ГОСТ 5264—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2010

УДК 621.791.75.052:006.354 Группа В05

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

Взамен ГОСТ 5264—69

МКС 25.160.40
ОКП 06 0200 0000

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

с 01.07.81

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

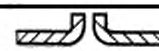
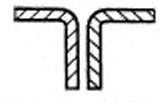
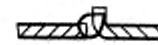
1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

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

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

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

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1—4	С1
					1—12	С28
	С отбортовкой одной кромки				1—4	С3
	Без скоса кромок					С2
		Односторонний на съемной подкладке			1—4	С4
		Односторонний на остающейся подкладке				С5

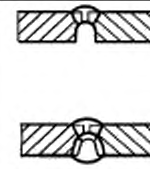
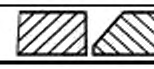
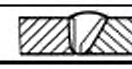
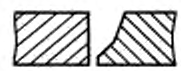
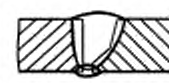
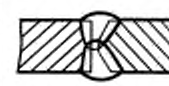
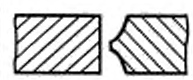
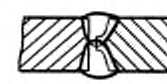
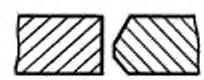
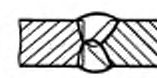
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

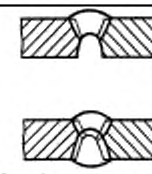
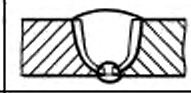
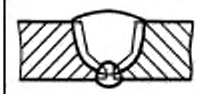
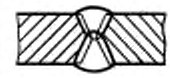
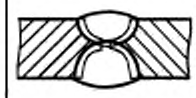
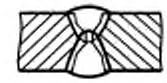
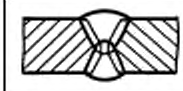
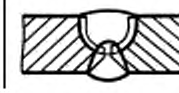
Издание (ноябрь 2009 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4—89), Поправкой (ИУС 9—2009).

© Издательство стандартов, 1980
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

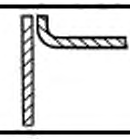
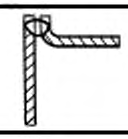
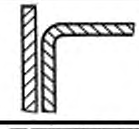
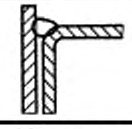
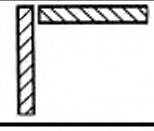
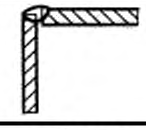
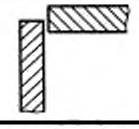
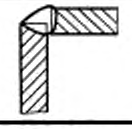
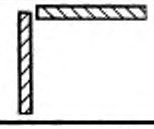
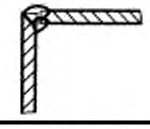
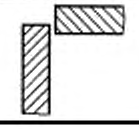
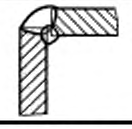
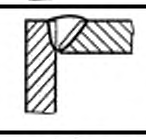
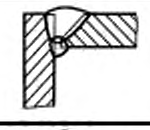
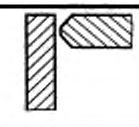
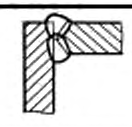
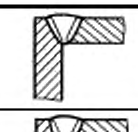
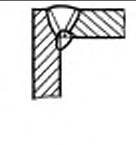
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	С6
		Двусторонний			2—5	С7
	Без скоса кромок с последующей строжкой				6—12	С42
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	С8
		Односторонний на съемной подкладке				С9
		Односторонний на остающейся подкладке				С10
		Односторонний замковый				С11
		Двусторонний				С12
	С криволинейным скосом одной кромки				15—100	С13
	С ломаным скосом одной кромки					С14
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8—100	С15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30—120	С16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—100	С43

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	С17
		Односторонний на съемной подкладке				С18
		Односторонний на остающейся подкладке			6—100	С19
		Односторонний замковый			3—60	С20
		Двусторонний				С21
	Со скосом кромок с последующей строжкой				8—40	С45
	С криволинейным скосом кромок				15—100	С23
	С ломаным скосом кромок					С24
	С двумя симметричными скосами кромок				8—120	С25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30—175	С26
	С двумя симметричными ломаными скосами кромок				30—175	С27
	С двумя несимметричными скосами кромок	Двусторонний			12—120	С39
						С40

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—4	У1
					1—12	У2
	Без скоса кромок				1—6	У4
					1—30	
		Двусторонний			2—8	У5
					2—30	
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	У6
		Двусторонний				У7
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	У9
		Двусторонний				У10

Продолжение табл. 1

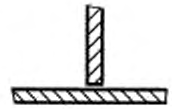
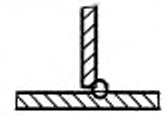
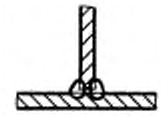
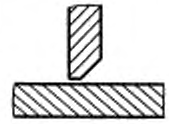
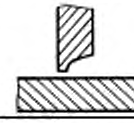
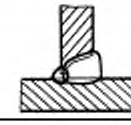
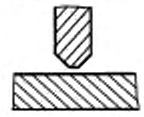
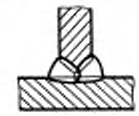
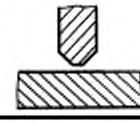
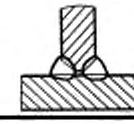
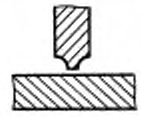
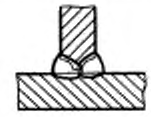
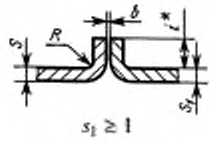
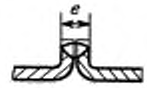
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2—40	Т1
		Двусторонний				Т3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	Т6
		Двусторонний				Т7
	С криволинейным скосом одной кромки				15—100	Т2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8—100	Т8
					12—100	Т9
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30—120	Т5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	Н1
		Двусторонний				Н2

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.			
С1	 $s_1 \geq 1$		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

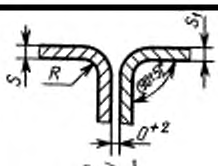
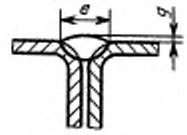
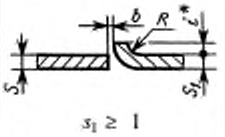
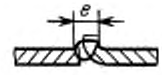
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
С28	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	От s до $2s$	$3s + 2$	0	+1
			Св. 2 до 6		$2s + 3$		+2
			Св. 6 до 9				
			Св. 9 до 12		$2s + 4$		+3

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

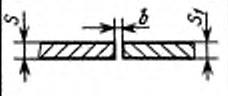
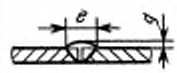
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 −0,5	8	2,0	

Таблица 6

Размеры, мм

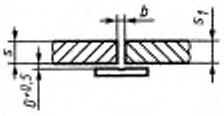
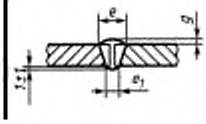
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s = s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	e_1, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	± 0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6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

Таблица 7

Размеры, мм

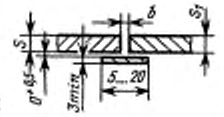
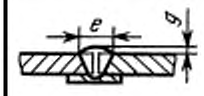
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s = s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1	7	1,5	± 1,0
			Св. 3,0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

Таблица 8

Размеры, мм

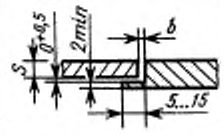
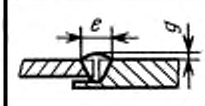
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0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

Таблица 9

Размеры, мм

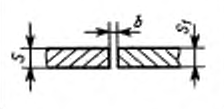
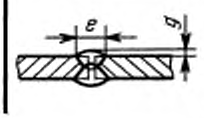
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s = s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	g ±1
С7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		+1,5 −1,0	10	2,0

Таблица 10

Размеры, мм

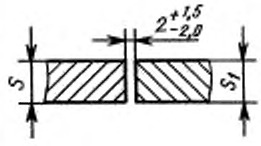
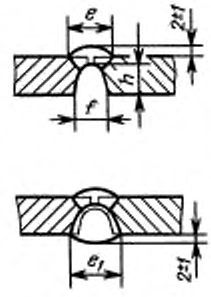
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h ±1	f ±1	e, не более	e_1, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

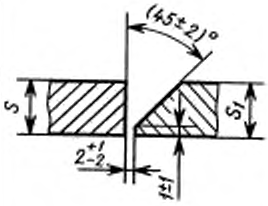
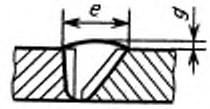
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Ном. мин.	Пред. откл.	Ном. мин.	Пред. откл.
С8			От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	± 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			

Таблица 12

Размеры, мм

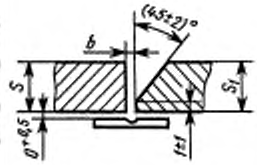
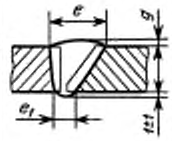
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ±1	e		e_1 ±2	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С9			От 3 до 5	3	10	±2	4	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		14				
			Св. 8 до 11	4	18				
			Св. 11 до 14		22		6		
			Св. 14 до 17	5	26	±3			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		30				
			Св. 20 до 24		34		8		
			Св. 24 до 28		38				
			Св. 28 до 32		41				
			Св. 32 до 36		44				
			Св. 36 до 40		49				
			Св. 40 до 44		53	±4			
			Св. 44 до 48		56				
			Св. 48 до 52		60				
			Св. 52 до 56		64				
			Св. 56 до 60		68				

Таблица 13

Размеры, мм

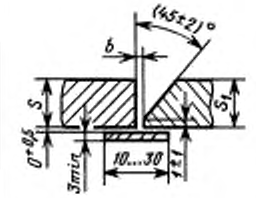
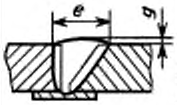
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С10			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			
			Св. 14 до 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			

Таблица 14

Размеры, мм

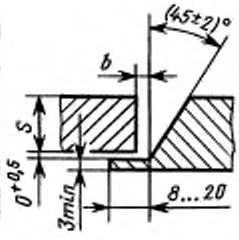
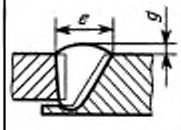
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С11			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			
			Св. 14 до 17	5	26	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		30			
			Св. 20 до 24		34			
			Св. 24 до 28		38			
			Св. 28 до 32		41			
			Св. 32 до 36		44			
			Св. 36 до 40		49			
			Св. 40 до 44		53	±4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 15

Размеры, мм

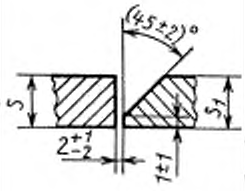
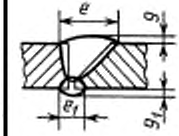
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С12			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16		10		
			Св. 11 до 14	20				
			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	12		
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	64				

Таблица 16

Размеры, мм

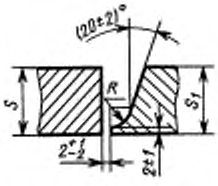
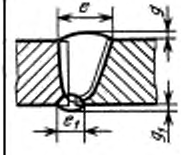
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R ±1	e		e_1 ±2	$s = s_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С13			От 15 до 17	8	16	± 3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36		22		12		
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26	±4			
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64	10	36	±5	14		+3,0 −0,5
			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

Размеры, мм

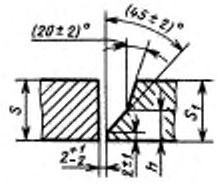
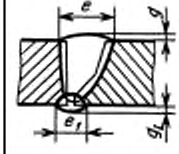
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h ±1	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С14			От 15 до 17	10	16	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36	12	22		12		
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26	±4			
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64		36	±5	14		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70		38				
			Св. 70 до 76		40				
			Св. 76 до 82		42				
			Св. 82 до 88		44				
			Св. 88 до 94		46				
			Св. 94 до 100		48				

Таблица 18

Размеры, мм

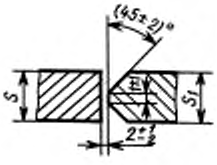
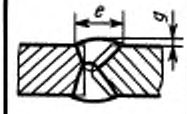
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С15			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 —0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±3		+2,0 —0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20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

Таблица 19

Размеры, мм

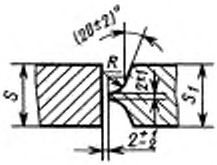
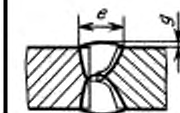
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С16			От 30 до 32	8	16	±3	0,5	+2,0 —0,5
			Св. 32 до 36		17			
			Св. 36 до 40		18			
			Св. 40 до 44		19			
			Св. 44 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

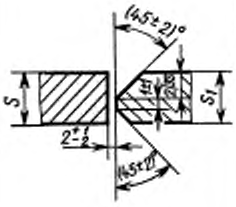
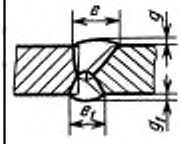
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С43			От 12 до 14	18	±2	15	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 14 до 17	19	±3	16			+2,0 −0,5
			Св. 17 до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

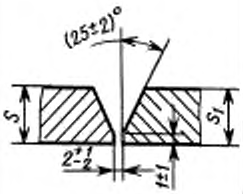
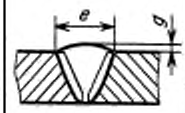
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С17			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	±3		+2,0 −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

Размеры, мм

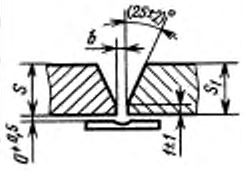
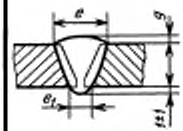
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ±1	e		e_1 ±1	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С18			От 3 до 5	3	10	±2	4	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		16				
			Св. 8 до 11	4	20				
			Св. 11 до 14		24		6		
			Св. 14 до 17	5	28	±3			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		32				
			Св. 20 до 24		36		8		
			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

Размеры, мм

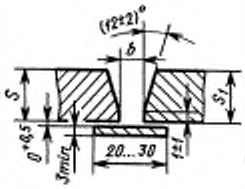
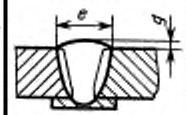
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С19			От 6 до 10	8	17	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18		22	±3		+2,0 −0,5
			Св. 18 до 22		24			
			Св. 22 до 26	12	26			
			Св. 26 до 30		28			
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40		32			
			Св. 40 до 47		34	±4		
			Св. 47 до 54		36			
			Св. 54 до 60		38			
			Св. 60 до 66		40	±5		+3,0 −0,5
			Св. 66 до 72		44			
			Св. 72 до 78		48			
			Св. 78 до 85		52			
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			

Таблица 24

Размеры, мм

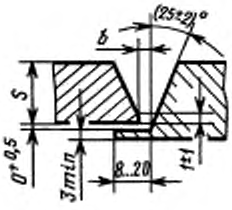
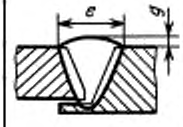
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С20			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		16			
			Св. 8 до 11	4	20			
			Св. 11 до 14		24			
			Св. 14 до 17	5	28	±3		+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

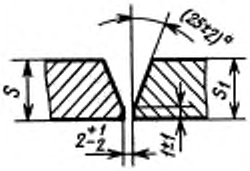
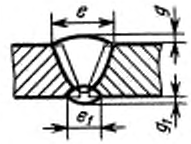
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С21			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16		10		
			Св. 11 до 14	19				
			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		12		
			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 26

Размеры, мм

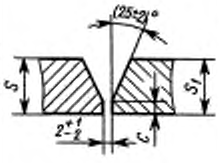
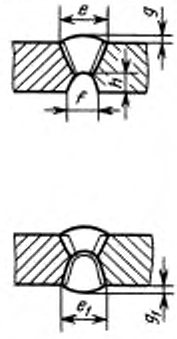
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	c +2 −1	h +2 −1	f +2 −1	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С45			От 8 до 11	4	6	12	14	±2	18	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14				16				
			Св. 14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

Таблица 27

Размеры, мм

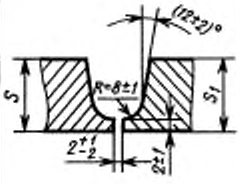
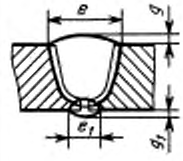
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С23			От 15 до 17	26	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	32		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

Таблица 28

Размеры, мм

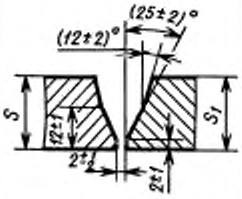
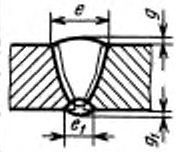
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С24			От 15 до 17	24	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	28				
			Св. 24 до 28	30				
			Св. 28 до 32	32				
			Св. 32 до 36	34		12		
			Св. 36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38	±4			
			Св. 44 до 48	40				
			Св. 48 до 52	42				
			Св. 52 до 56	44				
			Св. 56 до 60	46				
			Св. 60 до 64	48	±5	14		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	50				
			Св. 70 до 76	52				
			Св. 76 до 82	54				
			Св. 82 до 88	56				
			Св. 88 до 94	58				
			Св. 94 до 100	60				

Таблица 29

Размеры, мм

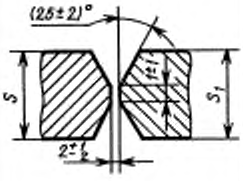
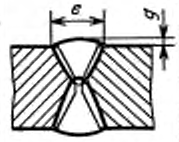
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С25			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 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

Размеры, мм

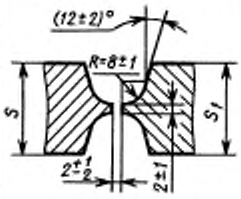
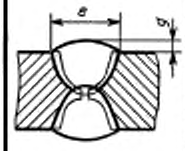
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С26			От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 34 до 38	24			
			Св. 38 до 42	25			
			Св. 42 до 46	26			
			Св. 46 до 50	27			
			Св. 50 до 54	28			
			Св. 54 до 60	29			
			Св. 60 до 66	31	±4		+3,0 −0,5
			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

Размеры, мм

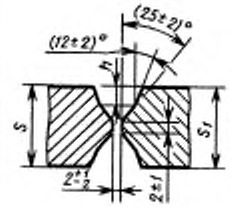
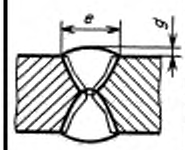
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С27			От 30 до 34	8	17	±3	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 34 до 38		18			
			Св. 38 до 42		20			
			Св. 42 до 46		21			
			Св. 46 до 50		22			
			Св. 50 до 54		23			
			Св. 54 до 60		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			
			Св. 108 до 116		44			
			Св. 116 до 124		46			
			Св. 124 до 132		50	±5		
			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

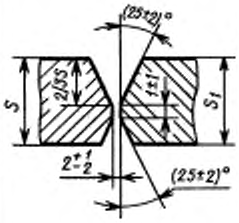
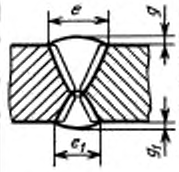
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С39	 		От 12 до 14	16	±2	11	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 14 до 17	18	±3	12			+2,0 −0,5
			Св. 17 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

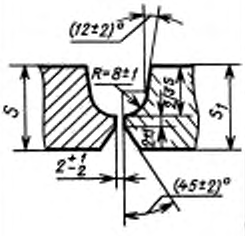
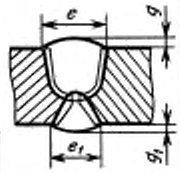
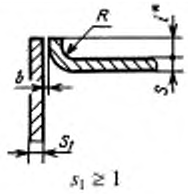
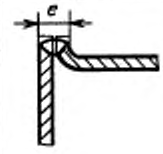
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С40	 		От 12 до 14	20	±2	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 14 до 17	22	±3	11			+2,0 −0,5
			Св. 17 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		+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	t	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

Размеры, мм

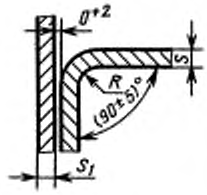
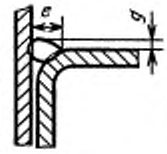
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
У2	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	От s до $2s$	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

Размеры, мм

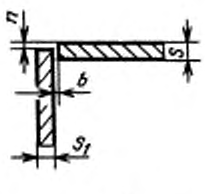
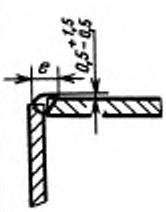
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	От 0 до $0,5s$	0	+0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0			+2,0	10
			Св. 5,0 до 6,0				12

Таблица 37

Размеры, мм

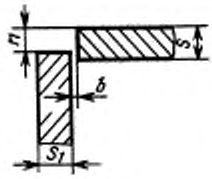
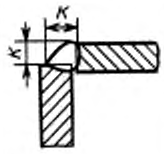
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	Св. 0,5s до s	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

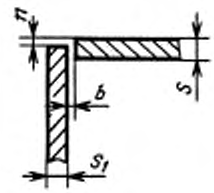
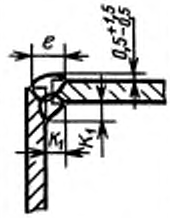
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+1	8
			Св. 3 до 5			+2	10
			Св. 5 до 6				12
			Св. 6 до 8				14

Таблица 39

Размеры, мм

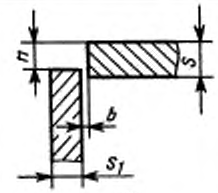
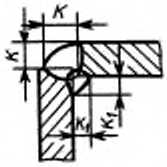
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св. 0,5s до s	0	+1
			Св. 3 до 30			+2

Таблица 40

Размеры, мм

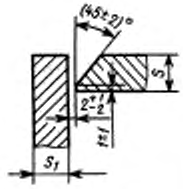
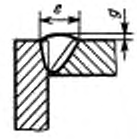
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У6	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	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			

Таблица 41

Размеры, мм

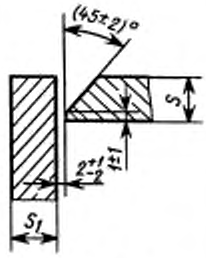
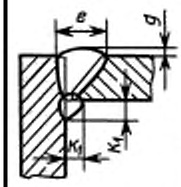
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7	 $s_1 \geq 0{,}5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	±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			

Таблица 42

Размеры, мм

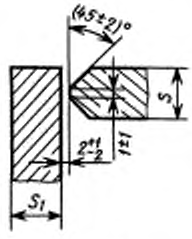
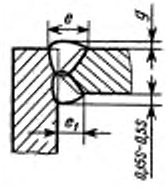
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		e_1		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У8	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 8 до 11	10	±2	9	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14	12		11			
			Св. 14 до 17	14	±3	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

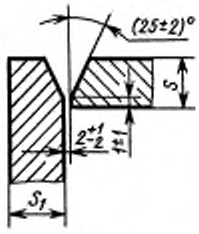
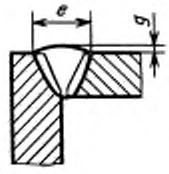
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	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 44

Размеры, мм

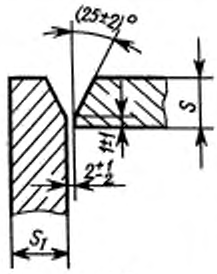
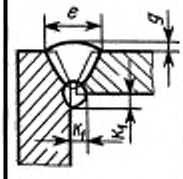
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У10	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	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 45

Размеры, мм

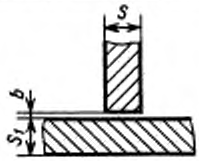
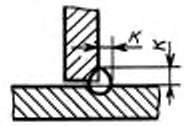
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

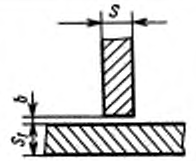
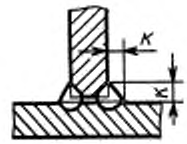
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т3	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 47

Размеры, мм

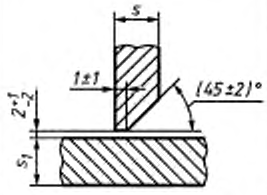
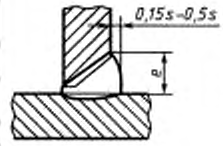
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т6	 $s_1 \geq 0{,}5s$		От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	±4
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 48

Размеры, мм

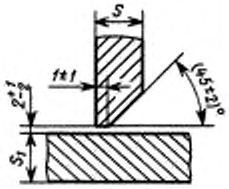
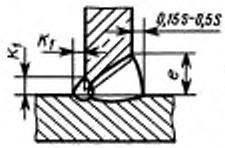
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т7	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	±4
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 49

Размеры, мм

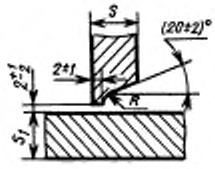
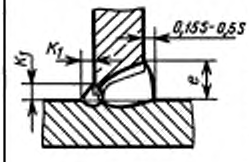
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ±1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т2	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 15 до 17	8	14	±3
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44		24	±4
			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

Размеры, мм

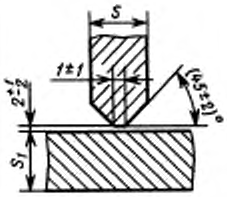
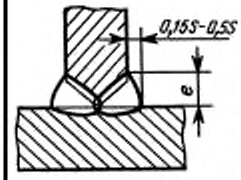
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т8	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 8 до 11	9	±2
			Св. 11 до 14	11	
			Св. 14 до 17	12	±3
			Св. 17 до 20	14	
			Св. 20 до 24	16	
			Св. 24 до 28	18	
			Св. 28 до 32	20	
			Св. 32 до 36	22	
			Св. 36 до 40	24	
			Св. 40 до 44	26	
			Св. 44 до 48	28	
			Св. 48 до 52	30	
			Св. 52 до 56	32	
			Св. 56 до 60	34	
			Св. 60 до 64	37	±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

Размеры, мм

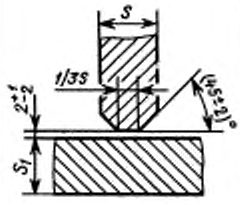
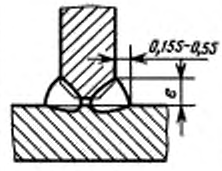
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т9	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 12 до 14	8	±2
			Св. 14 до 17	10	±3
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 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

Размеры, мм

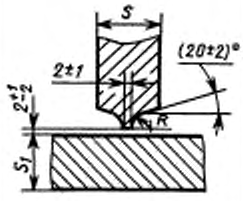
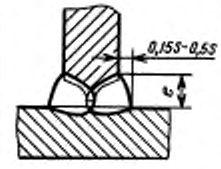
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ±1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т5	 $s_1 \geq 0{,}5\,s$		От 30 до 32	8	14	±3
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
			Св. 40 до 44		17	
			Св. 44 до 48		18	
			Св. 48 до 52		19	
			Св. 52 до 56		20	
			Св. 56 до 60		21	
			Св. 60 до 64	10	22	±4
			Св. 64 до 70		23	
			Св. 70 до 76		24	
			Св. 76 до 82		25	
			Св. 82 до 88		26	
			Св. 88 до 94		27	
			Св. 94 до 100		28	
			Св. 100 до 106		30	
			Св. 106 до 112		32	
			Св. 112 до 118		34	
			Св. 118 до 120		36	

Таблица 53

Размеры, мм

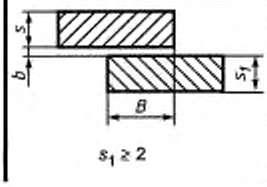
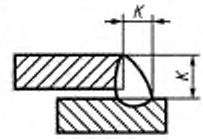
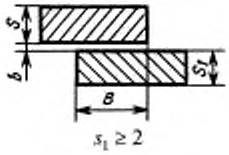
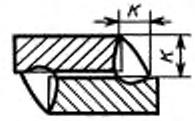
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н1			От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н2			От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

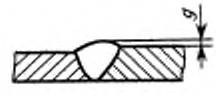
4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 55, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

мм

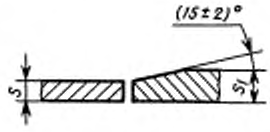
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

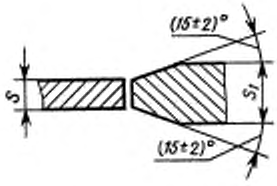


Черт. 1

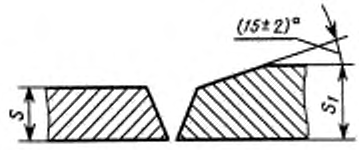
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1, должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s, как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного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



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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

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

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

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

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

6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм. При этом соответственно сможет 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.

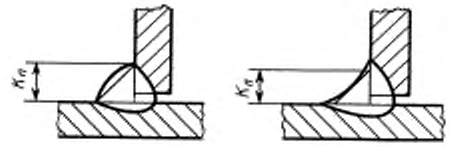
8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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 $K_п$ (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом $K_п$ является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет $K_п$ 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 ±5°.

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

мм

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

мм

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	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).**

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 29.12.2009. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 4,18. Уч.-изд. л. 3,45. Тираж 45 экз. Зак. 12.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

Поправка к ГОСТ 5264—80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С.1	**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.05.90 № 1079 дата введения установлена**	**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3827 дата введения установлена**

(ИУС № 9 2009 г.)