

5264-80
Изм. 1



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 5264—80

Издание официальное

190 руб. БЗ 5—92

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

**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 06 0200 0000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.05.90
№ 1079 срок действия установленс 01.07.81
до 01.07.96

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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1980

© Издательство стандартов, 1993













* Переиздание (март 1993 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4—89)

Таблица 1











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

Стыковое

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	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	C6
					2—5	C7
	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6—12	C42
					3—60	C8
	Со скосом одной кромки	Односторонний на съемной подкладке				
						

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		Односторонний на остающейся подкладке			3—60	C10
						C11
	Со скосом одной кромки	Двусторонний замковый			C12	
					C13	
					C14	
		Двусторонний			15—100	
	С криволинейным скосом одной кромки					
	С ломаным скосом одной кромки					

Стыковое






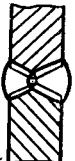


Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С 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	Односторонний			12—100	C43
Со скосом кромок				3—60	C17	
		Односторонний на съёмной подкладке				C18







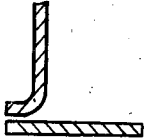
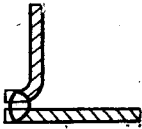
Продолжение табл. 1

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

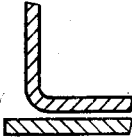
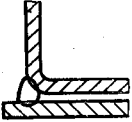
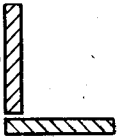
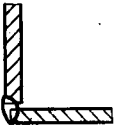
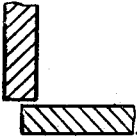
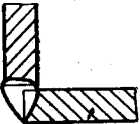
Продолжение табл. 1

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				8—120	С25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30—175	С26

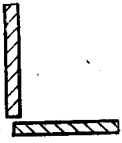
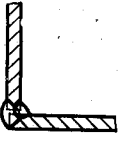
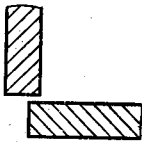
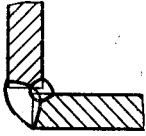
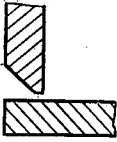
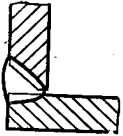
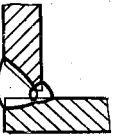
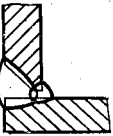
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными ломаными скосами кромок	Двусторонний			30—175	С27
						
	С двумя несимметричными скосами кромок					С40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—4	

Продолжение табл. 1

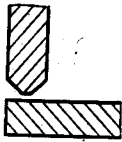
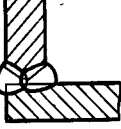


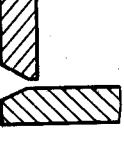
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—12	У2
					1—6	
	Без скоса кромок				1—30	У4

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		
					2—8	
	Без скоса кромок	Двусторонний			2—30	У5
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	У6
		Двусторонний				У7

Угловое

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 двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
						
	Со скосом кромок	Двусторонний		У10		

Продолжение табл. 1

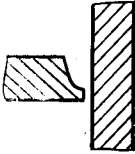
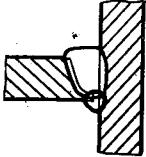
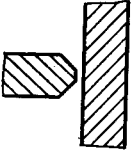
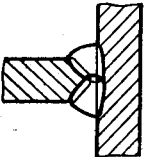
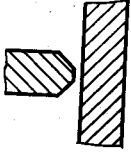
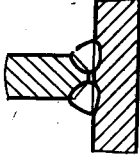
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			T1
		Двусторонний			T3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			T6
		Двусторонний			T7

Толщина свариваемых деталей, мм

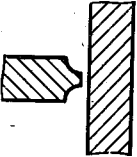
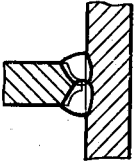



2—40

3—60

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
					8—100	T8
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—100	T9

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 двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			30—120	T5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний				H1
		Двусторонний			2—60	H2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения Диндия	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1			От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s до 2s до 3s	2s+3	
			Св. 2 до 4		+1,0			

* Размер для справок.

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения Диндия	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.		
C28			От 1 до 2	От s до 2s	3s+2	0	+1		
			Св. 2 до 6					2s+3	
			Св. 6 до 9						2s+4
			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.			
СЗ	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s до 3s		
			Св. 2 до 4		+1,0			

* 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	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	±1,0

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e_1 не более	e_2 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	4		1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	6	7	1,5	
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	8	2,0	$\pm 1,0$

Таблица 7

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e_1 не более	e_2 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	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	± 1	7	7	1,5	
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	8	2,0	$\pm 1,0$

Таблица 8

Размеры, мм

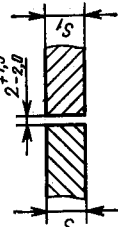
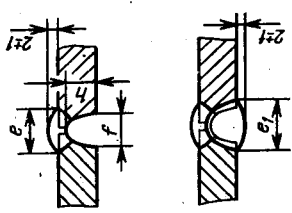
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	$\pm 1,0$

Таблица 9

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.			
								Подготовленные кромок свариваемых деталей
С7			2	2	$\pm 1,0$	8	1,5	
			Св. 2 до 4					9
			Св. 4 до 5					10

Размеры, мм

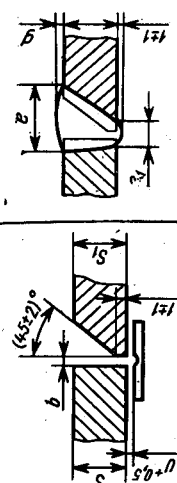
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	$h \pm 1$	$f \pm 1$	e , не более	e_1 , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.					
		От 3 до 5	8							
		Св. 5 до 8	12		±2					+1,5 -0,5
		Св. 8 до 11	16							
		Св. 11 до 14	20							
		Св. 14 до 17	24							
		Св. 17 до 20	28							
		Св. 20 до 24	32							
		Св. 24 до 28	35			±3				
		Св. 28 до 32	38							
		Св. 32 до 36	41							
		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 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
	От 3 до 5	3	10						
	Св. 5 до 8	4	14	± 2	4				$+1,5$ $-0,5$
	Св. 8 до 11		18						
	Св. 11 до 14		22						
	Св. 14 до 17		26						
	Св. 17 до 20		30						
	Св. 20 до 24		34						
	Св. 24 до 28		38	± 3					
	Св. 28 до 32		41						
	Св. 32 до 36		44						
	Св. 36 до 40		49						$+2,0$ $-0,5$
	Св. 40 до 44		53						
	Св. 44 до 48		56						
	Св. 48 до 52		60	± 4					
	Св. 52 до 56		64						
	Св. 56 до 60		68						

Размеры, мм

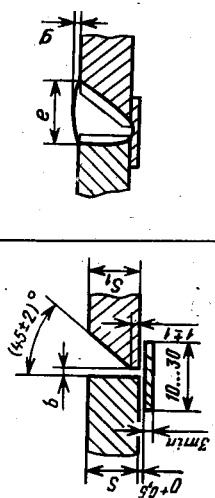
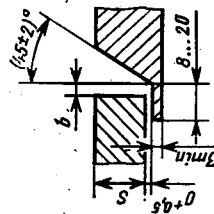
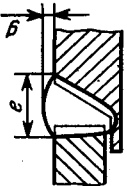
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b ± 1	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С10		От 3 до 5	3	10					
		Св. 5 до 8		14	± 2				$+1,5$ $-0,5$
		Св. 8 до 11	4	18					
		Св. 11 до 14		22					
		Св. 14 до 17		26					
		Св. 17 до 20		30					
		Св. 20 до 24		34					
		Св. 24 до 28		38	± 3				
		Св. 28 до 32		41					
		Св. 32 до 36		44					
		Св. 36 до 40		49					$+2,0$ $-0,5$
		Св. 40 до 44		53					
Св. 44 до 48		56							
Св. 48 до 52		60	± 4						
Св. 52 до 56		64							
Св. 56 до 60		68							

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		
		От 3 до 5	10				+1,5 -0,5	
		Св. 5 до 8	14					
		Св. 8 до 11	18					
		Св. 11 до 14	22					
		Св. 14 до 17	26					
		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	5				
		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 ± 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.
С12		От 3 до 5	8					
		Св. 5 до 8	12	± 2				
		Св. 8 до 11	16					
		Св. 11 до 14	20					
		Св. 14 до 17	24					
		Св. 17 до 20	28					
		Св. 20 до 24	32					
		Св. 24 до 28	35	± 3				
		Св. 28 до 32	38					
		Св. 32 до 36	41					
		Св. 36 до 40	44					
		Св. 40 до 44	49					
Св. 44 до 48	53							
Св. 48 до 52	56	± 4						
Св. 52 до 56	60							
Св. 56 до 60	64							

 $+1,5$
 $-0,5$
 $+2,0$
 $-0,5$

0,5

12

Размеры, мм

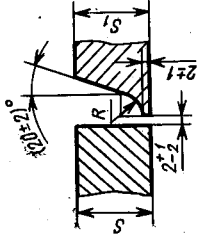
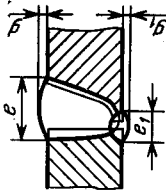
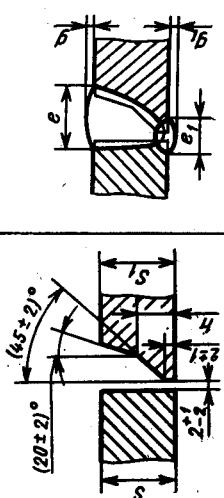
Условное обозначение сварного соединения динения	Конструктивные элементы		S=S ₁	R	e		S=S ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
		От 15 до 17	8	16	±3	10	±2	+2,0 -0,5
		Св. 17 до 20		17				
		Св. 20 до 24		18				
		Св. 24 до 28		19				
		Св. 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				
		Св. 52 до 56		32				
		Св. 56 до 60		34				
		Св. 60 до 64		36				
		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							
			10		±5	14		+3,0 -0,5

Таблица 17

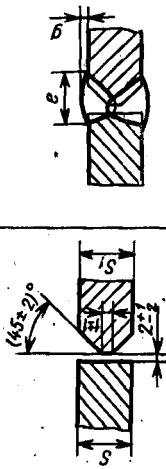
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	S=s ₁	h	e		e ₁ ±2	g=g ₁			
				Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.		
	сварного шва	От 15 до 17	10	16	±3	10				
		Св. 17 до 20		17						
		Св. 20 до 24		18						
		Св. 24 до 28	12	19	±4	12	±5	14		
		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	0,5						
		Св. 52 до 56	32							
		Св. 56 до 60	34							
		Св. 60 до 64	36							
		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								

С14

Таблица 18

Размеры, мм

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

Размеры, мм

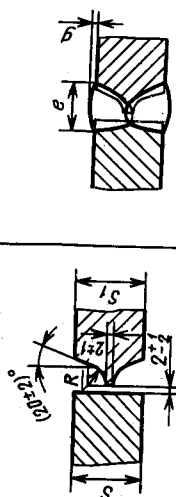
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R ± 1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
	От 30 до 32	16						
	Св. 32 до 36	17						
	Св. 36 до 40	18						
	Св. 40 до 44	19		8	± 3			$+2,0$ $-0,5$
	Св. 44 до 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					0,5	
	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		10	± 4			$+3,0$ $-0,5$
	Св. 100 до 106	32						
	Св. 106 до 112	34						
	Св. 112 до 118	36						
	Св. 118 до 120	38						

Таблица 20

Размеры, мм

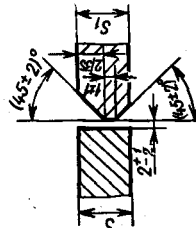
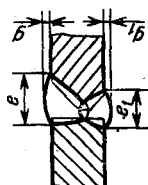
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
		От 12 до 14	18	±2	15			±1,5 -0,5	
		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	±3	21	±2			±2,0 -0,5
		Св. 36 до 40	33		22				
		Св. 40 до 44	36		23				
		Св. 44 до 48	39		25			0,5	
		Св. 48 до 52	42		27				
		Св. 52 до 56	45		29				
		Св. 56 до 60	48		31				
		Св. 60 до 64	51		33				
		Св. 64 до 70	54		35				
Св. 70 до 76	57		37						
Св. 76 до 82	60	±4	39	±3			±3,0 -0,5		
Св. 82 до 88	63		41						
Св. 88 до 94	66		43						
Св. 94 до 100	69		45						

Таблица 21

Размеры, мм

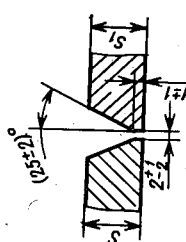
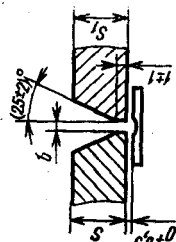
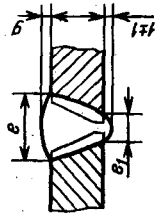
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	е		б	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
	От 3 до 5	8					
	Св. 5 до 8	12		±2			+1,5 -0,5
	Св. 8 до 11	16					
	Св. 11 до 14	19					
	Св. 14 до 17	22					
	Св. 17 до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

Таблица 22

Размеры, мм

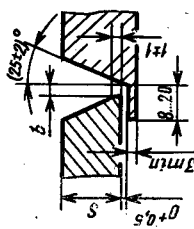
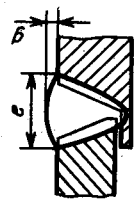
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 1$	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	
		От 3 до 5	3	10		4				
		Св. 5 до 8		16		± 2				$+1,5$ $-0,5$
		Св. 8 до 11		20	4					
		Св. 11 до 14		24						
		Св. 14 до 17		28				6		
		Св. 17 до 20		32						
		Св. 20 до 24		36						
		Св. 24 до 28		40						
		Св. 28 до 32		44			± 3			
		Св. 32 до 36		48						
		Св. 36 до 40		50	5					$+2,0$ $-0,5$
		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						

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ± 1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
		От 6 до 10	17	± 2			$+1,5$ $-0,5$	
		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		
		Св. 30 до 35	30					$+2,0$ $-0,5$
		Св. 35 до 40	32					
		Св. 40 до 47	34					0,5
		Св. 47 до 54	36			± 4		
		Св. 54 до 60	38					
		Св. 60 до 66	40					
		Св. 66 до 72	44					
		Св. 72 до 78	48					
Св. 78 до 85	52			± 5				
Св. 85 до 92	56							
Св. 92 до 100	60							

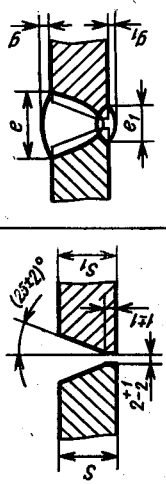
Таблица 24

Размеры, мм

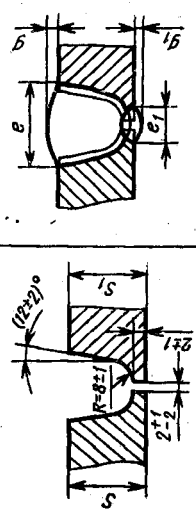
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±1	e		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
		От 3 до 5	3	10			
		Св. 5 до 8	3	16	±2		+1,5 -0,5
		Св. 8 до 11	4	20			
		Св. 11 до 14	4	24			
		Св. 14 до 17		28			
		Св. 17 до 20		32			
		Св.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

С20

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		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
	От 3 до 5	8	±2	8	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						
	Св. 17 до 20	26						
	Св. 20 до 24	30	±3					
	Св. 24 до 28	34						
	Св. 28 до 32	38						
	Св. 32 до 36	42						
	Св. 36 до 40	47						
	Св. 40 до 44	52						
Св. 44 до 48	54	±4						
Св. 48 до 52	56							
Св. 52 до 56	60							
Св. 56 до 60	65							

Размеры, мм

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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 ± 2	$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С24			От 15 до 17	24		0,5		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	28	±3			
			Св. 24 до 28	30				
			Св. 28 до 32	32				
			Св. 32 до 36	34				
			Св. 36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38				
			Св. 44 до 48	40				
			Св. 48 до 52	42	±4			
			Св. 52 до 56	44				
			Св. 56 до 60	46				
			Св. 60 до 64	48				
			Св. 64 до 70	50				
Св. 70 до 76	52							
Св. 76 до 82	54	±5						
Св. 82 до 88	56							
Св. 88 до 94	58							
Св. 94 до 100	60							

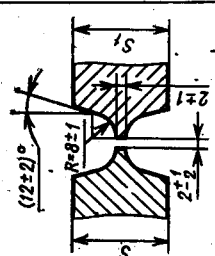
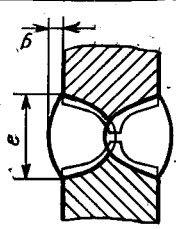
Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s ₁	φ		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.	
С25			От 8 до 11	10	0.5	Пред. откл. +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		
			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		
			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					

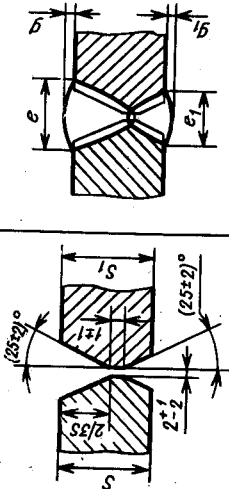
Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.
		От 30 до 34	23				
		Св. 34 до 38	24				
		Св. 38 до 42	25				
		Св. 42 до 46	26	± 3			$+2,0$ $-0,5$
		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			± 4	$-0,5$
		Св. 90 до 96	40				
		Св. 96 до 100	42				
		Св. 100 до 108	44				
		Св. 108 до 116	46				$+3,0$ $-0,5$
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			± 5			
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 ± 1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Предл. откл.		
			От 30 до 34		17			
			Св. 34 до 38			18		
			Св. 38 до 42			20		
			Св. 42 до 46	8	± 3	21		+2,0 -0,5
			Св. 46 до 50			22		
			Св. 50 до 54			23		
			Св. 54 до 60			25		
			Св. 60 до 66			28		
			Св. 66 до 72			30		
			Св. 72 до 78			32		
			Св. 78 до 84	12		34		
			Св. 84 до 90			36		
			Св. 90 до 96			38	± 4	0,5
			Св. 96 до 100			40		
		Св. 100 до 108			42			
		Св. 108 до 116			44		+3,0 -0,5	
		Св. 116 до 124			46			
		Св. 124 до 132			50			
		Св. 132 до 140	20		54			
		Св. 140 до 148			57	± 5		
		Св. 148 до 156			60			
		Св. 156 до 164			64			
		Св. 164 до 170			68			
		Св. 170 до 175			72			

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.	
	От	12 до	14	16	±2	11		+1,5 -0,5
	Св.	14 до	17	18		12		
	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		20		
	Св.	36 до	40	32	±3	22	±2	+2,0 -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		30		
	Св.	70 до	76	53		31		
	Св.	76 до	82	55		32		
	Св.	82 до	86	57		33		
	Св.	88 до	94	60	±4	34	±3	+3,0 -0,5
	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		

Размеры, мм

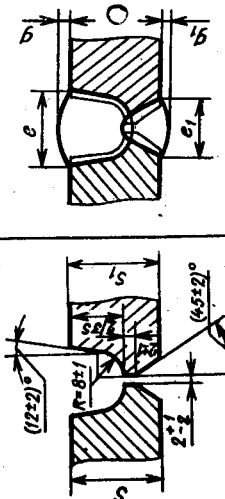
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s ₁	e		e ₁		g = g ₁		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
	От 12 до 14	20	±2	10			+1,5 -0,5			
	Св. 14 до 17	22		11						
	Св. 17 до 20	23		12						
	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		18		±2	+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						
	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						
							±4	±3	0,5	+3,0 -0,5

Таблица 34

Размеры, мм

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

* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

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

Таблица 36

Размеры, мм

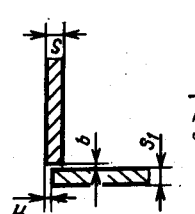
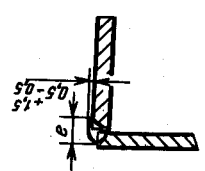
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.			
У4			От 1,0 до 1,5	От 0 до 0,5s	0	+0,5	6		
			Св. 1,5 до 3,0					+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0						
			Св. 5,0 до 6,0					12	

Таблица 37

Размеры, мм

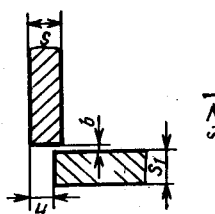
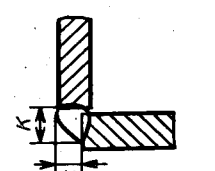
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		Пред. откл.	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		
У4			От 1,0 до 1,5	Св. 0,5s до s	0		+0,5	
			Св. 1,5 до 3,0					+1,0
			Св. 3,0 до 30,0					

Таблица 38

Размеры, мм

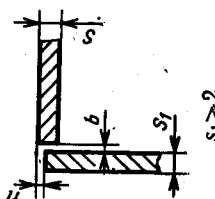
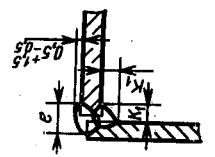
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.				
У5			От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+1	8			
			Св. 3 до 5					+2	10	
			Св. 5 до 6							12
			Св. 6 до 8							

Таблица 39

Размеры, мм

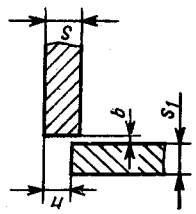
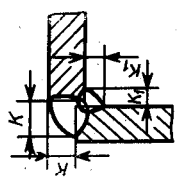
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.
У5			От 2 до 3	Св. 0,5s до s	0	+1
			Св. 3 до 30			

Таблица 40

Размеры, мм

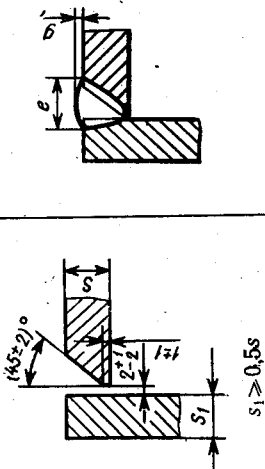
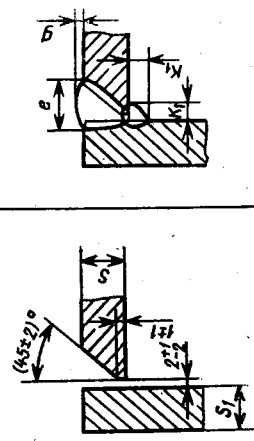
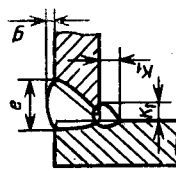
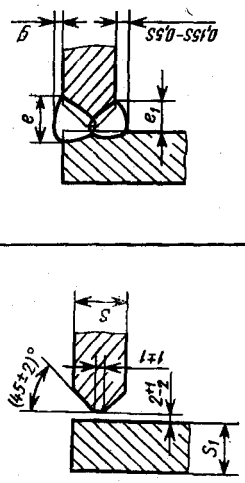
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.				
	<p>(45±2)°</p> <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	От 3 до 5	8					+1,5 -0,5	
		Св. 5 до 8	12						
		Св. 8 до 11	16			±2			
		Св. 11 до 14	20						
		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			±3			
		Св. 32 до 36	41						
		Св. 36 до 40	44						
		Св. 40 до 44	49						
		Св. 44 до 48	53						
		Св. 48 до 52	56			±4			
Св. 52 до 56	60								
Св. 56 до 60	64								

Таблица 41

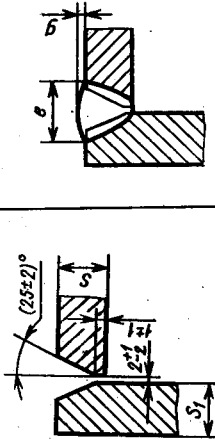
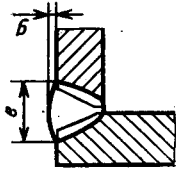
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	
У7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8		
			Св. 5 до 8	12	± 2	
			Св. 8 до 11	16		
			Св. 11 до 14	20		
			Св. 14 до 17	24		
			Св. 17 до 20	28		
			Св. 20 до 24	32	± 3	
			Св. 24 до 28	35		
			Св. 28 до 32	38		
			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					

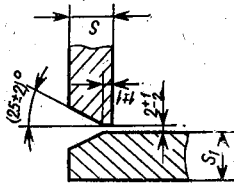
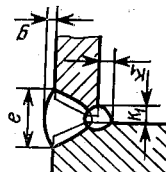
Размеры, мм

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

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	
 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8			+1,5 -0,5
		Св. 5 до 8	12	±2		
		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	±3		
		Св. 28 до 32	38			
		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	±4		
Св. 52 до 56	60					
Св. 56 до 60	65					
					0,5	+2,0 -0,5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.			
 <p style="text-align: right;">$s_1 > 0,5s$</p>		От 3 до 5	8			+1,5 -0,5		
		Св. 5 до 8	12		±2			
		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		±3			
		Св. 24 до 28	34					
		Св. 28 до 32	38					
		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		±4					
Св. 52 до 56	60							
Св. 56 до 60	65							

Размеры, мм

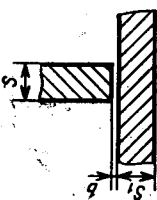
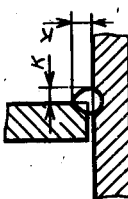
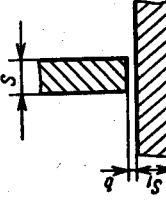
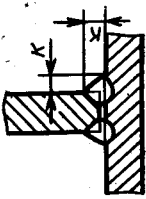
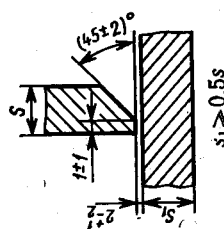
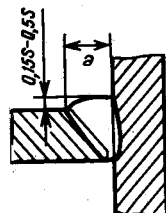
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	Номин.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
Т1	 <p style="text-align: center;">$s_1 \geq 2$</p>		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

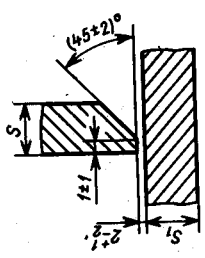
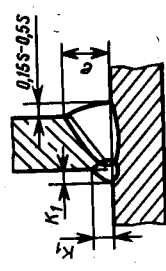
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	Номин.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
Т3	 <p style="text-align: center;">$s_1 \geq 2$</p>		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

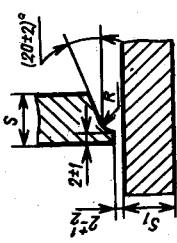
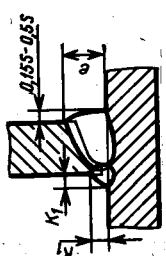
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	Номин.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
		От 3 до 5	7		
		Св. 5 до 8	10	±2	
		Св. 8 до 11	14		
		Св. 11 до 14	18		
		Св. 14 до 17	22		
		Св. 17 до 20	26		
		Св. 20 до 24	30		
		Св. 24 до 28	33	±3	
		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				
Св. 48 то 52	54	±4			
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		Номи.	Прод. откл.
		От 3 до 5	7		
		Св. 5 до 8	10	±2	
		Св. 8 до 11	14		
		Св. 11 до 14	18		
		Св. 14 до 17	22		
		Св. 17 до 20	26		
		Св. 20 до 24	30		
		Св. 24 до 28	33	±3	
		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		
		Св. 48 до 52	54	±4	
Св. 52 до 56	58				
Св. 56 до 60	62				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ± 1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.
Т2	 $120 \pm 2^\circ$ 2 ± 1 2 ± 1 S $s_1 \geq 0,5s$	 $0,155-0,5s$ K_1 K_2	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	
			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					
				10		± 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	Номи.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
		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		
		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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
Т9			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		±3	
			Св. 36 до 40	19			
			Св. 40 до 44	20			
			Св. 44 до 48	21			
			Св. 48 до 52	22			
			Св. 52 до 56	24			
			Св. 56 до 60	26			
			Св. 60 до 64	28			±4
			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	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.
Т5			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		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					
				10	±4	

Таблица 53

Размеры, мм

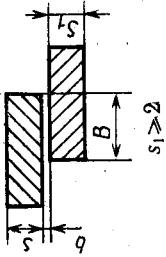
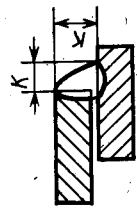
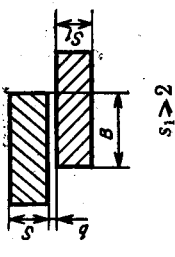
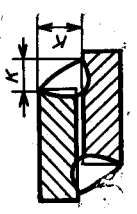
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	В	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номина.	Пред. откл.
Н1			От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	В	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номина.	Пред. откл.
Н2			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

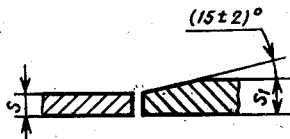
мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

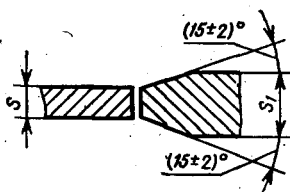


Черт. 1

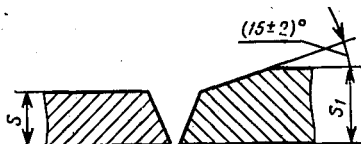
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного 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. 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 свыше 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 свыше 3 мм. Предельные отклонения

размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3.

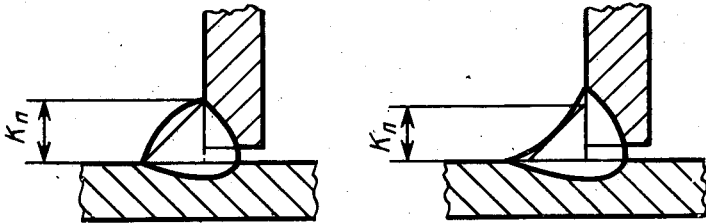
8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

10. (Исключен, Изм. № 1).

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

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

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 двуокиси 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).

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

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 05.01.93. Подп. к печ. 25.03.93 Усл. п. л. 3,72. Усл. кр.-отт. 3,84.
Уч.-изд. л. 3,80. Тираж 3607 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 64