



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ  
ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И  
РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16098—80**

Издание официальное

9 р. 10 к. БЗ 9—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИОсновные типы, конструктивные элементы  
и размерыWelded joints of clad corrosion-resistant steel.  
Main types, design elements and dimensionsГОСТ  
16098—80\*Взамен  
ГОСТ 16098—70

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.09.80  
№ 4818 срок введения установлен

с 01.01.82

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали по ГОСТ 10885—85, выполняемых дуговой и электрошлаковой сваркой.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Р — ручная дуговая сварка;

АФ — автоматическая сварка под флюсом на весу;

АФФ — автоматическая дуговая сварка под флюсом на флюсовой подушке;

З — дуговая сварка в защитных газах;

Ш — электрошлаковая сварка.

Разновидность сварки в среде защитных газов обозначается по ГОСТ 14771—76, а электрошлаковой сварки по ГОСТ 15164—78.

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

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—42.

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное



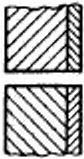
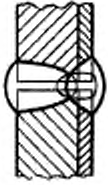
\* Переиздание (июнь 1992 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в феврале 1989 г. (ИУС 5—89).

© Издательство стандартов, 1980



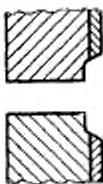
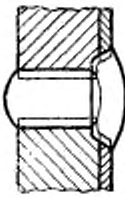
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

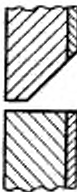
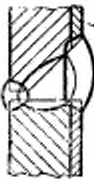
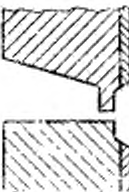
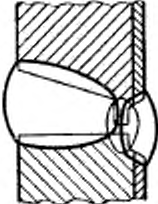
Таблица 1

Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi\Phi + A\Phi}{A\Phi}$	8-16	С1
					$\frac{A\Phi\Phi + A\Phi}{3}$		
					$\frac{P}{P}$	4-6	
					$\frac{A\Phi}{3 + A\Phi}$	8-10	
					$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	8-14	


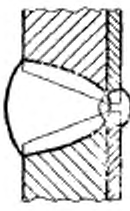
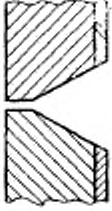
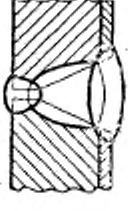
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок, со снятием закаливающего слоя	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{АФФ}{АФ}$	10—20	C2
					$\frac{Ш}{АФ}$ ; $\frac{Ш}{Р}$	30—160	C3

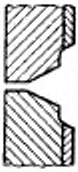
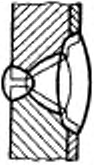


Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подложечных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Половина сварочных деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом одной кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8—20	С4
	Со скосом одной кромок по ложной линии и смятием плакирующего слоя				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	50—70	С5

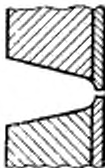
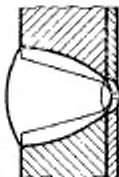


Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основное обозначение сварного соединения
			подготавливаемых кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16-30	C6
					$\frac{P}{P}$	8-26	
					$\frac{P}{P}$	8-22	C7
					$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	10-20	
					$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10-22	

Продолжение табл. 1


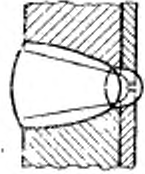
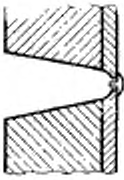
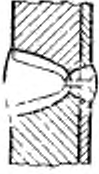
Тип соеди- нения	Форма пово- товых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом кромок по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$	18—40	С8
					$\frac{АФ}{АФ}$	16—30	
С9		Односторонний			$\frac{АФ}{3}$ ;	8—30	
					$\frac{Р}{3}$		

Продолжение табл. 1


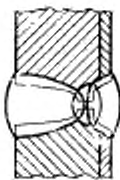
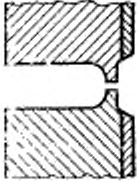
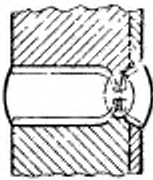
Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Односторонний			$\frac{A\Phi}{3}$ $\frac{P}{3}$	50—160	С11
	Со скосом кромок по ломаной линии					30—100	С10




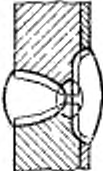
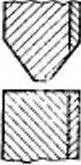

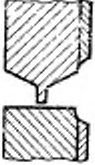
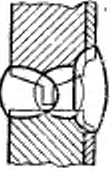
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных крайков	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{3};$ $\frac{P}{3}$	50—100	C12
					$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$		
						18—50	C13


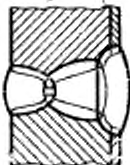

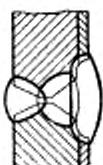

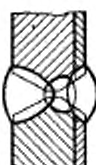
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых металлов, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок и снятием наклепывающего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	50—100	C14
					$\frac{A\Phi+Ш}{A\Phi};$ $\frac{P+Ш}{P}$	50—160	C15


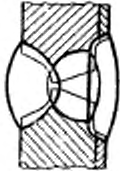

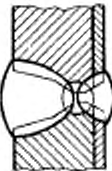

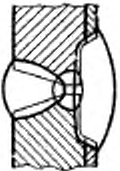
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Форма подварочного соединения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосами кромок по ломаной линии и сжатием наскрипучестью слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{A\Phi+III}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	50—100	C16
	Со скосами одной кромки				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ $\frac{P}{P}$		
	Со скосами одной кромки по ломаной линии и сжатием наскрипучестью слоя				$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	60—70	C18

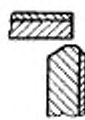

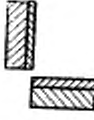

Продолжение табл. 1

Стыковое	Тип соеди- нения	Форма поло- точных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения			
				заготовочных кромок	сварного шва						
С криволинейны- ми срезами кро- мок и снятием плакирующего слоя	C21			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	50—160	C21			
									Со срезами кро- мок и снятием плакирующего слоя	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$
C20	Ластопропный			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	18—85	C20			
									Со срезами кро- мок и снятием плакирующего слоя	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$
C19	Ластопропный			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	18—85	C19			
									Со срезами кро- мок и снятием плакирующего слоя	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$

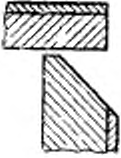
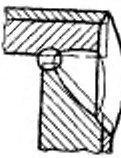
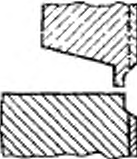
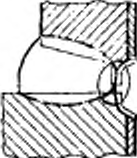
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма поло- вых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение старого соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С несимметрич- ными кромками и скосами	Двусторонний			$\frac{A\Phi + III}{A\Phi} ;$ $\frac{P}{P} ;$ $\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50—160	C22
	Со скосами кромок				$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{III}{A\Phi} ;$ $\frac{A\Phi + III}{A\Phi}$		
	Со скосом кромок и скосом поло- вых кромок				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	20—70	C24

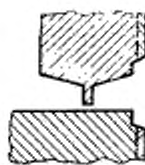
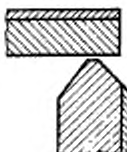
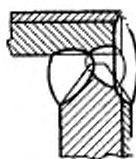
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	8—20	У2
	Без скоса кромок				$\frac{P}{P}$	8—14	У1

Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных крайков	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных крайков	сварного шва			
Угловое	Со скосом одной кромок	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	12-26	УЗ
	Со скосом одной кромок по ломаной линии и счи- стем накрывающего слоя				$\frac{AF}{AF}$ ; $\frac{P}{P}$	50-100	У4




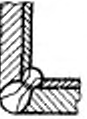



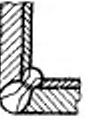



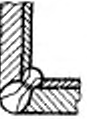
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения	Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения	Угловое
Со скосами одной кромки по ломаной линии и сгибом плакирующего слоя				$\frac{A\Phi}{A\Phi} ; \frac{P}{P}$	50—100	№6
	Со скосами одной кромки			$\frac{P}{P}$	18—60	№5


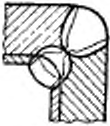

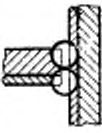
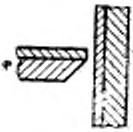
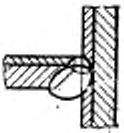
Угловое



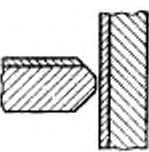
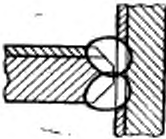

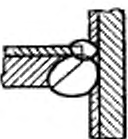
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма поло- точенных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	С скосом кромок по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	12—40	У7
					$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$		
Угловое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	16—30	У9
					$\frac{Р}{Р}$		
Угловое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	16—30	У10
					$\frac{Р}{Р}$		

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Газовое	Со скосом кромок по ломаной линии и сглаживающим слоем			$\frac{АФ}{АФ} ; \frac{Р}{Р}$	20—40	У11
	Без скоса кромок			$\frac{Р}{Р} ; \frac{АФ}{АФ}$	4—40	Т1
Односторонний	Со скосом одной кромок			$\frac{Р}{3} ; \frac{Р}{Р}$	8—26	Т2
	Двусторонний					

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромок	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$	16-50	Т4
	Со скосом одной кромок				$\frac{Р}{Р}$	8-26	
Т3						12-26	Т3
						12-50	

Продолжение табл. 1

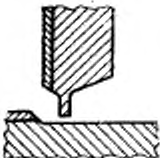

Тип соеди- нения	Форма поло- толченных кромок	Характер шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромок по ломаной линии и снятием наплавленного слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	50—100	T5

Таблица 2

## Размеры, мм

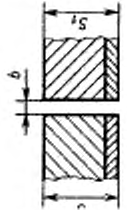
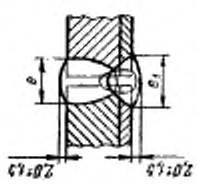
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	Нормы, пред. откл.	e	e <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С1			$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{A\Phi}{A\Phi\Phi}$	8	$\pm 0,5$	24	15
				10		26	
				12			18
				14	$\pm 1,0$	28	
				16		30	20

Таблица 3

## Размеры, мм

Основное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	z max	b		e	e <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Нормы	Предел откл.		
			Р Р	4	2,0	—	10	7
				6				
			$\frac{АФ}{З+АФ}$	8	0,5	—	24	15
				10				
			$\frac{АФФ}{АФ}$	8	1,0	$\begin{matrix} +0,5 \\ -1,0 \end{matrix}$	26	18
				14			28	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С2		

Таблица 4

мм

Способ сварки	$s-s_1$	$b$		$f$ (пред. откл. +1)	$e$ не более	$e_1$ не менее	$d$	
		Номина.	Пред. откл.				Номина.	Пред. откл.
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	10—12	0	+1	9	28	26	2	$\pm 1,5$
	14—16			10		28		
	18—20			11	30	30		
$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—12	2	$\pm 2$	9	28	26		
	14—16			10		28		
	18—20			11	30	30		



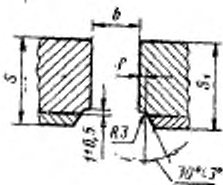
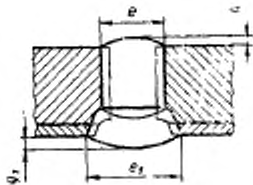
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С3		

Таблица 5

мм									
Способ сварки	$s=s_1$	$b$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$f$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$e_1$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$g$		$g_1$	
						Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
$\frac{\text{III}}{\text{P}}$ ; $\frac{\text{III}}{\text{AF}}$	30—40			52	60				
		26					$\pm 2$	1	$+3$ $-0,5$
	42—50				66				
			14	60		3			
	53—100				85				
		30					$+3$ $-2$	2	$+3$ $-1,5$
	102—160			65	95				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С4		

мм

Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b		c		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$\varphi$ не более	$e_1$ не менее	g		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
ЛФ АФ	8—12					40°	14	16				
										+1,5 -0,5		+1,5 -0,5
	14—16	0	+1	6	$\pm 1$		16	18				
Р Р	18—20					50°	18	20				
										-0,5 +2,0		-0,5 +2,0
	8—10						15	16				
										+1,0 -0,5		+2,0 -0,5
	12—16	2	+1 -2	2	+1 -2	50°	17	18				
										-2,0 -0,5		+2,0 -0,5
	18—20						20	21				

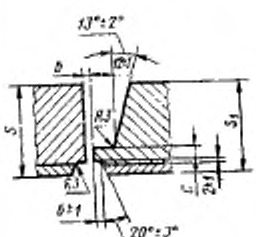
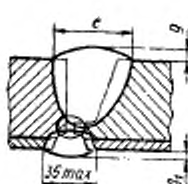
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С5		

Таблица 7

мм

Способ сварки	$\delta_{\text{нп}} \delta_1$	$\delta$		$\sigma$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$\epsilon$ , не более	$\epsilon$		$\epsilon_1$	
		Номина.	Пред. откл.			Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.
$\frac{АФ}{АФ}$	50				35				
	60	0	+2	6	40		+2,5 -1,0		+2,0 -1,0
	70				45				
						1,5		1,5	
$\frac{Р}{Р}$	50				35				
	60	2	$\pm 1$	3	40		+3,0 -0,5		+3,0 -0,5
	70				45				

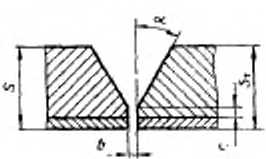
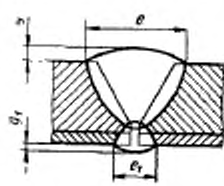
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С6		

Таблица 8

мм

Способ сварки	s <sub>max</sub>	b		c (пред. откл. ±1)	α (пред. откл. ±3)	e  не более	e <sub>1</sub>  не менее	g		g <sub>t</sub>		
		Номи.	Пред. откл.					Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	
Р Р	8—10	1	±1,0	2	45°	24	9		+1,5 -0,5			
	12—14											
	16—18	2	+1,0 -2,0									11
	20—22											
	24—26											
АФ АФ	16—18	1	+0,5 -1,0	6	30°	30	1,0		+2,0 -0,5	1,0	+1,0 -0,5	
	20—22					32						
	24—26					37						12
	28—30					40						



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C7		



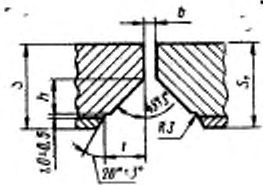
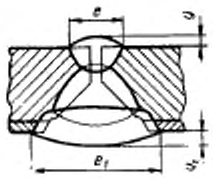
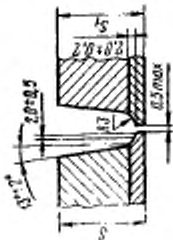
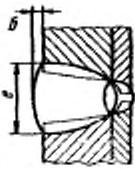
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С8		

Таблица 10

мм

Способ сварки	$\Delta - \Delta_2$	b		f (пред. откл. +1)	h		e	e <sub>1</sub>	E		E <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
АФФ АФ	18—20	2		10	5	$\pm 0,5$	30	30	$\pm 1,5$ $\pm 1,5$		$\pm 1,5$ $\pm 1,5$	$+1,5$ $-1,0$
	22—26			11	6		33	32				
	28—30	3		12	7	$+1,0$	36	36				$\pm 2,0$ $-1,0$
	32—40	4	$\pm 1$	15	9		40	42				
	16	0	$+1$	9	4	$\pm 0,5$	22	25				$\pm 1,0$
АФ АФ	18—20			10	5		28	28				$+1,5$ $-1,0$
	22—26	1	$\pm 1$	11	6		31	31				
	28—30		$+2$ $-1$	12	7	$+1,0$	34	34				$+2,0$ $-1,0$

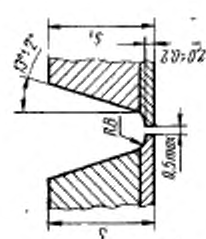
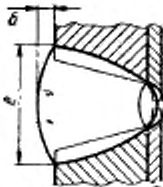
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$r$ , по ГОСТ 6901-76	Продолж. табл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
С9			$\frac{A\Phi}{3}$ ; $\frac{P}{3}$	8—10	22	+1,5 -1,0
				12—14	23	
				16—18	25	
				20—22	27	1,5
				22—26	29	+2,0 -1,0
				28—30	31	



Размеры, мм

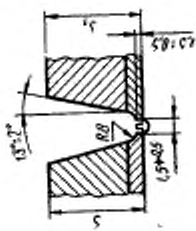
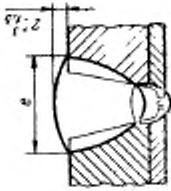
Таблица 13

Конструктивные элементы				Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	s <sub>2</sub> не более	ε	
Условное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Номинал				Пред. откл.	
		$\frac{A\Phi}{3};$ $\frac{P}{3}$	50	45	2	+3 -1,5		
			60	50				
			70	55				
			80	60				
			90	65				
			100	70	3	+3 -2,5		
			110	75				
			120	80				
			130	85				
			140	90				
			150	95				
			160	100				

СИ

Таблица 14

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\beta = \beta_1$	$e$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
C12			$\frac{A\phi}{3};$ $\frac{P}{3}$	50	45
				60	50
				70	55
				80	60
				90	65
				100	70



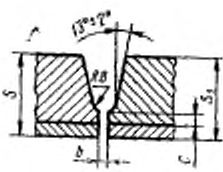
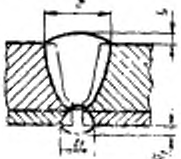
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С13		

Таблица 15

мм

Способ сварки	$\delta \leq \delta_1$	b		c		e	e <sub>1</sub>	g		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20	2	$+0,5$ $-1,5$	1,5	$+0,5$	33	12	1,0	$+2,0$ $-0,5$	1,0	$+1,5$ $-0,5$
	22—26					35					
	28—30					37					
	32—40					42					
	42—50					48					
$\frac{\Delta\Phi}{\Delta\Phi}$	18—20	0	$+1,0$	8,0	1,0	30	12	1,5	$+2,0$ $-1,0$	1,5	$+1,5$ $-1,0$
	22—26					33					
	28—30					36					
	32—40					40					
	42—50					45					

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C14		

Таблица 16

мм

Способ сварки	S <sub>max</sub>	b		e (пред. откл. +1,0 -0,5)	e	e <sub>1</sub>	g		g <sub>1</sub>	
		Номинал.	Пред. откл.		Не более	Не менее	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	50				45	35		3,0 -0,5		+2,5 -0,5
	60				50					
	70	2	+1 -2	2	55		1,0		1,0	
	80				60					
	90				65	40		+4,0 -0,5		+3,0 -0,5
	100				70					
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50				45	35		+3,0 -1,0		+2,0 -1,0
	60				50					
	70	0	+2	6	55		1,5	+4,0 -1,0	1,5	+3,0 -1,0
	80				60	40				
	90				65					
	100				70		2,5	+3,0 -2,0		

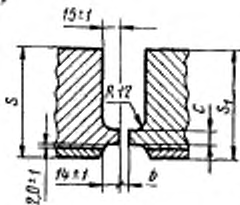
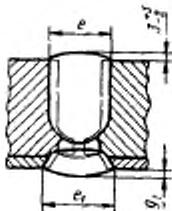
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C15		

Таблица 17

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e <sub>1</sub>	k <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50—100						35		
	100—160	0	+2	6	$\pm 1,0$		40	1,0	$+4,0$ $-0,5$
$\frac{Р+Ш}{Р}$	50—100					60	35		
	100—160	2	$+1$ $-2$	2	$+1,5$ $-0,5$		40	1,5	$+4,0$ $-1,0$

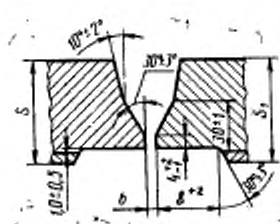
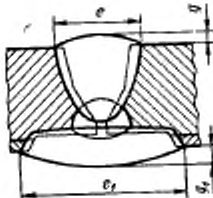
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С16		

Таблица 18

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$	$e_1$	$g$		$g_1$	
		Номинал.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{АФ}{АФ};$ $\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50	0	+2	50	36	1,5	+2,0 -1,0	1,5	+3,0 -1,0
	60			53					
	70			56					
	80			60	41		+3,0 -1,0		
	90			65					
	100			68					
$\frac{P}{P}$	50	2	+1 -2	50	36	1,0	+3,5 -0,5	1,0	+3,0 -0,5
	60			53					
	70			56					
	80			60	41		+4,0 -0,5		
	90			65					
	100			68					



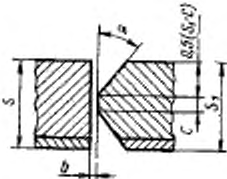
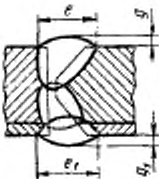
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С17		

Таблица 19

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$\delta$		$e$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 5^\circ$ )	$\sin \delta_1$ не более	$g=g_1$	
		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.			Номина.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	12—14	2	$\pm 1$	2	$+1$	$45^\circ$	18	1,0	
	16—20						22		
	22—26						25		
	28—30						28		
	32—40						36		
	42—50						44		
	53—60						50		
$\frac{AF}{AF}$	16—20	0	$+2$	6	$\pm 1$	$50^\circ$	22	1,5	
	22—26						25		
	28—30						28		
	32—40						36		
	42—50						44		
	53—60						50		

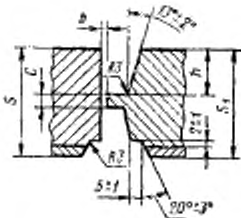
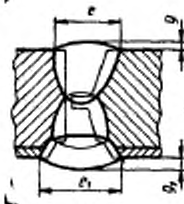
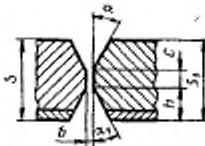
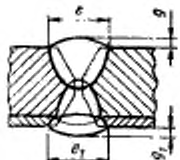
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С18		

Таблица 20

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		e (пред. откл. $\pm 1$ )	h (пред. откл. $\pm 1$ )	e	e <sub>1</sub>	g		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
АФ АФ	60				30	35	50				
		0	+2	6				1,5	+2,0 -1,0	1,5	+3,0 -1,0
	70				35	40	55				
Р Р	60				30	35	50				
		2	$\pm 1$	3				1,0	+3,0 -0,5	1,0	+4,0 -0,5
	70				35	40	53				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С19		

мм

Способ сварки	$s = \delta_1$	b		c (пред. откл. +1)	h (пред. откл. $\pm 1$ )	a	$\alpha_1$	e	e <sub>1</sub>	g		g <sub>1</sub>	
		Номи. Пред. откл.	Пред. откл.							Номи. Пред. откл.	Пред. откл.	Номи. Пред. откл.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	14—16				7				20	22			
	18—20				9		35°		22	24			
	22—26				11				25	27			
	28—30	2	$\pm 1$	1	14	27°			28	30		+2,0 -0,5	+2,0 -0,5
	32—40				16				35	34			
	42—50				22		30°		44	44			
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	53—60				25				52	53	2,0	+3,5 -1,5	+3,5 -0,5
	18—20				8				16	18		+2,0 -1,0	+2,0 -0,5
	22—26				12		45°		19	26			
	28—30	0	+1	6	14				25			+2,5 -1,0	+2,5 -1,0
	32—40				15		40°		28	32			
	42—50				17				46	38		+3,0 -1,5	+3,0 -1,0
$\frac{A\Phi}{P}$	53—85				18	30°			54	48			
	18—20				7		35°		16	22		+2,0 -1,0	+2,0 -0,5
	22—26				9				19	24			
	28—30	2	$\pm 1$	2	11				25	27	1,5	+2,0 -1,0	+2,0 -0,5
	32—40				14		30°		28	30			

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C20		

Таблица 22

мм

Способ сварки	$s = \delta_1$	$b$		$c$ (сред. откл. $\pm 1$ )	$a$	$a_1$	$e$	$e_1$	$g$		$g_1$	
		Номин.	Пред. откл.		Пред. откл. $\pm 3$		Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20						22	32				
	22—26					35°	25	35				+3,0 -0,5
	28—30						28	39				
	32—40	2	+1	1	27°		33	42	1,5	+3,0 -0,5	1,0	
	42—50					30°	44	53				+4,0 -0,5
	53—85						50	60				
$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	18—20			4			28	32				
	22—26					35°	29	35				+3,0 -1,0
	28—30						30	39				
	32—40	0	+1		30°		34	42	3,0	$\pm 1,5$	1,5	
	42—50			6		30°	37	53				+4,0 -1,0
	53—85						42	60				



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C21		

мм

Способ сварки	$\alpha = \beta_1$	b		c (пред. откл. $\pm 1$ )	h (пред. откл. $\pm 1$ )	a (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	e Не более	e <sub>1</sub> Не менее	g		g <sub>1</sub>	
		Номинал.	Пред. откл.						Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	50	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	3	25	$10^\circ$	36	60	2,0	$\begin{matrix} +3,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	1,5	$\begin{matrix} +4,0 \\ -0,5 \end{matrix}$
	70				35		40	65				
	90				45		43	70				
	110				55		46	75				
	130				65		52	80				
	160				80		58	85				
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50	0	$\begin{matrix} +1 \end{matrix}$	6	25	$13^\circ$	36	60	2,0	$\begin{matrix} +3,0 \\ -1,0 \end{matrix}$	1,5	$\begin{matrix} +4,0 \\ -1,0 \end{matrix}$
	70				35		40	65				
	90				45		43	70				
	110				55		46	75				
	130				65		52	80				
	160				80		58	85				

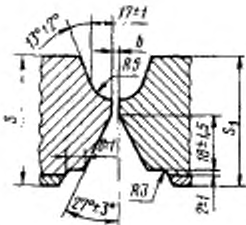
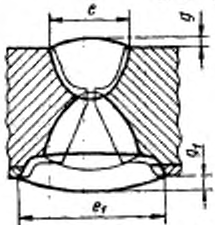
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С22		

Таблица 24

мм

Способ сварки	$s \leq s_1$	$l$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$	$e_1$	$g$		$g_1$	
			не более	не менее	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50—60	1	60	42	3,0	$+2,0$ $-2,5$	1,5	$+3,0$ $-1,0$
	70—100			45				
	100—160			48				
$\frac{Р}{Р}$	50—60	2	38	44	1,0	$+3,0$ $-0,5$	1,0	$+3,0$ $-0,5$
	70—100			47				
	100—160			50				
$\frac{АФ}{АФ}$	50—60	1	40	44	1,5	$+3,0$ $-1,0$	1,5	$+3,0$ $-1,0$
	70—100			47				
	100—160			50				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С23		

Таблица 25

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e <sub>1</sub>	g		g <sub>1</sub>	
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
АФ АФ	50					50	20				
	60					53			+2,0 -1,0		
	70					56					
	80					60					
	90					65	25	2,0			
	100					68					
	110					72					
	120					76					
	130					80					
	140					84					
	150	0	+2	10	±1,0	88					+3,0 -1,0
	160					92				1,5	
Ш АФ; АФ+Ш АФ	50					50					
	60					53			+3,0 -1,0		
	70					56					
	80					60					
	90					65					
	100					68					
	110					72					
	120					76					
	130					80					
	140					84					
	150					88					
	160					92					

Таблица 26

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s \leq s_1$	$r_1$ Не менее	$r$ Не более	$\alpha$ (сред. откл. $\pm 3^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С24			АФ АФ	20	34	42	30
				30	35		
				40	36		
				50	38	56	25
				60	39		
				70	40		

Таблица 27

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	Норм.	Пред. откл.	К	Не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
У1			$\frac{P}{P}$	8	0	+1	8	12
							10	
							12	
							14	
			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8	0	+2	8	10
							10	
							12	
							14	
							16	
							18	
							20	
							22	
							24	
							26	
							28	
							30	



Таблица 26

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	K		e <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не более	Не более	
			$\frac{P}{P}$	8—10	18	4	20
				12—14	20	6	24
				16—18	22		28
				20	25	8	30

Таблица 29

## Размеры, мм

Конструктивные элементы		Способ сварки	s	К	Нормы	Литер. откл.
Условное обозначение сварного соединения	Подготовленных кромок свариваемых деталей					
У3			12—14 20+s <sub>1</sub>	5	1,0	+2,5 -0,5
			—	—		
			16—20 28+s <sub>1</sub>	6		
		$\frac{p}{p}$	—	—		—
			22—26 33+s <sub>1</sub>	8		
						+3,0 -0,5

Размеры, мм

Таблица 30

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	Номинал, Пред. откл.	c (пред. откл. $\pm 1$ )	K, не более	K, (пред. откл. $\pm 1$ )	c, не менее	Прев. откл.	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва								Номинал	Прев. откл.
У4			$\frac{P}{P}$	50			30	12	25	1,0	+3,0 -0,5
				60			32				
				70	0	+2	35				
				80			38	3			
				90			40	23	28		
				100			43				
			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50			30		25		
				60			32	12			
				70	2	+1	35			1,5	+2,0 -1,0
				80			38	6	28		
				90			40	23			
				100			43				

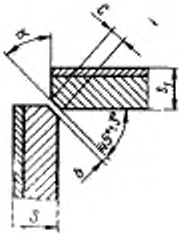
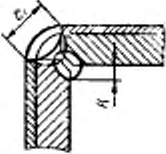


Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У6		

Таблица 32

мм

Способ сварки	a	b		c (пред. откл. +1)	h (пред. откл. ±1)	K	K <sub>1</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>		
		Номин.	Пред. откл.			Не более			Номин.	Пред. откл.	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50	0	+2	6	25	24	16	43	1,5	+3,0 -1,0	
	60				30	26					
	70				35	28					
	80				40	30	20	48			
	90				45	32	26	54			
	100				50	34					
$\frac{P}{P}$	50	2	+1	3	25	24	16	43	1,0	+3,0 -0,5	
	60				30	26					
	70				35	28					
	80				40	30	20	48			
	90				45	32	26	54			
	100				50	34					

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У7		

мм

Способ сварки	$\delta \approx S_1$	b		c		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	$e_1$	K
		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.		Не более	
$\frac{P}{P}$	12—14	2	$+1$ $-2$	2	$+1$ $-2$	35°	30	5
	16—20					30°	34	6
	22—26						38	8
	28—30					27°	44	10
	32—40						54	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—14	0	$+1$	6	$\pm 1$	40°	31	5
	16—20					35°	34	6
	22—26						40	8
	28—30					30°	43	10
	32—40						53	



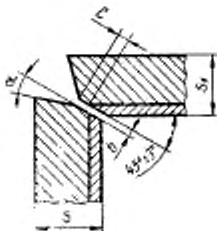
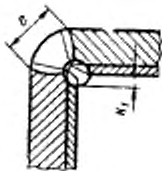
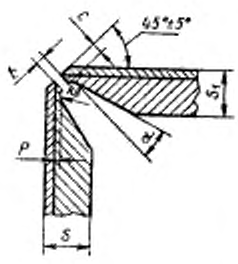
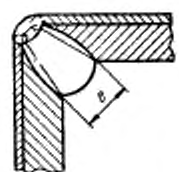
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У8		

Таблица 34

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$a$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	$e$	$K_1$
		Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.		Не более	
$\frac{P}{P}$	12—14	2	$+1$ $-2$	2	$+1$	$27^\circ$	25	5
	16—20						30	6
	22—26						35	8
	28—30						42	10
	32—40						52	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—15	0	$+1$	6	$\pm 1$	$30^\circ$	26	5
	16—20						33	6
	22—26						37	8
	28—30						43	10
	32—40						53	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У9		

мм

Способ сварки	$\sigma_{\text{нп}}$	b		e		P (пред. откл. $\pm 1$ )	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	е, не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20							28
	22—26	2	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -2 \end{smallmatrix}$	2	$\begin{smallmatrix} +1,0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$	3,0	$10^\circ$	34
	28—30							38
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20							30
	22—26	0	+2	6	$\pm 1,0$	5,0	$13^\circ$	34
	28—30							40

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У10		

мм

Способ сварки	$\sigma = \sigma_1$	$\delta$		$\alpha$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	$e_1$ , не более	$e$ , не более
		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20						30	
	22—26	2	$+1$ $-2$	2	$+1,0$ $-0,5$	$10^\circ$	36	18
	28—30						40	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20						32	
	22—26	0	+2	6	+1,0	$13^\circ$	38	20
	28—30						44	

Таблица 37

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Сварщик	$s-\delta_1$	Номинал	Предел откл.	c (предел откл. $\pm 1$ )	q, не более	
У11			$\frac{P}{P}$	20	2	+1	2	30	
				25				34	
				30				36	
				40				40	
				20				28	
				25				30	
				30				34	
				40				38	

Таблица 38

## Размеры, мм

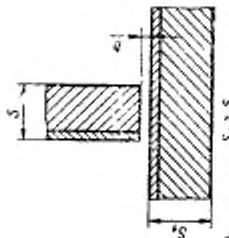
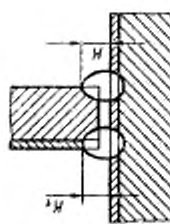
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	b		K=K <sub>доп</sub> , мм
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Полн.	Пред. откл.	
T1			АФ АФ	4-6	0	+1,0	4
				8-10		+1,5	5
				12-14			6
				16-18			8
				20-40		+2,0	10
			Р Р	4-6	1	±1,0	4
				8-10		+2,0 -1,0	5
				12-14			6
				16-18			7
				20-26		+3,0 -1,0	8
				28-40			10



Таблица 39

## Размеры, мм

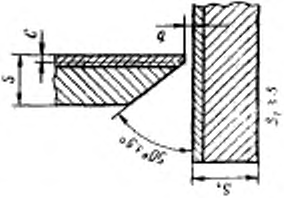
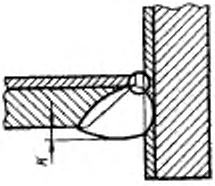
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	b		c		К
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Нормин.	Прем. откл.	Нормин.	Прем. откл.	
T2			$\frac{P}{C}$	8—10	0	+1	2	$\pm 0,5$	6
				12—18					7
			$\frac{P}{P}$	20—26	2	$\pm 2$	2	$\pm 1,0$	8
				8—10					6
				12—18					7
				20—26					8

Таблица 40  
Размеры, мм

Условное  
обозначение  
сварного  
соединения

Конструктивные элементы

подготовленных кромок  
свариваемых деталей

сварного шва

Сварочное  
соединение

s

Номин.,  
откл.

Номин.,  
откл.

Не более  
К К<sub>1</sub>

T3

8—10

2

+2,0  
-1,0

2

+2

7

7

3

8

6

5

7

6

+1

4

+1,5

20—26

7

$\frac{A\Phi}{A\Phi}$

16—18

0

+1

6

7

Таблица 41

## Размеры, мм

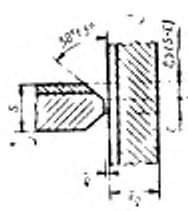
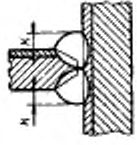
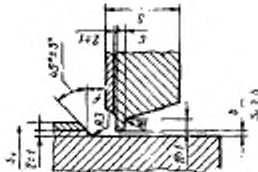
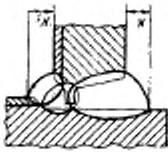
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> , не менее	Нормы		с (пред. откл. ±1)	K, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Нормы	Пред. откл. ±1		
Т4			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—18	16	—	—	—	5
				20—26	—	0	+1,5	4	6
				28—36	25	—	—	—	7
				40—50	30	—	—	—	—
				12—14	12	—	—	—	5
				16—18	—	—	—	—	6
				20—26	20	2	±1,0	2	7
			$\frac{P}{P}$	28—30	—	—	—	—	—
				32—50	30	—	—	—	—

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Сварочный сплав	z	b		c (пер. откл. $\pm 1$ )	f (пер. откл. $\pm 1$ )	K <sub>1</sub> K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Прев. откл.				
Т5			P/P	50-60	2	$\pm 1$	3	8	11	16
				70-100				10	16	25
			АФ/АФ	50-60	0	$\pm 2$	6	8	11	16
				70-100				10	16	25

5. В таблицах в графе «Способ сварки» в числителе приведен способ сварки основного слоя металла, в знаменателе — плакирующего.

В случае, когда в числителе или в знаменателе указано два способа сварки, сварку соответствующего слоя проводят последовательно — сначала первым, а затем — вторым способом сварки. Допускается применять не указанные в стандарте способы сварки, обеспечивающие выполнение сварных швов в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

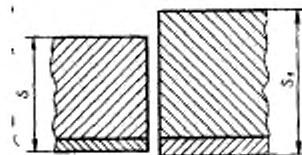
6. Допускается перед сваркой смещение кромок относительно друг друга на величину до 10 % от толщины листа, но не более половины толщины плакирующего слоя и не более 3 мм при толщине плакирующего слоя более 6 мм.

7. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разности, не превышающей значений, указанных в табл. 43, должна производиться так же, как у деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

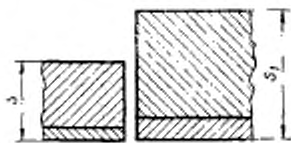
Таблица 43

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
4—7	1
8—20	2
22—36	3
Св. 40	4

Выравнивание листов должно производиться по границе основного и плакирующего слоев как указано на черт. 1 или по наружной поверхности плакирующего слоя как указано на черт. 2.



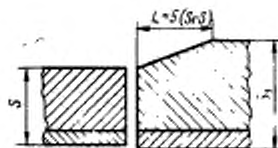
Черт. 1



Черт. 2

При разнице толщины свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 43, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ ,

со стороны основного слоя должен быть сделан скос до толщины тонкой детали  $z$  как указано на черт. 3.



Черт. 3

8. При сварке в нижнем положении усиление углового шва не должно превышать:

- +1,5 мм — при  $K < 5$  мм;
- +2,5 мм — при  $5 \text{ мм} \leq K \leq 10$  мм;
- +3,5 мм — при  $K > 10$  мм.

При сварке в других пространственных положениях допускается увеличение усиления на 1 мм.

Ослабление углового шва не более 3 мм.

9. При двухсторонней сварке без предварительного удаления лакирующего слоя корень первого шва удаляется до чистого металла, за исключением сварного соединения С1, свариваемого способами сварки  $\frac{АФ}{АФ}$  и  $\frac{АФФ}{АФ}$ . При этом форма и размеры в подготовленных под сварку кромок должны соответствовать указанным в табл. 44 или на черт. 7.

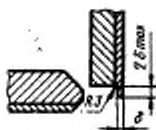
Таблица 44

мм			
Конструктивные элементы сварного соединения	$s$	$f$	$k$
	8—10	6—8	4—6
	11—14	7—9	5—7
	16—20	8—10	6—8
	22—28	8—12	6—9
	30—36		7—10
	40—60	10—15	8—12



Черт. 7

10. В угловых соединениях У2, У3 и У5 допускается удалять металл основного слоя с торца детали как указано на черт. 8.

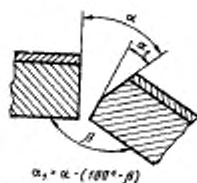


Черт. 8

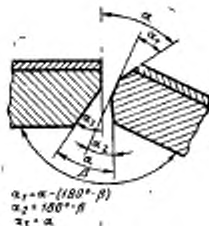
11. Подготовка кромок под сварку при соединении деталей под острыми и тупыми углами приведена в рекомендуемом приложении.

### ПРИЛОЖЕНИЕ Рекомендуемое

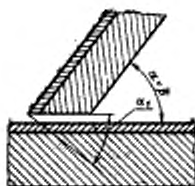
При соединении деталей под острыми и тупыми углами угол разделки кромок  $\alpha$  принимается в соответствии с табл. 2—42, а углы скоса кромок  $\alpha_1$ ,  $\alpha_2$  и  $\alpha_3$  по черт. 1—6.



Черт. 1

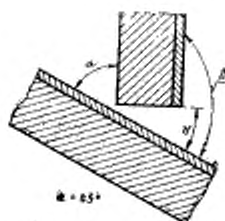


Черт. 2



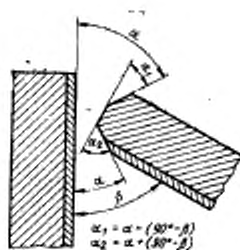
$$\alpha_1 = 90^\circ - \beta$$

Черт. 3



$$\alpha = 45^\circ$$

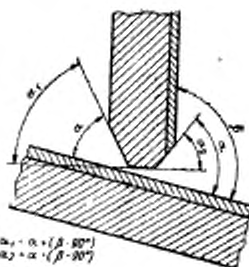
Черт. 4



$$\alpha_1 = \alpha + (90^\circ - \beta)$$

$$\alpha_2 = \alpha + (90^\circ - \beta)$$

Черт. 5



$$\alpha_1 = \alpha + (\beta - 90^\circ)$$

$$\alpha_2 = \alpha + (\beta - 90^\circ)$$

Черт. 6



Редактор *Т. П. Шашина*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 04.08.92 Подп. в печ. 30.09.92 Усл. печ. л. 5,5. Усл. кр.-отт. 5,63. Уч.-изд. л. 3,03.  
Тираж 2837 экз.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопроспектский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1894