

Введен в действие
Постановлением Госстандарта СССР
от 24 июля 1980 г. № 3827

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
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*

(в ред. Изменения № 1, утв. в январе 1989 г.)

Группа В05

МКС 25.160.40

ОКП 06 0200 0000

Взамен ГОСТ 5264-69

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3827 дата введения установлена 01.07.1981 г.

Ограничение срока действия снято по Протоколу № 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94).



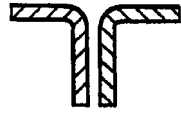
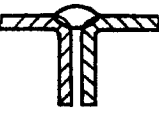













Издание (октябрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89).












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





















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


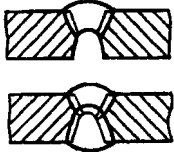














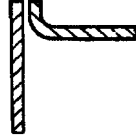
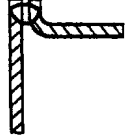
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

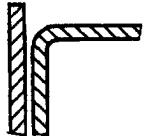
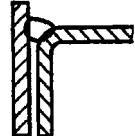
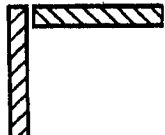
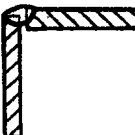
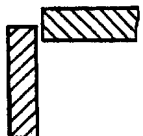
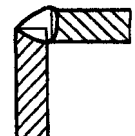
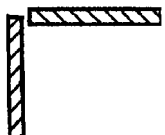
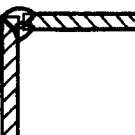
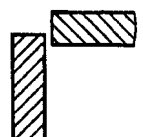
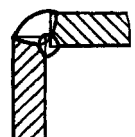
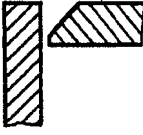
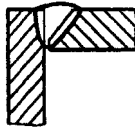

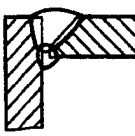
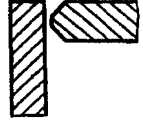
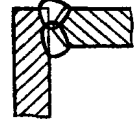
Таблица 1

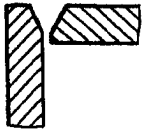

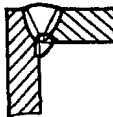
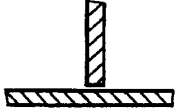
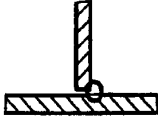
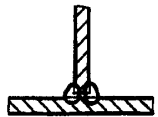
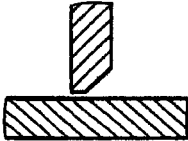
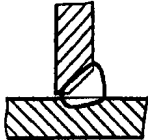
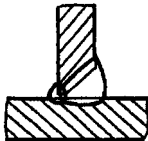
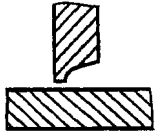
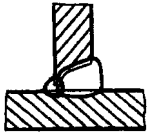
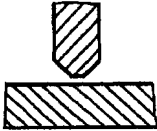
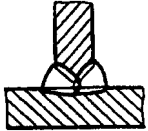
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1 - 4	C1	
					1 - 12	C28	
	С отбортовкой одной кромки				1 - 4	C3	
	Без скоса кромок					C2	
			Односторонний на съемной подкладке			1 - 4	C4
			Односторонний на остающейся подкладке				C5
			Односторонний замковый				1 - 4
			2 - 5	C7			
Стыковое	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6 - 12	C42	

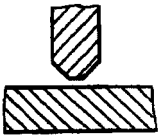
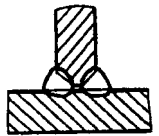
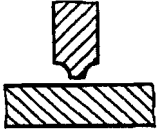
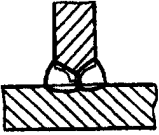




						
Со скосом одной кромки	Односторонний			3 - 60	C8	
	Односторонний на съемной подкладке				C9	
	Односторонний на остающейся подкладке				C10	
	Односторонний замковый				C11	
	Двусторонний				C12	

	С криволинейным скосом одной кромки				15 - 100	C13	
	С ломаным скосом одной кромки					C14	
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки				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 съёмной подкладке					C18
		Односторонний на остающейся подкладке				6 - 100	C19
		Односторонний замковый				3 - 60	C20
Двусторонний					C21		

Стыковое	Со скосом кромок с последующей строжкой				8 - 40	C45
	С криволинейным скосом кромок				15 - 100	C23
	С ломаным скосом кромок					C24
	С двумя симметричными скосами кромок				8 - 120	C25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30 - 175	C26
	С двумя симметричными ломаными скосами кромок					C27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12 - 120	C39
			C40			
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1 - 4	У1

	Без скоса кромок				1 - 12	У2
					1 - 6	У4
					1 - 30	
		Двусторонний			2 - 8	У5
					2 - 30	
Угловое	Со скосом одной кромки	Односторонний			3 - 60	У6
			Двусторонний			
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний				8 - 100

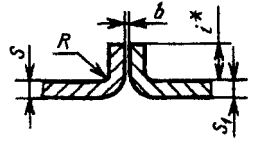
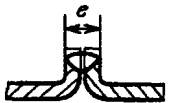
	Со скосом кромок	Односторонний			3 - 60	У9
		Двусторонний				У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2 - 40	Т1
		Двусторонний				Т3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3 - 60	Т6
						Т7
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15 - 100	Т2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8 - 100	Т8

					12 - 100	T9
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30 - 120	T5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2 - 60	H1
		Двусторонний				H2

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

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1	 $s_1 \geq 1$		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.

Таблица 3

Размеры, мм

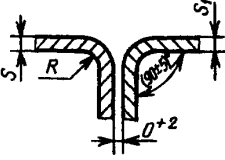
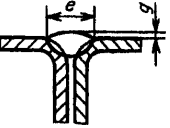
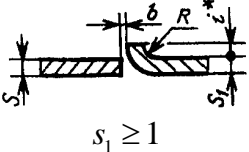
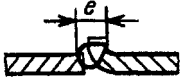
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
C28	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	От s до 2s	3s + 2	0	+1
			Св. 2 до 6		2s + 3		
			Св. 6 до 9		2s + 4		+3
			Св. 9 до 12				

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	 $s_1 \geq 1$		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.

Таблица 5

Размеры, мм


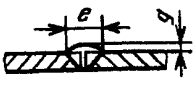
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0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

Таблица 6

Размеры, мм

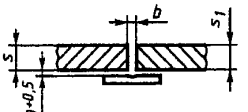
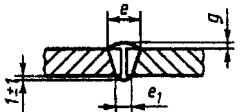
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e, не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	6	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8		2,0	

Таблица 7

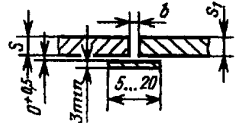
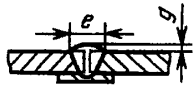
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	b		e, не более	g	
				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	± 0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	± 1,0	7	1,5	± 1,0
			Св. 3,0 до 4,0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

Таблица 8

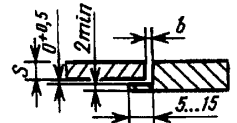
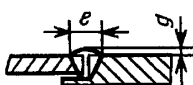
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	b		e, не более	g	
				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	± 0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	± 1,0	7	1,5	± 1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0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

Таблица 9


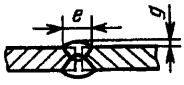
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	b		e, не более	g ±1
				Номин.	Пред. откл.		
C7			2	2	± 1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		+1,5 -1,0	10	2,0

Таблица 10

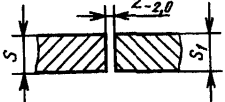
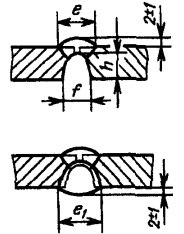
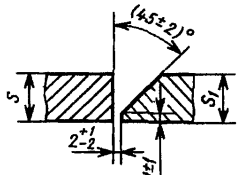
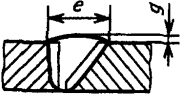
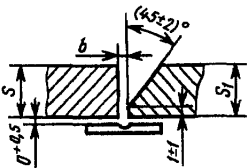
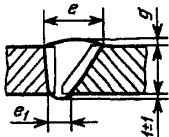
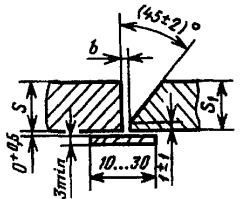
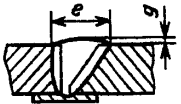
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	h ±1	f ±1	e, не более	e ₁ , не более
C42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

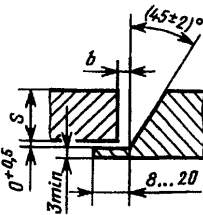
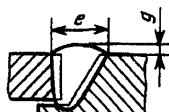
Таблица 11

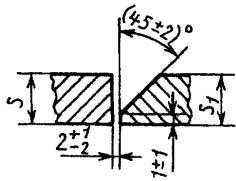
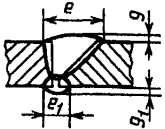
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С8			От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 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			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	± 4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

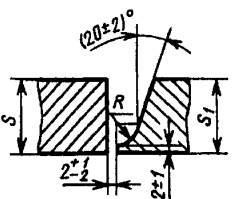
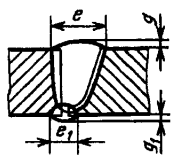
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ± 1	e		e_1 ± 2	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. 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		18				
			Св. 11 до 14	22					
			Св. 14 до 17	26	6				
			Св. 17 до 20	30					
			Св. 20 до 24	34					
			Св. 24 до 28	5	38	± 3	8		
			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				
			Св. 48 до 52		60	± 4			
			Св. 52 до 56		64				
			Св. 56 до 60		68				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	b ± 1	e		g		
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	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			+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		30				
			Св. 20 до 24		34				
			Св. 24 до 28		38				
			Св. 28 до 32		41				
			Св. 32 до 36		44				
			Св. 36 до 40		49				
			Св. 40 до 44		53			± 4	
			Св. 44 до 48		56				
			Св. 48 до 52		60				
			Св. 52 до 56		64				
			Св. 56 до 60		68				

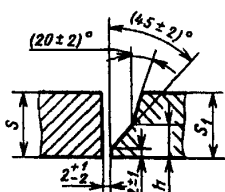
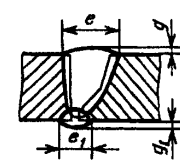
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм							
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	b ±1	e		g			
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С11			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8		14					
			Св. 8 до 11		4				18	
			Св. 11 до 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		49					
			Св. 40 до 44		53	± 4				
			Св. 44 до 48		56					
			Св. 48 до 52		60					
			Св. 52 до 56		64					
			Св. 56 до 60		68					

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С12			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	20				
			Св. 14 до 17	24	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5
			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		
			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							

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	R ± 1	e		e_1 ± 2	$s = s_1$	
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	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	± 4	12		
			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	10			± 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					

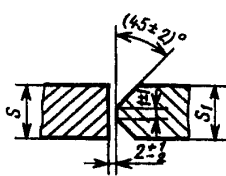
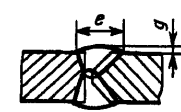
			Св. 94 до 100		48				
--	--	--	---------------	--	----	--	--	--	--

Таблица 17

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	h ± 1	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С14			От 15 до 17	10	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	12	22	± 4	12		
			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				

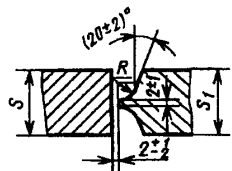
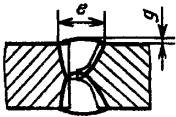
			Св. 88 до 94		46				
			Св. 94 до 100		48				

Таблица 18

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С15			От 8 до 11	10	± 2	0,5	+1,5
			св. 11 до 14	12			-0,5
			Св. 14 до 17	14	± 3		+2,0
			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	± 4		+3,0
			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			

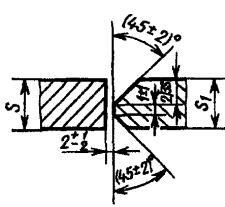
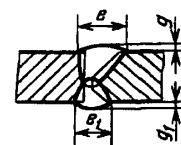
Таблица 19

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	R ± 1	e		g		
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	10	24	± 4	+3,0 -0,5		
			Св. 64 до 70					25	
			Св. 70 до 76					26	
			Св. 76 до 82					27	
			Св. 82 до 88					28	

			Св. 88 до 94		29			
			Св. 94 до 100		30			
			Св. 100 до 106		32			
			Св. 106 до 112		34			
			Св. 112 до 118		36			
			Св. 118 до 120		38			

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С43			От 12 до 14	18	± 2	15	± 2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св. 14 до 17	19	± 3	16		± 2	0,5	+2,0 -0,5
			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	± 4	33	± 3		+3,0 -0,5
			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			

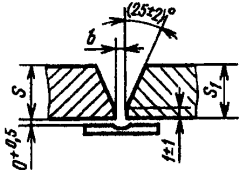
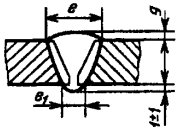
Таблица 21

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.	
C17			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				

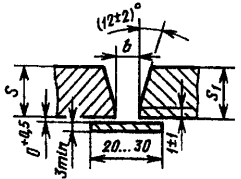
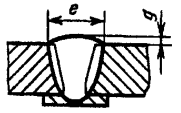
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47			
			Св. 40 до 44	52	± 4		
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 22

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	b ±1	e		e_1 ±1	g	
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C18			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		16				
			Св. 8 до 11		20				
			Св. 11 до 14	4	24				
			Св. 14 до 17		28				
			Св. 17 до 20	5	32		± 3		
			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				

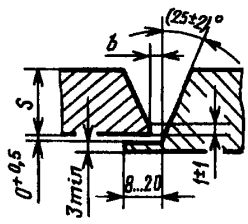
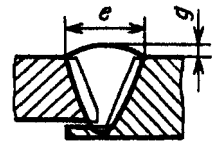
			Св. 40 до 44		54	± 4			
			Св. 44 до 48		56				
			Св. 48 до 52		60				
			Св. 52 до 56		63				
			Св. 56 до 60		68				

Таблица 23

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	b ±1	e		g	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	12	26	± 3		+2,0 -0,5
			Св. 26 до 30		28			
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40		32			
			Св. 40 до 47		34			
			Св. 47 до 54		36			
			Св. 54 до 60	38	± 4			
			Св. 60 до 66	40				
			Св. 66 до 72	44		± 5		+3,0 -0,5

			Св. 72 до 78		48			
			Св. 78 до 85		52			
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			

Таблица 24

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	b ±1	e		g	
					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	20				
			Св. 11 до 14	4	24			
			Св. 14 до 17	5	28	± 3		+2,0 -0,5
			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	± 4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			

			Св. 52 до 56		63			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С21			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	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	34				
			Св. 28 до 32	38				
			Св. 32 до 36	42				
			Св. 36 до 40	47	± 4	12	0,5	+2,0 -0,5
			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 26

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	c +2 -1	h +2 -1	f +2 -1	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
							Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С45		От 8 до 11	4	6	12	14	± 2	18	0,5	+1,5 -0,5	
		Св. 11 до 14				16					
		Св. 14 до 17				20					
		Св. 17 до 20	7	9	14	24	± 3	20	0,5	+2,0 -0,5	
		Св. 20 до 24				27					
		Св. 24 до 28				30					
		Св. 28 до 32	10	12	16	34	± 3	22	0,5	+2,0 -0,5	
		Св. 32 до 36				36					
Св. 36 до 40	38										

Таблица 27

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
				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				
			Св. 40 до 44	36	± 4	12		
			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		
			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				
								+3,0 -0,5

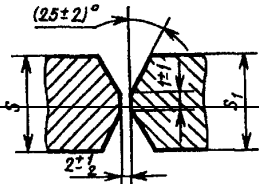
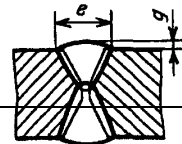
Таблица 28

Размеры, мм

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	± 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				
			Св. 40 до 44	38	± 4	12		
			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		
			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				
								+3,0 -0,5

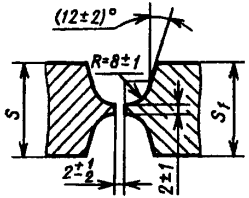
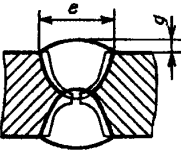
Таблица 29

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	e		g	
				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	± 3		+2,0 -0,5
			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	± 4		+3,0 -0,5
			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			

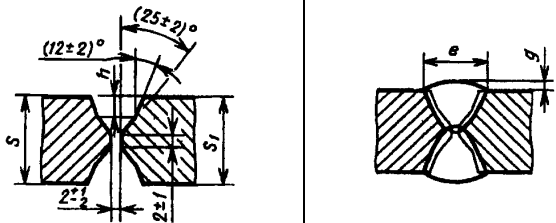
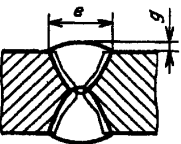
			Св. 118 до 120	68			
--	--	--	----------------	----	--	--	--

Таблица 30

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С26			От 30 до 34	23	± 3	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 34 до 38	24			
			Св. 38 до 42	25			
			Св. 42 до 46	26			
			Св. 46 до 50	27			
			Св. 50 до 54	28			
			Св. 54 до 60	29	± 4		+3,0 -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			
			Св. 96 до 100	42			
			Св. 100 до 108	44			
			Св. 108 до 116	46			
			Св. 116 до 124	48			

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

Таблица 31

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	h ±1	e		g	
					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		25			
			Св. 60 до 66	12	28	± 4	+3,0 -0,5	
			Св. 66 до 72		30			
			Св. 72 до 78		32			
			Св. 78 до 84		34			

			Св. 84 до 90		36			
			Св. 90 до 96		38			
			Св. 96 до 100		40			
			Св. 100 до 108	20	42	± 5		
			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			

Таблица 32

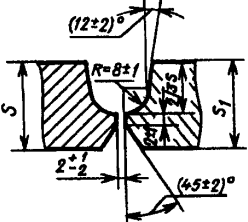
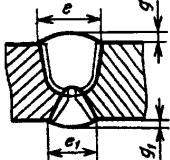
Размеры, мм

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.
С39			От 12 до 14	16	± 2	11	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	18	± 3	12		+2,0 -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		20			
			Св. 36 до 40	32		22			
			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	± 4	29	± 3		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	51		30			
			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

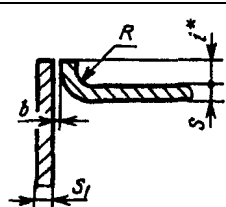
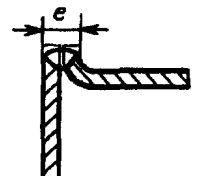
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	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	± 3	11			± 2,0 -0,5
			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		± 4	29	± 3,0 -0,5	
			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			

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
У1	 $s_1 \geq 1$		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.

Таблица 35

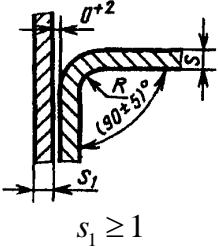
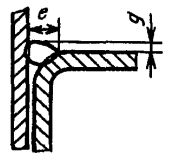
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	R	e, не более	g	
						Номин.	Пред. откл.
У2			От 1 до 2	От s до 2s	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

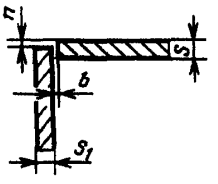
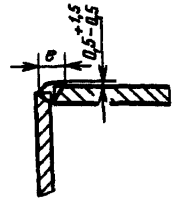
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	n	b		e, не более	
					Номин.	Пред. откл.		
У4			От 1,0 до 1,5	От 0 до 0,5s	0	+2,0	+0,5	
			Св. 1,5 до 3,0				+1,0	6
			Св. 3,0 до 5,0				10	12
			Св. 5,0 до 6,0					

Таблица 37

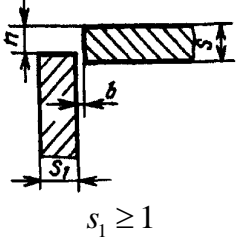
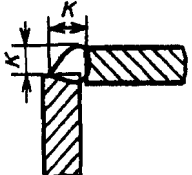
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	n	b	
					Номин.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	Св. 0,5s до s	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

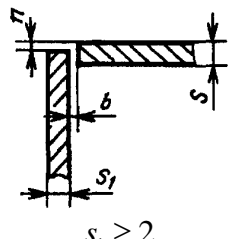
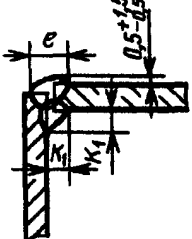
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	n	b		e, не более	
					Номин.	Пред. откл.		
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+2	+1	8
			Св. 3 до 5				10	
			Св. 5 до 6				12	
			Св. 6 до 8				14	

Таблица 39

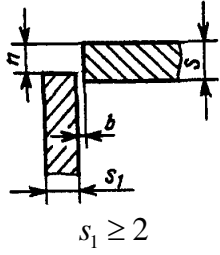
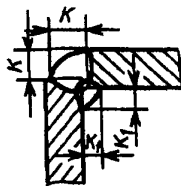
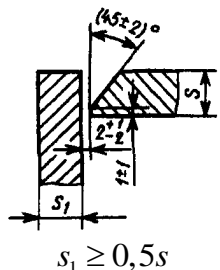
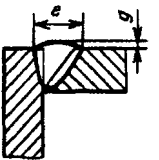
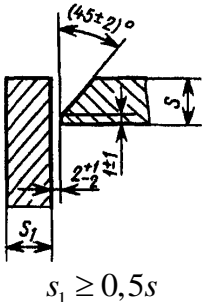
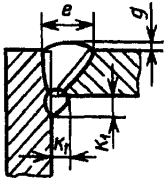
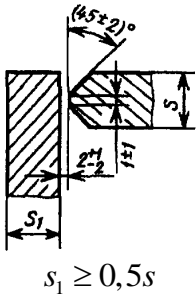
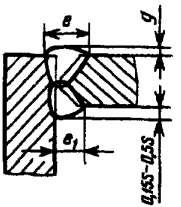
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	n	b	
					Номин.	Пред. откл.
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св 0,5s до s	0	+1
			Св. 3 до 30			+2

Таблица 40

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У6	 $s_1 \geq 0,5s$		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		
			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			+2,0 -0,5			

			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	± 4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

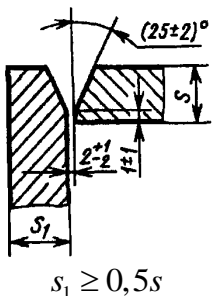
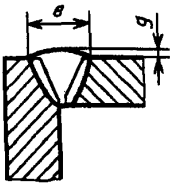
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	± 3	0,5	+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			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e		e ₁		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У8	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	 <p>$g_1 = 0,5s$</p>	От 8 до 11	10	± 2	9	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12		11			
			Св. 14 до 17	14	± 3	12	± 3		+2,0 -0,5
			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			
			Св. 36 до 40	26		24			
			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	± 4	37	± 4		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	42		40			
			Св. 70 до 76	45		43			
			Св. 76 до 82	48		46			

			Св. 82 до 88	51		48			
			Св. 88 до 94	54		52			
			Св. 94 до 100	58		56			

Таблица 43

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У9			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		0,5	+2,0 -0,5	
			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			0,5	+2,0 -0,5
			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

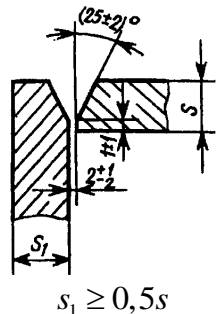
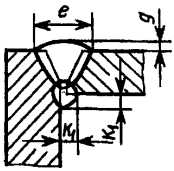
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У10	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			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			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47	± 4		
			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

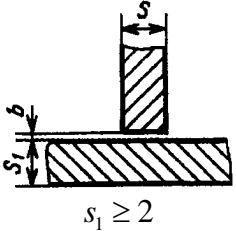
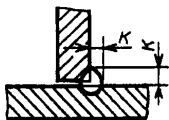
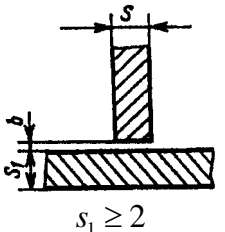
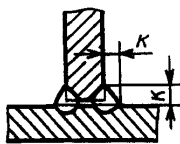
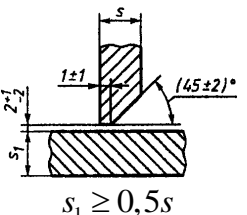
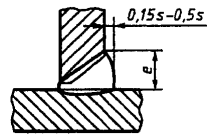
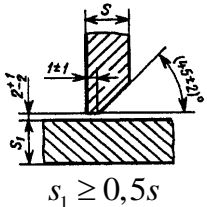
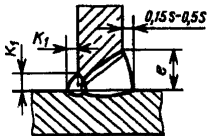
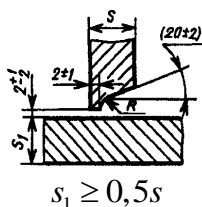
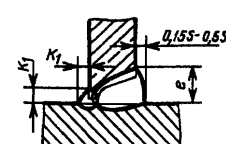
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	b	
				Номин.	Пред. откл.
Т1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

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

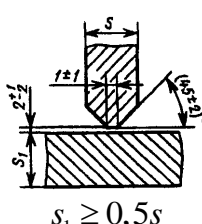
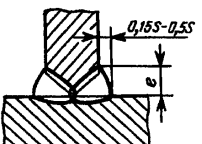
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e	
				Номин.	Пред. откл.
Т6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	7	± 2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	
			Св. 17 до 20	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	
			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	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e	
				Номин.	Пред. откл.
Т7	 <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	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	R ±1	e	
					Номин.	Пред. откл.
Т2			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	10	34	± 5
			Св. 64 до 70		36	
			Св. 70 до 76		38	
			Св. 76 до 82		40	
			Св. 82 до 88		42	
			Св. 88 до 94		44	

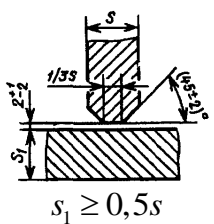
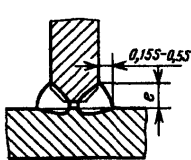
			Св. 94 до 100		46	
--	--	--	---------------	--	----	--

Таблица 50

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e	
				Номин.	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	± 3
			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	± 4
			Св. 64 до 70	40	
			Св. 70 до 76	43	

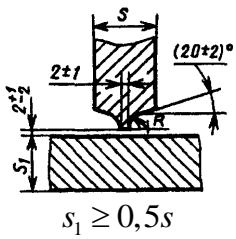
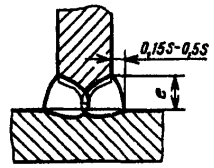
			Св. 76 до 82	46	
			Св. 82 до 88	48	
			Св. 88 до 94	52	
			Св. 94 до 100	56	

Таблица 51

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	e	
				Номин.	Пред. откл.
Т9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 12 до 14	8	± 2
			Св. 14 до 17	10	± 3
			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	
			Св. 52 до 56	24	
			Св. 56 до 60	26	
Св. 60 до 64	28	± 4			

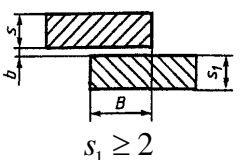
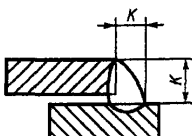
			Св. 64 до 70	30	
			Св. 70 до 76	32	
			Св. 76 до 82	34	
			Св. 82 до 88	36	
			Св. 88 до 94	38	
			Св. 94 до 100	40	

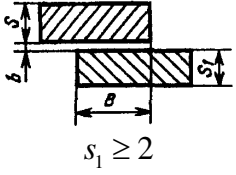
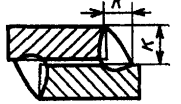
Таблица 52

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	R ±1	e	
					Номин.	Пред. откл.
T5			От 30 до 32	8	14	± 3
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
			Св. 40 до 44		17	
			Св. 44 до 48		18	
			Св. 48 до 52		19	
			Св. 52 до 56		20	
			Св. 56 до 60		21	
			Св. 60 до 64	10	22	± 4
			Св. 64 до 70		23	
			Св. 70 до 76		24	
			Св. 76 до 82		25	

			Св. 82 до 88		26	
			Св. 88 до 94		27	
			Св. 94 до 100		28	
			Св. 100 до 106		30	
			Св. 106 до 112		32	
			Св. 112 до 118		34	
			Св. 118 до 120		36	

Таблица 53

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	B	b	
					Номин.	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		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	B	b	
					Номин.	Пред. откл.
Н2	 $s_1 \geq 2$		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.

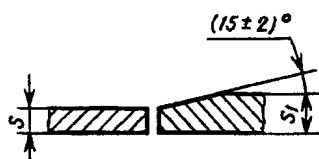
мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

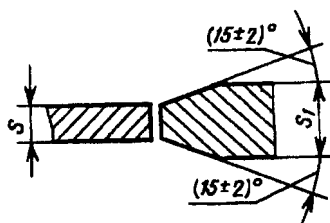


Черт. 1

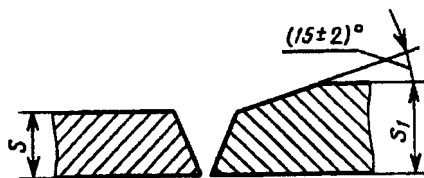
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного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

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

0,01s + 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.

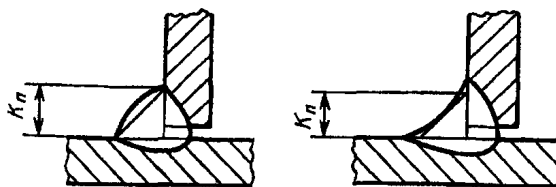
8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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.

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

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

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