

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА,
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ****Основные типы, конструктивные элементы
и размеры**Manual arc welding. Welding joints.
Main types, design elements and dimensions**ГОСТ
5264—80**Взамен
ГОСТ 5264—69

ОКП 0602000000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июля
1980 г. № 3827 срок действия установленс 01.07. 1981 г.
до 01.07. 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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.




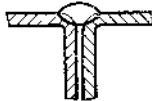








Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037—80.











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	
	С отбортовкой одной кромки				1—4	C3	
						C2	
	Без скоса кромок		Односторонний на съемной подкладке			1—4	C4
			Односторонний на остающейся подкладке			1—4	C5









Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	C6
					2—5	C7
	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6—12	C42
						
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	C8
		Односторонний на съемной подкладке				C9







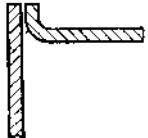
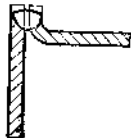
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом одной кромки	Односторонний на остающейся подкладке			3—60	C10	
		Односторонний замковый				C11	
						C12	
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний				15—100	C13
							C14

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	C15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30—120	C16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—100	C43
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	C17
			Односторонний на съемной подкладке			

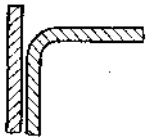
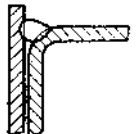
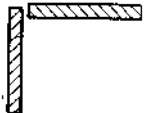
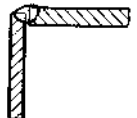
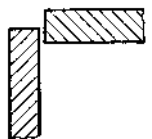
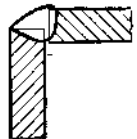
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний на остающейся подкладке			6—100	С19
		Односторонний замковый				
					8—40	С21
	Со скосом кромок с последующей строжкой	Двусторонний				
						

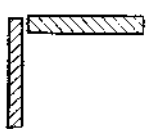
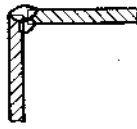
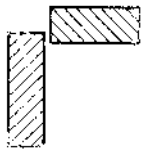
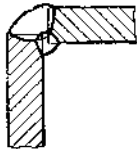
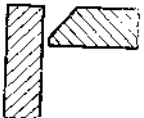
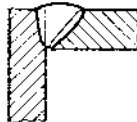
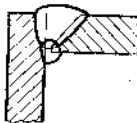
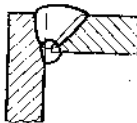
Продолжение табл. 1

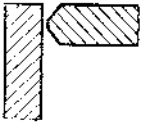
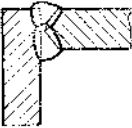
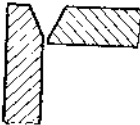
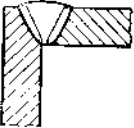
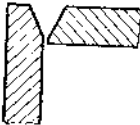
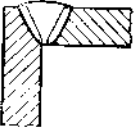
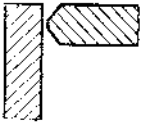
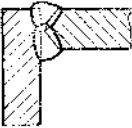
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			15—100	С23
	С ломаным скосом кромок					
	С двумя симметричными скосами кромок				30—175	С26
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок					

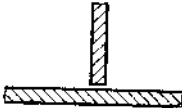
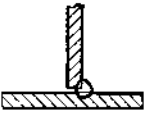
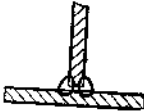
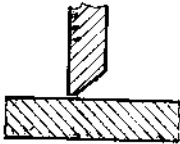
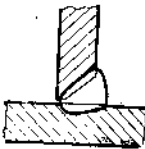
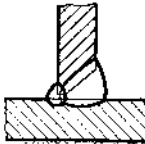
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными ломаными скосами кромок	Двусторонний			30—175	C27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12—120	C39
						C40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—4	У1

Продолжение табл. 1

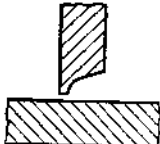
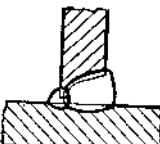
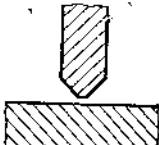
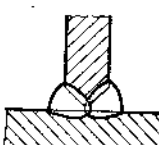
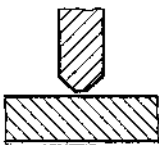
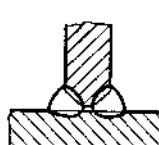
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—12	У2
	Без скоса кромок				1—6	У4
					1—30	

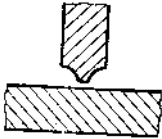
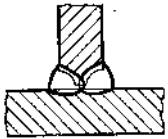




Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний			2—8	У5
					2—30	
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	У6
			Двусторонний			

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
						
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	У10
		Двусторонний				

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2—40	T1
		Двусторонний				T3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	T6
		Двусторонний				T7

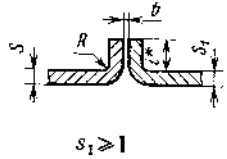
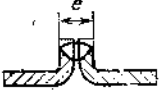
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15—100	T2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8—100	T8
					12—100	T9

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			30—120	T5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	H1
		Двусторонний				

Размеры, мм

Таблица 2

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		E _с	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1	 <p>$s_1 \geq 1$</p>		От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s	От s до 3s	2s+3
			Св. 2 до 4		+1,0			

* Размер для справок.

Размеры, мм

Таблица 3

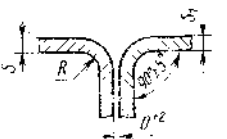
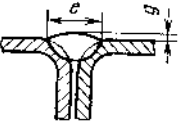
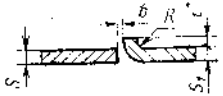

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	
C28	 <p>$s_1 \geq 1$</p>		От 1 до 2	От s до 2s	3s+2	0	+1	
			Св. 2 до 6					2s+3
			Св. 6 до 9					
			Св. 9 до 12					

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
С3			От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

 $s_1 \geq 1$

* Размер для справок.

Таблица 5

Размеры, мм

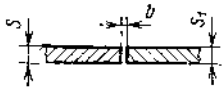
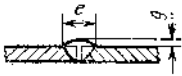
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	8	2,0	

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
С4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6	1,5	±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	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1	7	2,0	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8		

Таблица 8

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С6			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		e, не более	g (пред. откл. ±1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		+1,5 -1,0	10	2,0

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	h (пред. откл. ± 1)	f (пред. откл. ± 1)	e_1 не более	e_2 не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Размеры, мм

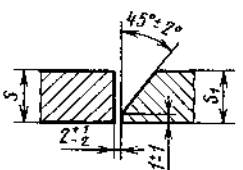
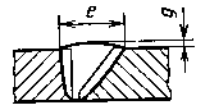
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Прел. откл.	Номин.	Прел. откл.
С8			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20	±3		+2,0 -0,5
			Св. 14 до 17	24			
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41	±4		
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b (прел. откл. ± 1)	e		e_1 (прел. откл. ± 2)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Прел. откл.		Номинал.	Прел. откл.
С9			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 5 до 8		14				
			Св. 8 до 11	4	18				
			Св. 11 до 14		22				
			Св. 14 до 17	5	26	± 3	6		
			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				
			Св. 44 до 48	56	± 4	8			
			Св. 48 до 52	60					
			Св. 52 до 56	64					
			Св. 56 до 60	68					

Размеры, мм

Таблица 13

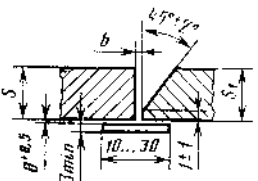
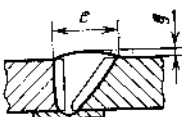
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b (пред. откл. ± 1)	c		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С10			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			
			Св. 14 до 17	5	26	± 3		
			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	± 4	49			
			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 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С11			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			
			Св. 14 до 17	5	26	±3		
			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		±4	49		
			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							

Размеры, мм

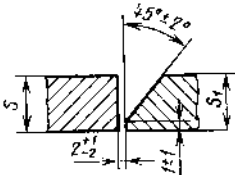
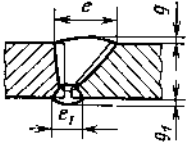
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
С12			От 3 до 5	8	±2	8		+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	20	±3	10		0,5
			Св. 14 до 17	24				
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	32				
			Св. 24 до 28	35				
			Св. 28 до 32	38				
			Св. 32 до 36	41	±4	12		+2,0 -0,5
			Св. 36 до 40	44				
			Св. 40 до 44	49				
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56				
Св. 52 до 56	60							
Св. 56 до 60	64							

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	
С13			От 15 до 17	8	16	±3	10	0,5	+2,0 -0,5	
			Св. 17 до 20		17					
			Св. 20 до 24		18					
			Св. 24 до 28		19					
			Св. 28 до 32		20					
			Св. 32 до 36		22					
			Св. 36 до 40		24					
			Св. 40 до 44		26					
			Св. 44 до 48		28					
			Св. 48 до 52		30					±4
			Св. 52 до 56		32					
			Св. 56 до 60		34					
			Св. 60 до 64		36					
			Св. 64 до 70		10	38	±5	14		+3,0 -0,5
			Св. 70 до 76			40				
			Св. 76 до 82			42				
			Св. 82 до 88			44				
			Св. 88 до 94			46				
			Св. 94 до 100			48				

Таблица 17

Размеры, мм

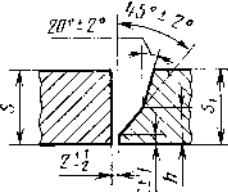
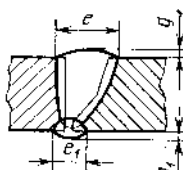
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	
									K (пред. откл. ± 1)
С14			От 15 до 17	16	± 3	10			
			Св. 17 до 20	17					
			Св. 20 до 24	18					
			Св. 24 до 28	19					
			Св. 28 до 32	20					
			Св. 32 до 36	22					
			Св. 36 до 40	24	± 4	12	0,5		
			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	36	± 5	14			
			Св. 64 до 70	38					
			Св. 70 до 76	40					
			Св. 76 до 82	42					
			Св. 82 до 88	44					
			Св. 88 до 94	46					
			Св. 94 до 100	48					

Таблица 18

Размеры, мм

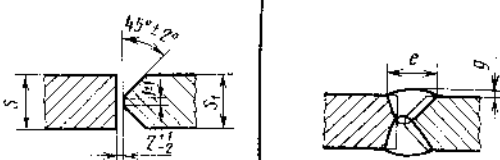
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С15		От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5	
		Св. 11 до 14	12				
		Св. 14 до 17	14				
		Св. 17 до 20	16				
		Св. 20 до 24	18				
		Св. 24 до 28	20				
		Св. 28 до 32	22	±3	0,5	+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	±4	0,5	+3,0 -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	58						

Таблица 19

Размеры, мм

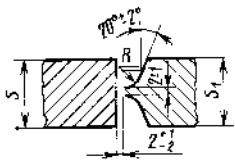
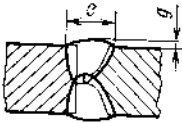
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	R (пред. откл. ± 1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С16			От 30 до 32	8	16	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$
			Св. 32 до 36		17			
			Св. 36 до 40		18			
			Св. 40 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		24			
			Св. 64 до 70		25			
			Св. 70 до 76	26	10	± 4	$+3,0$ $-0,5$	
			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				

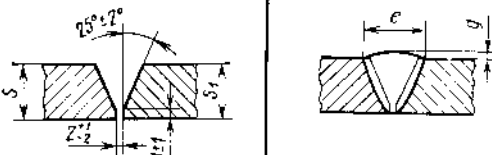
Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1		$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С43			От 12 до 14	18	±2	±2	15	0,5	$\begin{matrix} +1,5 \\ -0,5 \end{matrix}$
			Св. 14 до 17	19			16		
			Св. 17 до 20	20			17		
			Св. 20 до 24	22			18		
			Св. 24 до 28	24			19		
			Св. 28 до 32	27			20		
			Св. 32 до 36	30			21		
			Св. 36 до 40	33			22		
			Св. 40 до 44	36			23		
			Св. 44 до 48	39			25		
			Св. 48 до 52	42			27		
			Св. 52 до 56	45			29		
			Св. 56 до 60	48	31				
			Св. 60 до 64	51	33	±3	±3	33	$\begin{matrix} +3,0 \\ -0,5 \end{matrix}$
			Св. 64 до 70	54	35				
			Св. 70 до 76	57	37				
			Св. 76 до 82	60	39				
			Св. 82 до 88	63	41				
			Св. 88 до 94	66	43				
			Св. 94 до 100	69	45				

Размеры, мм

Таблица 21

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С17			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	19	±3			
			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	±4			
			Св. 36 до 40	47				
			Св. 40 до 44	52				
			Св. 44 до 48	54				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
Св. 56 до 60	65							

Размеры, мм

Таблица 22

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 1)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С18		От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5		
		Св. 5 до 8		16					
		Св. 8 до 11		20					
		Св. 11 до 14	4	24		6			
		Св. 14 до 17		28					
		Св. 17 до 20		32					
		Св. 20 до 24	5	36	± 3	8		$+2,0$ $-0,5$	
		Св. 24 до 28		40					
		Св. 28 до 32		44					
		Св. 32 до 36		48					
		Св. 36 до 40		50					
		Св. 40 до 44		54					
		Св. 44 до 48	60	± 4	8				
		Св. 48 до 52				60			
		Св. 52 до 56				63			
		Св. 56 до 60				68			

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С19		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				
		Св. 30 до 35	12	30	± 3		$+2,0$ $-0,5$	
		Св. 35 до 40		32				
		Св. 40 до 47		34				
		Св. 47 до 54		36				
		Св. 54 до 60		38				
		Св. 60 до 66		40				
		Св. 66 до 72		44	± 4			
		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 соединения	Конструктивные элементы		s	b (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С20			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		16			
			Св. 8 до 11	4	20			
			Св. 11 до 14		24			
			Св. 14 до 17	5	28	±3		
			Св. 17 до 20		32			
			Св. 20 до 24		36			
			Св. 24 до 28		40			
			Св. 28 до 32		44			
			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	±4	+2,0 -0,5		
			Св. 56 до 60	68				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.
С21			От 3 до 5	8	±2	8	+1,5 -0,5	
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	19	±3	10	0,5	
			Св. 14 до 17	22				
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	30	±4	12	+2,0 -0,5	
			Св. 24 до 28	34				
			Св. 28 до 32	38				
			Св. 32 до 36	42	±4	12	+2,0 -0,5	
			Св. 36 до 40	47				
			Св. 40 до 44	52				
			Св. 44 до 48	54				
			Св. 48 до 52	56	±4	12	+2,0 -0,5	
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	65				

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	c (пред. откл. +2 -1)	h (пред. откл. +2 -1)	f (пред. откл. +2 -1)	e		e ₁ (пред. откл. ±2)	g = g ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
C45		От 8 до 11				14					
		Св. 11 до 14	4	6	12	16	+2	18		+1,5 -0,5	
		Св. 14 до 17				20					
		Св. 17 до 20				24					
		Св. 20 до 24	7	9	14	27		20	0,5		
		Св. 24 до 28				30	±3			+2,0 -0,5	
		Св. 28 до 32				34					
		Св. 32 до 36	10	12	16	36		22			
		Св. 36 до 40				38					

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С23		От 15 до 17	26	±3	10	0,5	+2,0 -0,5	
		Св. 17 до 20	28					
		Св. 20 до 24	30					
		Св. 24 до 28	32					
		Св. 28 до 32	33					
		Св. 32 до 36	34					
		Св. 36 до 40	35	±4	12			
		Св. 40 до 44	36					
		Св. 44 до 48	38					
		Св. 48 до 52	40					
		Св. 52 до 56	42					
		Св. 56 до 60	44					
		Св. 60 до 64	46	±5	14		+3,0 -0,5	
		Св. 64 до 70	48					
		Св. 70 до 76	50					
		Св. 76 до 82	52					
		Св. 82 до 88	54					
		Св. 88 до 94	56					
Св. 94 до 100	60							

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$f=f_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	
С24			От 15 до 17	24	±3	10	0,5	+2,0 -0,5	
			Св. 17 до 20	26					
			Св. 20 до 24	28					
			Св. 24 до 28	30					
			Св. 28 до 32	32					
			Св. 32 до 36	34					
			Св. 36 до 40	36	±4	12			
			Св. 40 до 44	38					
			Св. 44 до 48	40					
			Св. 48 до 52	42					
			Св. 52 до 56	44					
			Св. 56 до 60	46					
			Св. 60 до 64	48	±5	14			+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	50					
			Св. 70 до 76	52					
			Св. 76 до 82	54					
			Св. 82 до 88	56					
Св. 88 до 94	58								
Св. 94 до 100	60								

Размеры, мм

Таблица 29

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С25			От 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	±3	0,5	+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	±4	0,5	+3,0 -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	±4	0,5	+3,0 -0,5
			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	±4	0,5	+3,0 -0,5			
Св. 118 до 120	68						

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.
С26			От 30 до 34	23	±3	+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	±4	0,5	
			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			
			Св. 90 до 96	40	±5	+3,0 -0,5	
			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			
			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						

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h (пред. откл. ± 1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С27			От 30 до 34	8	17	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$
			Св. 34 до 38		18			
			Св. 38 до 42		20			
			Св. 42 до 46		21			
			Св. 46 до 50		22			
			Св. 50 до 54		23			
			Св. 54 до 60	12	25	± 4	0,5	$+3,0$ $-0,5$
			Св. 60 до 66		28			
			Св. 66 до 72		30			
			Св. 72 до 78		32			
			Св. 78 до 84		34			
			Св. 84 до 90		36			
			Св. 90 до 96	20	38	± 5	0,5	$+3,0$ $-0,5$
			Св. 96 до 100		40			
			Св. 100 до 108		42			
			Св. 108 до 116		44			
			Св. 116 до 124		46			
			Св. 124 до 132		50			
			Св. 132 до 140	54				
			Св. 140 до 148	57				
Св. 148 до 156	60							
Св. 156 до 164	64							
Св. 164 до 170	68							
Св. 170 до 175	72							

Размеры, мм

Таблица 32

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
С39			От 12 до 14	16	±2	11	±2	0,5	+1,5		
			Св. 14 до 17	18		12			-0,5		
			Св. 17 до 20	20		13					
			Св. 20 до 24	22		14					
			Св. 24 до 28	25		16					
			Св. 28 до 32	28		18					
			Св. 32 до 36	30	±3	20			±2	0,5	+2,0
			Св. 36 до 40	32		22					-0,5
			Св. 40 до 44	35		24					
			Св. 44 до 48	38		25					
			Св. 48 до 52	41		26					
			Св. 52 до 56	44		27					
			Св. 56 до 60	47		28					
			Св. 60 до 64	49		29					
			Св. 64 до 70	51	±4	30	±3	0,5			+3,0
			Св. 70 до 76	53		31					
			Св. 76 до 82	55		32					
			Св. 82 до 88	57		33					
			Св. 88 до 94	60		34					
			Св. 94 до 100	63		35					
			Св. 100 до 106	66		36					
Св. 106 до 112	69	38									
Св. 112 до 118	72		40								
Св. 118 до 120	75		42								

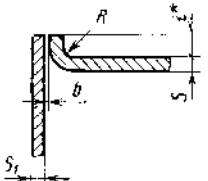
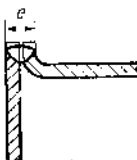
Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s - s_1$	e		e_1		$e = e_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С40			От 12 до 14	20	±2	10	±2	0,5	+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	18				
			Св. 40 до 44	29	20				
			Св. 44 до 48	30	21				
			Св. 48 до 52	31	23				
			Св. 52 до 56	32	25				
			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	36				
			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							
		±3						+2,0 -0,5	
		±4						+3,0 -0,5	

Размеры, мм

Таблица 34

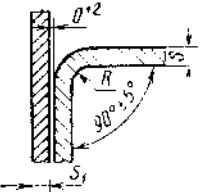
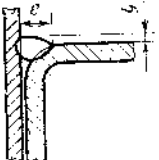
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.			
У1			От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

$s_1 \geq 1$

* Размер для справок.

Размеры, мм

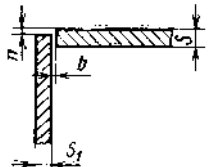
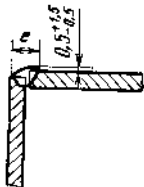
Таблица 35

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.
У2			От 1 до 2	От s до $2s$	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

$s_1 \geq 1$

Размеры, мм

Таблица 36

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номиа.	Пред. откл.	
У4	 <p>$s_1 \geq 1$</p>		От 1,0 до 1,5	От 0 до 0,5s	0	+0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0			+2,0	10
			Св. 5,0 до 6,0				12

Размеры, мм

Таблица 37

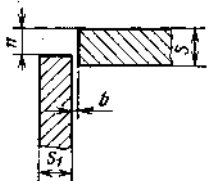
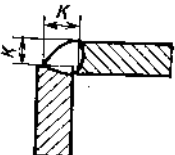
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номиа.	Пред. откл.
У4	 <p>$s_1 \geq 1$</p>		От 1,0 до 1,5	Св. 0,5s до s	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

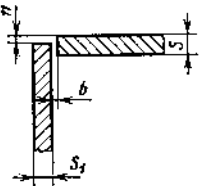
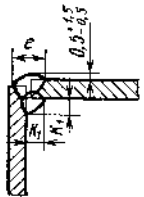
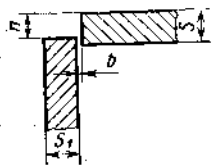
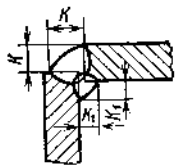
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	п	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.	
У5	 <p>$s_1 \geq 2$</p>		От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+1	8
			Св. 3 до 5				10
			Св. 5 до 6			+2	12
			Св. 6 до 8				14

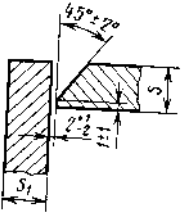
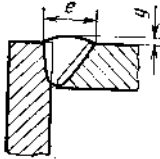
Таблица 39

Размеры, мм

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

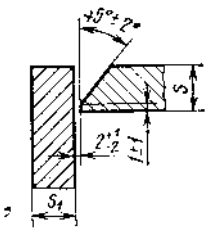
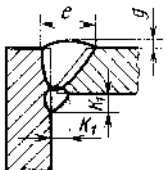
Размеры, мм

Таблица 40

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

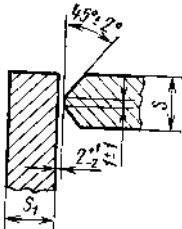
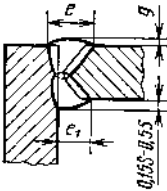
Размеры, мм

Таблица 41

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

Размеры, мм

Таблица 42

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		e ₁		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У8	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 8 до 11	10	±2	9	±2	0,5	+1,5
			Св. 11 до 14	12		11			-0,5
			Св. 14 до 17	14		12			
			Св. 17 до 20	16		14			
			Св. 20 до 24	18		16			
			Св. 24 до 28	20	18				
			Св. 28 до 32	22	20				
			Св. 32 до 36	24	22	±3	+2,0		
			Св. 36 до 40	26	24		-0,5		
			Св. 40 до 44	28	26				
			Св. 44 до 48	30	28				
			Св. 48 до 52	32	30				
			Св. 52 до 56	34	32				
			Св. 56 до 60	36	34				
			Св. 60 до 64	39	37	±4			
			Св. 64 до 70	42	40				
			Св. 70 до 76	45	43				
			Св. 76 до 82	48	46		+3,0		
			Св. 82 до 88	51	48		-0,5		
			Св. 88 до 94	54	52				
Св. 94 до 100	58	56							

Размеры, мм

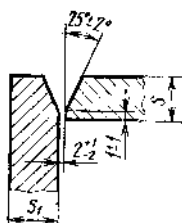
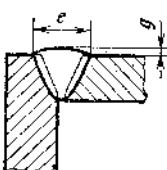
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
У9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17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

Таблица 44

Размеры, мм

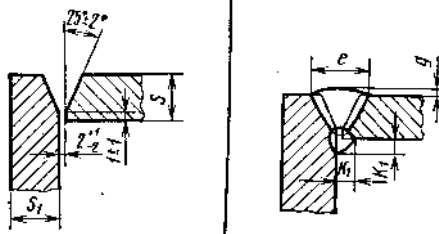
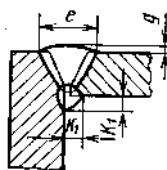
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s_1	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У10	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	19	±3			
			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	±4			
			Св. 36 до 40	47				
			Св. 40 до 44	52				
			Св. 44 до 48	54				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
Св. 56 до 60	65							

Таблица 45

Размеры, мм

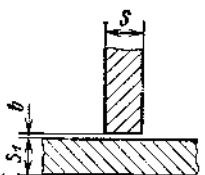
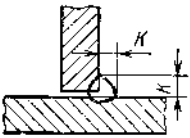
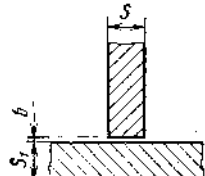
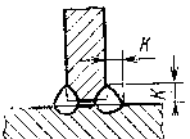
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т3	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Размеры, мм

Таблица 47

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т6	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	<p>$0,15s \pm 0,55$</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	
			Св. 17 до 20	26	±3
			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	±4
			Св. 40 до 44	47	
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
Св. 52 до 56	58				
Св. 56 до 60	62				

Размеры, мм

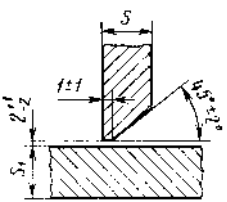
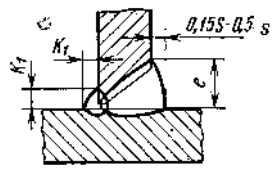
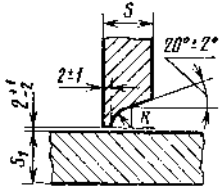
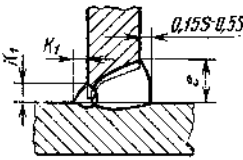
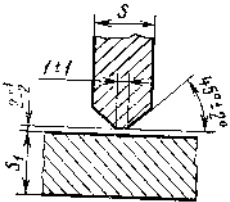
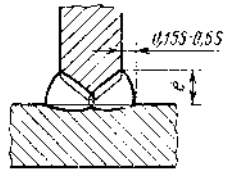
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номина.	Пред. откл.
T7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 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	
			Св. 44 до 48	50	±4
			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 (пред. откл. ± 1)	e			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номина.	Пред. откл.		
Т2	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</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		26			
			Св. 48 до 52		28			
			Св. 52 до 56		30			
			Св. 56 до 60		32			
			Св. 60 до 64		34		10	±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				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.
Т8	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 8 до 11	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	±3
			Св. 28 до 32	20	
			Св. 32 до 36	22	
			Св. 36 до 40	24	
			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				

Размеры, мм

Таблица 51

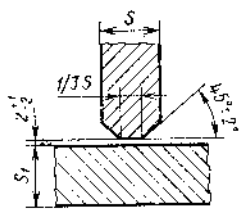
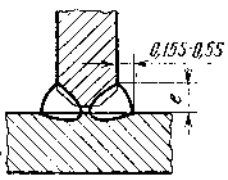
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номиц.	Пред. откл.
T9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 12 до 14	8	±2
			Св. 14 до 17	10	
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 до 36	18	
			Св. 36 до 40	19	
			Св. 40 до 44	20	
			Св. 44 до 48	21	
			Св. 48 до 52	22	±3
			Св. 52 до 56	24	
			Св. 56 до 60	26	
			Св. 60 до 64	28	
			Св. 64 до 70	30	
			Св. 70 до 76	32	
			Св. 76 до 82	34	
			Св. 82 до 88	36	
			Св. 88 до 94	38	
			Св. 94 до 100	40	

Таблица 52

Размеры, мм

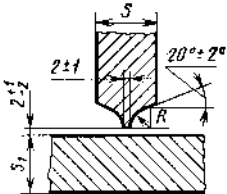
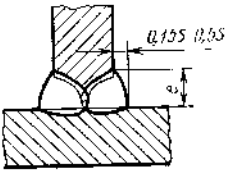
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R (пред. откл. ±1)	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т5	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 30 до 32	8	14	±3
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
			Св. 40 до 44		17	
			Св. 44 до 48		18	
			Св. 48 до 52		19	
			Св. 52 до 56	10	20	±4
			Св. 56 до 60		21	
			Св. 60 до 64		22	
			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

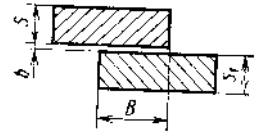
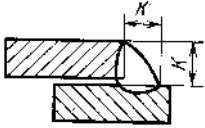
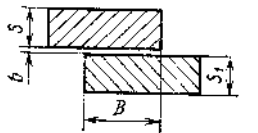

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.
Н1	 <p style="text-align: center;">$s_1 \geq 2$</p>		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.
Н2	 <p style="text-align: center;">$s_1 \geq 2$</p>		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

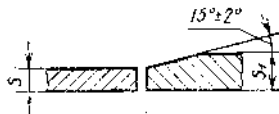
мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

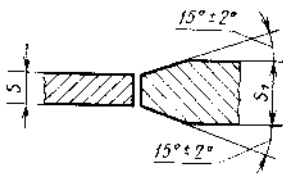


Черт. 1

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. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм с одновременным уменьшением значения угла скоса кромок на 3° .

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 свыше 60 мм.

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

9. Катеты углового шва K и K_1 должны быть установлены при проектировании сварного соединения, но не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм.

10. Предельные отклонения катетов углового шва K и K_1 от номинального значения должны соответствовать:

+1 мм — при K и $K_1 \leq 5$ мм;

+2 мм — при K и $K_1 \geq 6$ мм.

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

12. При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в рекомендуемом приложении 2.

13. Допускается усиление или ослабление углового шва до 30 % его катета, но не более 3 мм. При этом ослабление не должно приводить к уменьшению расчетного катета.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ I
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

Катег 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