое	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний			8-120	C25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30-175	C26
	С двумя симметричным и ломанными скосами кромок				30-75	C27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12-120	C39
						C40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1-4	У1
					1-12	У2
	Без скоса кромок				1-6	У4
					1-30	
					2-8	У5
Угловое		Двусторонний			2-30	
					3-60	У6
	Со скосом одной кромки					У7

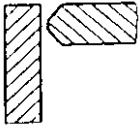
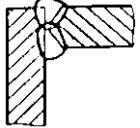
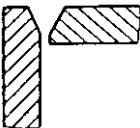
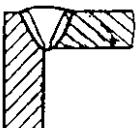
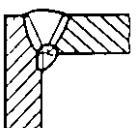
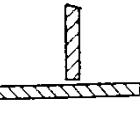
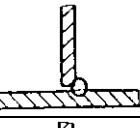
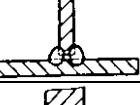
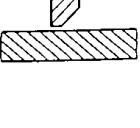
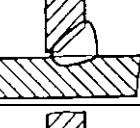
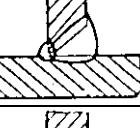
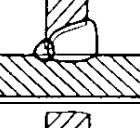
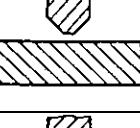
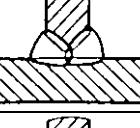
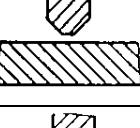
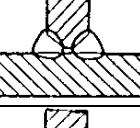
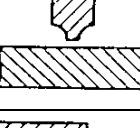
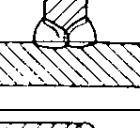
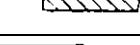
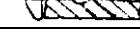
Угловое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8-100	У8
	Со скосом кромок	Односторонний			3-60	У9
		Двусторонний				У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2-40	T1
		Двусторонний				T3
	С скосом одной кромки	Односторонний			3-60	T6
						T7
					15-100	T2
С криволинейным скосом одной кромки	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8-100	T8
					12-100	T9
					30-120	T5
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки					
Наклесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2-60	H1
		Двусторонний				H2

Таблица 2
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	Номин.	<i>b</i> Пред. откл.	<i>R</i>	<i>i</i>	<i>e</i> , не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва						
C1			От 1 до 2	0	+0,5	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	От <i>s</i> до 3 <i>s</i>	2 <i>s</i> + 3
					+1,0			

* Размер для справок

Таблица 3
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>R</i>	<i>e</i> , не более	Номин.	<i>g</i> Пред. откл.
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C28			От 1 до 2	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	3 <i>s</i> + 2	0	+1
					2 <i>s</i> + 3		+2
							+3
					2 <i>s</i> + 4		

Таблица 4
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	Номин.	<i>b</i> Пред. откл.	<i>R</i>	<i>i</i>	<i>e</i> , не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва						
C3			От 1 до 2	0	+0,5	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	От <i>s</i> до 3 <i>s</i>	2 <i>s</i> + 3
					+1,0			

* размер для справок

Таблица 5

Размеры, мм

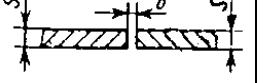
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред откл.		Номин.	Пред откл.
C4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0 $\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	6	1,5 $\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 7

Размеры, мм

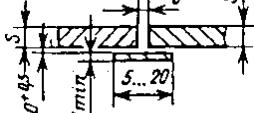
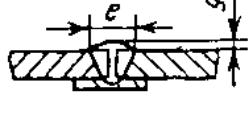
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 8

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	e , не более	Номин.
C6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0 ±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5 ±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0

Таблица 9

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	e , не более	Номин.
C7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4		9		
			Св. 4 до 5		+1,5 -1,6	10	2,0

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	h		e_1 , не более	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		$h\pm 1$	$f\pm 1$	e , не более	e_1 , не более
C42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва				
C8			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 1 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8 12 16 20 24 28 32 35 38 41 44 49 53 56 60 64	± 2 ± 3 ± 4	0,5 +1,5 -0,5 +2,0 -0,5

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва				
C9			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	3 14 18 22 26 30 34 38 41 44 49 53 56 60 64 68	± 2 ± 3 ± 4	0,5 +1,5 ±0,5 +2,0 -0,5

Таблица 13

Размеры, мм

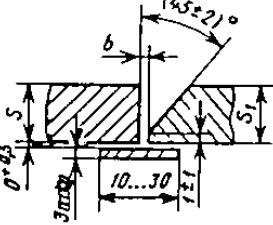
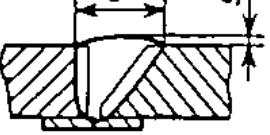
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C10			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	$\pm 1,5$
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11		18			
			Св. 11 до 14	4	22			
			Св. 14 до 17	5	26	± 3	+2,0	$-0,5$
			Св. 17 до 20		30			
			Св. 20 до 24		34			
			Св. 24 до 28		38			
			Св. 28 до 32		41			
			Св. 32 до 36		44			
			Св. 36 до 40		49			
			Св. 40 до 44		53	± 4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 14

Размеры, мм

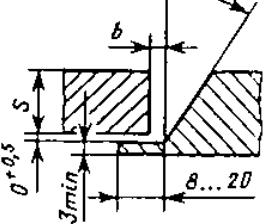
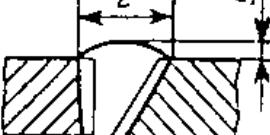
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	$b \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C11			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	$\pm 1,5$
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11		18			
			Св. 11 до 14	4	22			
			Св. 14 до 17		26	± 3	+2,0	$-0,5$
			Св. 17 до 20		30			
			Св. 20 до 24		34			
			Св. 24 до 28		38			
			Св. 28 до 32		41			
			Св. 32 до 36		44			
			Св. 36 до 40		49	± 4		
			Св. 40 до 44		53			
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C12			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	± 2 ± 3 ± 4	8 12 16 20 24 28 32 35 38 41 44 49 53 56 60 64	8 10 0,5 12	$e_1 \pm 2$ $+1,5$ $-0,5$ $+2,0$ $-0,5$

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$s = s_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C13			От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	$R \pm 1$ ± 3 ± 4	16 17 18 19 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48	10 12 0,5 14	$e_1 \pm 2$ $+2,0$ $-0,5$ $+3,0$ $-0,5$

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
C14			От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	10 12	$h_{l\pm 1}$ Номин. Пред. откл.	10 12 0,5 14 +2,0 -0,5 +3,0 -0,5
			16 17 18 19 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48	± 3 ± 4 ± 5	$e_{l\pm 2}$ Номин. Пред. откл.	

Таблица 18

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
C15			От 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 39 42 45 48 51 54 58	± 2 ± 3 ± 4	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5 -3,0 -0,5
			Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.		

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R \pm 1$	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
C16			От 30 до 32	8	16	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$ $+3,0$ $-0,5$		
			Св. 32 до 36		17					
			Св. 36 до 40		18					
			Св. 40 до 44		19					
			Св. 44 до 48		20					
			Св. 48 до 52		21					
			Св. 52 до 56		22					
			Св. 56 до 60		23					
			Св. 60 до 64	10	24	± 4				
			Св. 64 до 70		25					
			Св. 70 до 76		26					
			Св. 76 до 82		27					
			Св. 82 до 88		28					
			Св. 88 до 94		29					
			Св. 94 до 100		30					
			Св. 100 до 106		32					
			Св. 106 до 112		34					
			Св. 112 до 118		36					
			Св. 118 до 120		38					

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$		e		e_1		$g = g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
C43			От 12 до 14	18	± 2	15	0,5	$+1,5$ $-0,5$ $+2,0$ $-0,5$				
			Св. 14 до 17		19	± 3						
			Св. 17 до 20		20							
			Св. 20 до 24		22							
			Св. 24 до 28		24							
			Св. 28 до 32		27							
			Св. 32 до 36		30							
			Св. 36 до 40		33							
			Св. 40 до 44		36							
			Св. 44 до 48		39							
			Св. 48 до 52		42							
			Св. 52 до 56		45							
			Св. 56 до 60		48							
			Св. 60 до 64	51	33	± 4	± 3	$+3,0$ $-0,5$				
			Св. 64 до 70		54							
			Св. 70 до 76		57							
			Св. 76 до 82		60							
			Св. 82 до 88		63							
			Св. 88 до 94		66							
			Св. 94 до 100		69							

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
C17			От 3 до 5	8	± 2	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 5 до 8	12		
			Св. 8 до 11	16		
			Св. 11 до 14	19		
			Св. 14 до 17	22		
			Св. 17 до 20	26		
			Св. 20 до 24	30		
			Св. 24 до 28	34		
			Св. 28 до 32	38		
			Св. 32 до 36	42		
			Св. 36 до 40	47		
			Св. 49 до 44	52		
			Св. 44 до 48	54		
			Св. 48 до 52	56		
			Св. 52 до 56	60		
			Св. 56 до 60	65		

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C18			От 3 до 5	3	10	± 2	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 5 до 8	16			
			Св. 8 до 11	4	20		
			Св. 11 до 14	24	28		
			Св. 14 до 17	28	32		
			Св. 17 до 20	32	36		
			Св. 20 до 24	36	40		
			Св. 24 до 28	40	44		
			Св. 28 до 32	44	48		
			Св. 32 до 36	48	50		
			Св. 36 до 40	50	54		
			Св. 40 до 44	54	56		
			Св. 44 до 48	56	60		
			Св. 48 до 52	60	63		
			Св. 52 до 56	63	68		
			Св. 56 до 60	68			

Таблица 23

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	$b \pm 1$	e		g	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C19			От 6 до 10	8	17	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18		22			
			Св. 18 до 22		24			
			Св. 22 до 26		26			
			Св. 26 до 30		28	± 3		+2,0 -0,5
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40		32			
			Св. 40 до 47		34	± 4		
			Св. 47 до 54		36			
			Св. 54 до 60		38			
			Св. 60 до 66		40			+3,0 -0,5
			Св. 66 до 72		44			
			Св. 72 до 78		48			
			Св. 78 до 85		52			
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	$b \pm 1$	e		g	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C20			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		16			
			Св. 8 до 11		20			
			Св. 11 до 14		24			
			Св. 14 до 17		28			
			Св. 17 до 20		32			
			Св. 20 до 24		36			
			Св. 24 до 28		40			
			Св. 28 до 32		44			+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36		48			
			Св. 36 до 40		50			
			Св. 40 до 44		54			
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		63			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C21			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56	8 12 16 19 22 26 30 34 38 42 47 52 54 56 60	± 2 ± 3 ± 4	8 10 12	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C 45			От 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40	4 6 12 14 16 20 7 9 14 24 27 30 10 12 16 34 36 38	± 2 ± 3	18 20 22	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5

Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C23			От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	26 28 30 32 33 34 35 36 38 40 42 44 46 48 50 52 54 56 60	±3 ±4 ±5	10 12 14	+2,0 -0,5 +3,0 -0,5

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C24			От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48 50 52 54 56 58 60	±3 ±4 ±5	10 12 14	+2,0 -0,5 +3,0 -0,5

Таблица 29

Размеры, мм

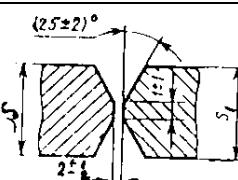
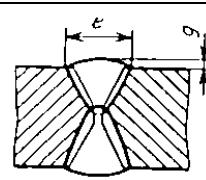
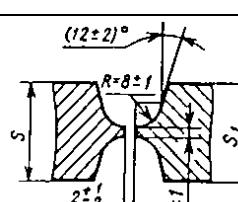
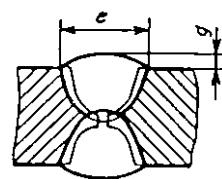
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g																																																																																																																														
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																																																																																													
C25			<table> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>10</td><td>±2</td><td rowspan="12">0,5</td><td>+1,5</td><td>-0,5</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>12</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>14</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>16</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>18</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>20</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>22</td><td></td><td>+2,0</td><td>-0,5</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>24</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>26</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>28</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>30</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>32</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>34</td><td></td><td rowspan="13">0,5</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>36</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>39</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>42</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>45</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>48</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>51</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>54</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>57</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 100 до 106</td><td>60</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 106 до 112</td><td>63</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 112 до 118</td><td>66</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 118 до 120</td><td>68</td><td></td><td>+3,0</td><td>-0,5</td></tr> </table>	Св. 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5	-0,5	Св. 11 до 14	12				Св. 14 до 17	14				Св. 17 до 20	16				Св. 20 до 24	18				Св. 24 до 28	20				Св. 28 до 32	22		+2,0	-0,5	Св. 32 до 36	24				Св. 36 до 40	26				Св. 40 до 44	28				Св. 44 до 48	30				Св. 48 до 52	32				Св. 52 до 56	34		0,5			Св. 56 до 60	36				Св. 60 до 64	39				Св. 64 до 70	42				Св. 70 до 76	45				Св. 76 до 82	48				Св. 82 до 88	51				Св. 88 до 94	54				Св. 94 до 100	57				Св. 100 до 106	60				Св. 106 до 112	63				Св. 112 до 118	66				Св. 118 до 120	68		+3,0	-0,5		
Св. 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5	-0,5																																																																																																																															
Св. 11 до 14	12																																																																																																																																			
Св. 14 до 17	14																																																																																																																																			
Св. 17 до 20	16																																																																																																																																			
Св. 20 до 24	18																																																																																																																																			
Св. 24 до 28	20																																																																																																																																			
Св. 28 до 32	22			+2,0	-0,5																																																																																																																															
Св. 32 до 36	24																																																																																																																																			
Св. 36 до 40	26																																																																																																																																			
Св. 40 до 44	28																																																																																																																																			
Св. 44 до 48	30																																																																																																																																			
Св. 48 до 52	32																																																																																																																																			
Св. 52 до 56	34		0,5																																																																																																																																	
Св. 56 до 60	36																																																																																																																																			
Св. 60 до 64	39																																																																																																																																			
Св. 64 до 70	42																																																																																																																																			
Св. 70 до 76	45																																																																																																																																			
Св. 76 до 82	48																																																																																																																																			
Св. 82 до 88	51																																																																																																																																			
Св. 88 до 94	54																																																																																																																																			
Св. 94 до 100	57																																																																																																																																			
Св. 100 до 106	60																																																																																																																																			
Св. 106 до 112	63																																																																																																																																			
Св. 112 до 118	66																																																																																																																																			
Св. 118 до 120	68			+3,0	-0,5																																																																																																																															

Таблица 30

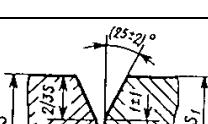
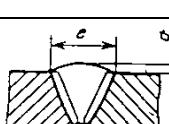
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g																																																																																						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																																																					
C26			<table> <tr><td>От 30 до 34</td><td>23</td><td>±3</td><td rowspan="11">0,5</td><td>+2,0</td><td>-0,5</td></tr> <tr><td>Св. 34 до 38</td><td>24</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 38 до 42</td><td>25</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 42 до 46</td><td>26</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 46 до 50</td><td>27</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 50 до 54</td><td>28</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 54 до 60</td><td>29</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 60 до 66</td><td>31</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 66 до 72</td><td>33</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 72 до 78</td><td>34</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 78 до 84</td><td>36</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 84 до 90</td><td>38</td><td></td><td rowspan="6">0,5</td><td>+3,0</td><td>-0,5</td></tr> <tr><td>Св. 90 до 96</td><td>40</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 96 до 100</td><td>42</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 100 до 108</td><td>44</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 108 до 116</td><td>46</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 116 до 124</td><td>48</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0	-0,5	Св. 34 до 38	24				Св. 38 до 42	25				Св. 42 до 46	26				Св. 46 до 50	27				Св. 50 до 54	28				Св. 54 до 60	29				Св. 60 до 66	31				Св. 66 до 72	33				Св. 72 до 78	34				Св. 78 до 84	36				Св. 84 до 90	38		0,5	+3,0	-0,5	Св. 90 до 96	40				Св. 96 до 100	42				Св. 100 до 108	44				Св. 108 до 116	46				Св. 116 до 124	48					
От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0	-0,5																																																																																							
Св. 34 до 38	24																																																																																											
Св. 38 до 42	25																																																																																											
Св. 42 до 46	26																																																																																											
Св. 46 до 50	27																																																																																											
Св. 50 до 54	28																																																																																											
Св. 54 до 60	29																																																																																											
Св. 60 до 66	31																																																																																											
Св. 66 до 72	33																																																																																											
Св. 72 до 78	34																																																																																											
Св. 78 до 84	36																																																																																											
Св. 84 до 90	38		0,5	+3,0	-0,5																																																																																							
Св. 90 до 96	40																																																																																											
Св. 96 до 100	42																																																																																											
Св. 100 до 108	44																																																																																											
Св. 108 до 116	46																																																																																											
Св. 116 до 124	48																																																																																											

		Св. 124 до 132	50	±5
		Св. 132 до 140	52	
		Св. 140 до 148	54	
		Св. 148 до 156	56	
		Св. 156 до 164	60	
		Св. 164 до 170	64	
		Св. 170 до 175	68	

Таблица 31

Таблица 32

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	e_1	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	
C39			От 12 до 14	16	±2	11	+1,5 - 0,5 +2,0 -0,5
			Св. 14 до 17	18	±2	12	
			Св. 17 до 20	20		13	
			Св. 20 до 24	22		14	
			Св. 24 до 28	25		16	
			Св. 28 до 32	28	±3	18	
			Св. 32 до 36	30		20	
			Св. 36 до 40	32		22	
			Св. 40 до 44	35		24	
			Св. 44 до 48	38		25	

Cв. 48 до 52	41		26		0,5	
Cв. 52 до 56	44		27			
Cв. 56 до 60	47		28			
Cв. 60 до 64	49		29			
Cв. 64 до 70	51		30			
Cв. 70 до 76	53		31			
Cв. 76 до 82	55		32			
Cв. 82 до 88	57		33			
Cв. 88 до 94	60		34	±3	+3,0	-0,5
Cв. 94 до 100	63		35			
Cв. 100 до 106	66		36			
Cв. 106 до 112	69		38			
Cв. 112 до 118	72		40			
Cв. 118 до 120	75		42			

Таблица 33
Размеры, мм

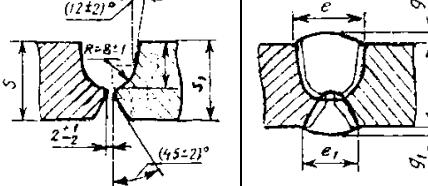
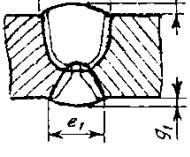
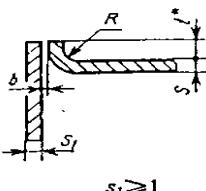
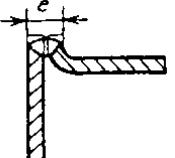
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	Номин.	e	e_1	$g = g_1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C40			От 12 до 14	20	±2	10	+1,5 - 0,5
			Св. 14 до 17	22		11	
			Св. 17 до 20	23		12	
			Св. 20 до 24	24		13	
			Св. 24 до 28	25		14	
			Св. 28 до 32	26		15	
			Св. 32 до 36	27		16	
			Св. 36 до 40	28	±3	18	+2,0 -0,5
			Св. 40 до 44	29		20	
			Св. 44 до 48	30		21	
			Св. 48 до 52	31		23	
			Св. 52 до 56	32		25	+2 -0,5
			Св. 56 до 60	33		27	
			Св. 60 до 64	34		29	
			Св. 64 до 70	36		30	
			Св. 70 до 76	38		31	
			Св. 76 до 82	40		32	
			Св. 82 до 88	42		34	
			Св. 88 до 94	44	±4	36	+3,0 -0,5
			Св. 94 до 100	47		38	
			Св. 100 до 106	50		40	
			Св. 106 до 112	52		42	
			Св. 112 до 118	54		44	
			Св. 118 до 120	56		46	

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>	<i>R</i>	<i>i</i>	<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
У 1			0 От 1 до 2 Св. 2 до 4	+0,5 +1,0	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	От <i>s</i> до 3 <i>s</i>	2 <i>s</i> +3

*Размер для справок

Таблица 35

Размеры, мм

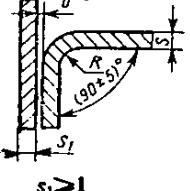
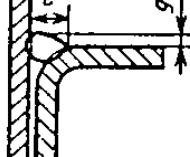
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>R</i>	<i>e</i> , не более	<i>g</i>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
У 2			От 1 до 2 Св. 2 до 6 Св. 6 до 9 Св. 9 до 12	5 7 13 17	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	0 +1 +2

Таблица 36

Размеры, мм

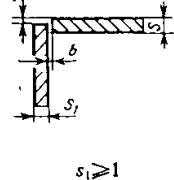
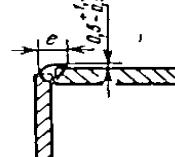
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
У 4			От 0,1 до 1,5 Св. 1,5 до 3,0 Св. 3,0 до 5,0 Св. 5,0 до 6,0	От 0 до 0,5 <i>s</i>	0 +0,5 +1,0 +2,0	6 8 10 12

Таблица 37

Размеры, мм

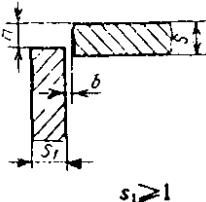
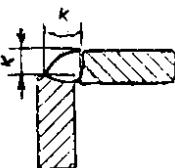
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$		От 0,1 до 1,5	Св. 0,5 до <i>s</i>	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

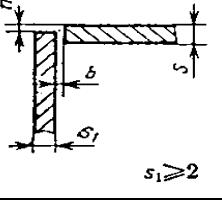
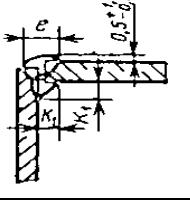
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до 0,5 <i>s</i>	0	+1 8
			Св. 3 до 5			10
			Св. 5 до 6			12
			Св. 6 до 8			+2 14

Таблица 39

Размеры, мм

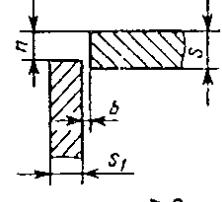
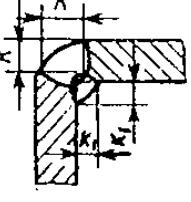
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св. 0,5 до <i>s</i>	0	+1
			Св. 3 до 30			+2

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
У6	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8 12 16 20 24 28 32 35 38 41 44 49 53 56 60 64	±2 0,5 ±3 ±4	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5

Таблица 41

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
У7	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8 12 16 20 24 28 32 35 38 41 44 49 53 56 60 64	±2 0,5 ±3 ±4	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5

Таблица 42

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	e ₁	g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Y8	<p>$s_1 \geq 0.5s$</p>					
			От 8 до 11	10	±2	+1,5
			Св. 11 до 14	12	9	-0,5
			Св. 14 до 17	14	11	
			Св. 17 до 20	16	12	
			Св. 20 до 24	18	14	
			Св. 24 до 28	20	16	
			Св. 28 до 32	22	18	
			Св. 32 до 36	24	20	
			Св. 36 до 40	26	22	
			Св. 40 до 44	28	24	
			Св. 44 до 48	30	26	
			Св. 48 до 52	32	28	
			Св. 52 до 56	34	30	
			Св. 56 до 60	36	32	
			Св. 60 до 64	39	34	
			Св. 64 до 70	42	37	
			Св. 70 до 76	45	40	
			Св. 76 до 82		43	
			Св. 82 до 88		46	
			Св. 88 до 94		48	
			Св. 94 до 100	54	52	
				58	56	

Таблица 43

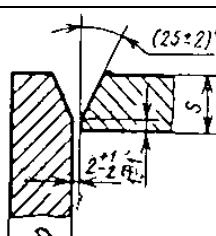
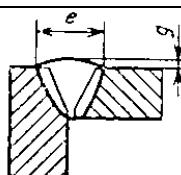
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8 12 16 19 22 26 30 34 38 42 47 52 54 56 60 65	± 2 ± 3 ± 4	+1,5 -0,5 0,5 +2,0 -0,5

Таблица 44

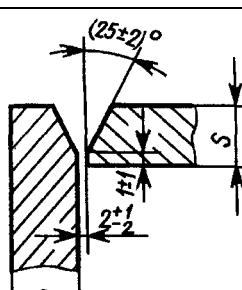
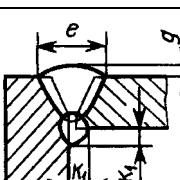
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Y10	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8 12 16 19 22 26 30 34 38 42 47 52 54 56 60 64	±2 ±3 ±4	0,5 +2,0 -0,5	+1,5 -0,5

Таблица 45

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл
T1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3 Св. 3 до 15 Св. 15 до 40	0	+1 +2 +3

Таблица 46

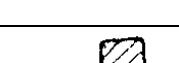
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл
T3			От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 47

Размеры, мм

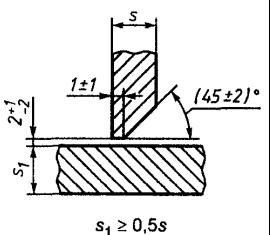
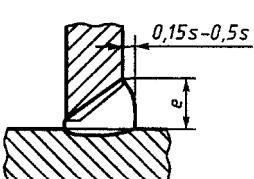
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	 <p>$0,15s-0,5s$</p>	От 3 до 5	7	± 2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	± 3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	± 4
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 48

Размеры, мм

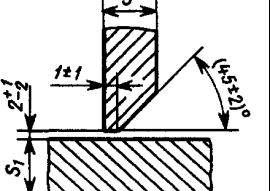
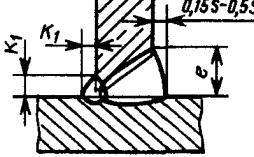
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	 <p>$0,15s-0,5s$</p>	От 3 до 5	7	± 2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	± 3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	± 4
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 49

Размеры, мм

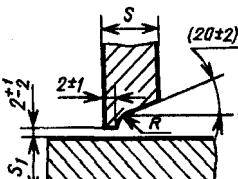
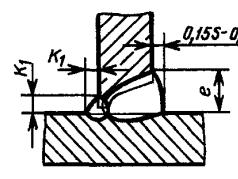
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	$R \pm 1$	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T2	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 15 до 17	8	14	± 3
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44		24	
			Св. 44 до 48	10	25	± 4
			Св. 48 до 52		28	
			Св. 52 до 56		30	
			Св. 56 до 60		32	
			Св. 60 до 64		34	± 5
			Св. 64 до 70		36	
			Св. 70 до 76		38	
			Св. 76 до 82		40	
			Св. 82 до 88		42	
			Св. 88 до 94		44	
			Св. 94 до 100		46	

Таблица 50

Размеры, мм

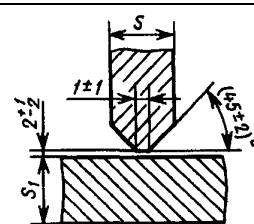
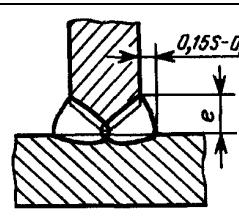
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s		e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T8	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 8 до 11	9	9	± 2
			Св. 11 до 14		11	
			Св. 14 до 17		12	
			Св. 17 до 20		14	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		18	
			Св. 28 до 32		20	
			Св. 32 до 36		22	
			Св. 36 до 40	10	24	± 3
			Св. 40 до 44		26	
			Св. 44 до 48		28	
			Св. 48 до 52		30	
			Св. 52 до 56		32	
			Св. 56 до 60		34	
			Св. 60 до 64		37	
			Св. 64 до 70		40	
			Св. 70 до 76		43	
			Св. 76 до 82		46	
			Св. 82 до 88		48	
			Св. 88 до 94		52	
			Св. 94 до 100		56	

Таблица 51
Размеры, мм

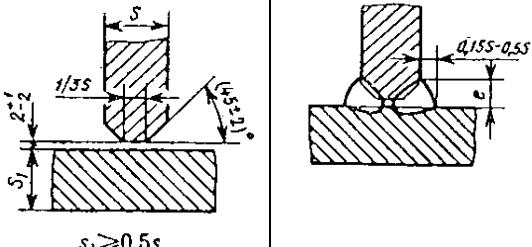
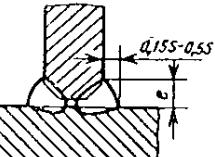
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T9	 <p>Diagram illustrating the preparation of the workpiece edges for a T9 weld joint. The top edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of $1/3S$. The bottom edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of $1/2S$. The gap between the edges is 2 ± 2. The resulting weld bead has a thickness of $0.15S-0.5S$ and a width <i>e</i>.</p> <p>$s_1 \geq 0.5s$</p>	 <p>Diagram illustrating the preparation of the workpiece edges for a T9 weld joint. The top edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of $1/3S$. The bottom edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of $1/2S$. The gap between the edges is 2 ± 2. The resulting weld bead has a thickness of $0.15S-0.5S$ and a width <i>e</i>.</p>	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	8	± 2
				10	± 3
				12	
				14	
				16	
				17	
				18	
				19	
				20	
				21	
				22	± 4
				24	
				26	
				28	
				30	
				32	
				34	
				36	
				38	
				40	

Таблица 52
Размеры, мм

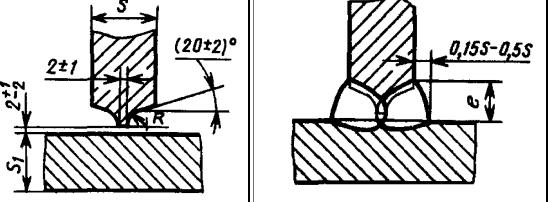
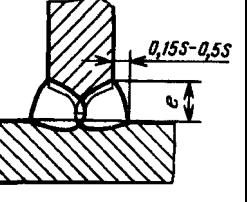
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>R</i> ± 1	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T5	 <p>Diagram illustrating the preparation of the workpiece edges for a T5 weld joint. The top edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of $(20\pm2)^\circ$. The bottom edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of 2 ± 1. The gap between the edges is 2 ± 2. The resulting weld bead has a thickness of $0.15S-0.5S$ and a width <i>e</i>.</p> <p>$s_1 \geq 0.5s$</p>	 <p>Diagram illustrating the preparation of the workpiece edges for a T5 weld joint. The top edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of $(20\pm2)^\circ$. The bottom edge has a thickness <i>s</i> and a preparation angle of 2 ± 1. The gap between the edges is 2 ± 2. The resulting weld bead has a thickness of $0.15S-0.5S$ and a width <i>e</i>.</p>	От 30 до 32	8	14	± 3
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
			Св. 40 до 44		17	
			Св. 44 до 48		18	
			Св. 48 до 52		19	
			Св. 52 до 56		20	
			Св. 56 до 60		21	
			Св. 60 до 64	10	22	± 4
			Св. 64 до 70		23	
			Св. 70 до 76		24	
			Св. 76 до 82		25	
			Св. 82 до 88		26	
			Св. 88 до 94		27	
			Св. 94 до 100		28	
			Св. 100 до 106		30	
			Св. 106 до 112		32	
			Св. 112 до 118		34	
			Св. 118 до 120		36	

Таблица 53

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл
H1			От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8-40		+1,5
			Св. 10 до 29	12-100		+2,0
			Св. 29 до 60	30-240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл
H2			От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8-40		+1,5
			Св. 10 до 29	12-100		+2,0
			Св. 29 до 60	30-240		

4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 55, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

ММ

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

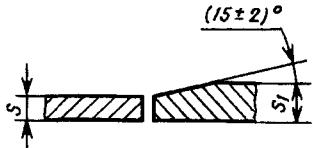
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



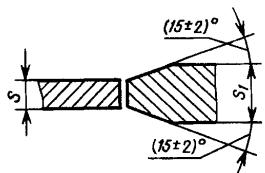
Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до

толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

5. Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:

0,5 мм - для деталей толщиной до 4 мм;

1,0 мм - для деталей толщиной 4-10 мм;

0,1 s , но не более 3 мм - для деталей толщиной 10-100 мм;

0,01 $s + 2$ мм, но не более 4 мм - для деталей толщиной более 100 мм.

6. Встыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения b до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва e, e_1 .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера g и g_1 не более:

1,0 мм - для деталей толщиной до 60 мм;

2,0 мм - для деталей толщиной выше 60 мм.

8. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла.

Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.

9. Размер и предельные отклонения катета углового шва K, K_1 должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1, 2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной выше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении3.

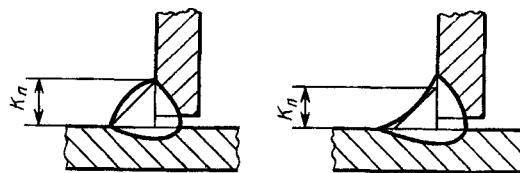
8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

10. (Исключен, Изм. № 1).

11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в приложении 1.

12. При применении электродов с более высоким времененным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в приложении2.

13. Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30% его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета K_n (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом K_n является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_n принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве - меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

14. Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сварке в двухокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8-1,4 мм (УП).

15. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30% номинального значения.

16. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до $\pm 5^\circ$.

При этом соответственно может быть изменена ширина шва e, e_1 .

15, 16. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ММ

Предел текучести свариваемой стали, МПа	Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов							
	От 3 до 4	Св. 4 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 22	Св. 22 до 32	Св. 32 до 40	Св. 40 до 80
До 400	3	4	5	6	7	8	9	10
Св. 400 до 450	4	5	6	7	8	9	10	12

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ММ

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ММ

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва
От 3 до 5	+1,0 -0,5
Св. 5 до 8	+2,0 -1,0
Св. 8 до 12	+2,5 -1,5
Св. 12	+3,0 -2,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Введено дополнительно, Изм. № 1).