

ГОСТ 5264—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2010

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕГОСТ
5264-80

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Взамен

ГОСТ 5264-69

Manual arc welding. Welding joints.

Main types, design elements and dimensions

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)

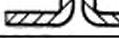
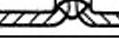
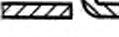
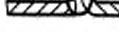
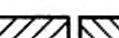
1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

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 отбортовой кромкой	Односторонний			1-4	C1
					1-12	C28
					1-4	C3
						C2
	С отбортовой одной кромки	Односторонний на съемной подкладке				C4
					1-4	
	Без скоса кромок	Односторонний на остающейся подкладке				C5
						

Издание официальное

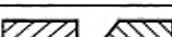
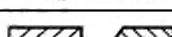
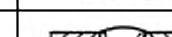
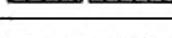
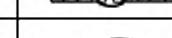
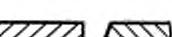
Перепечатка воспрещена



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

С. 2 ГОСТ 5264—80

Продолжение табл. I

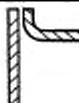
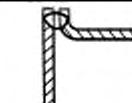
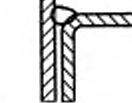
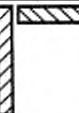
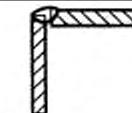
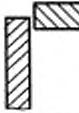
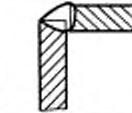
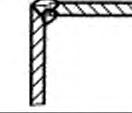
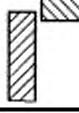
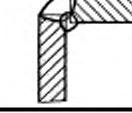
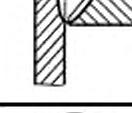
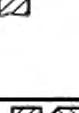
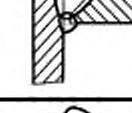
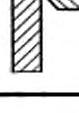
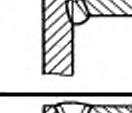
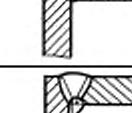
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	C6
					2—5	C7
	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6—12	C42
						
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	C8
		Односторонний на съемной подкладке				C9
		Односторонний на остающейся подкладке				C10
		Односторонний замковый				C11
						C12
	С криволинейным скосом одной кромки				15—100	C13
						C14
						C15
	С ломанным скосом одной кромки	Двусторонний			30—120	C16
						
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—100	C43

Продолжение табл. 1

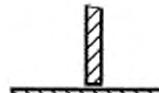
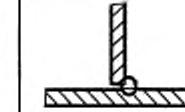
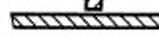
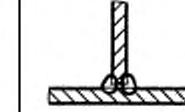
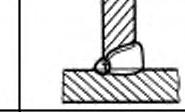
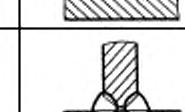
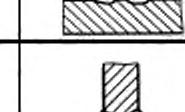
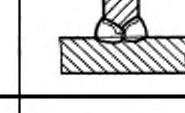
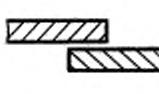
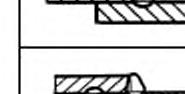
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	C17
						C18
		Односторонний на остающейся подкладке			6—100	C19
		Односторонний замковый			3—60	C20
	Со скосом кромок с последующей строжкой	Двусторонний				C21
					8—40	C45
		С криволинейным скосом кромок			15—100	C23
						C24
						C25
	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний			30—175	C26
					30—175	C27
	С двумя несимметричными скосами кромок	Двусторонний			12—120	C39
						C40

С. 4 ГОСТ 5264—80

Продолжение табл. I

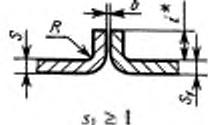
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовой одной кромки	Односторонний			1—4	У1
					1—12	У2
		Двусторонний			1—6	У4
					1—30	
	Без скоса кромок	Односторонний			2—8	У5
					2—30	
		Двусторонний			3—60	У6
						У7
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
Со скосом кромок	Односторонний				у9	
		Двусторонний			3—60	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	T1
		Двусторонний				T3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	T6
		Двусторонний				T7
	С криволинейным скосом одной кромки	Односторонний			15—100	T2
		Двусторонний				T8
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Односторонний			12—100	T9
		Двусторонний				
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Односторонний			30—120	T5
		Двусторонний				
Наклесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	H1
		Двусторонний				H2

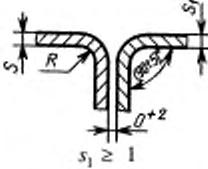
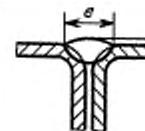
С. 6 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 2

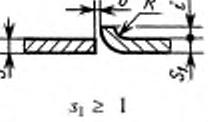
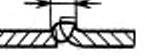
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s	От s до 3s	$2s + 3$
					+1,0			

* Размер для справок.

Размеры, мм
Таблица 3

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

Размеры, мм
Таблица 4

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C3	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s	От s до 3s	$2s + 3$
					+1,0			

* Размер для справок.

Размеры, мм
Таблица 5

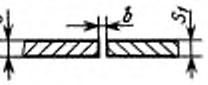
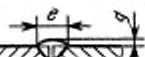
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x = s ₁	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 6
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	b		e , не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7		1,5	
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	6	2,0	±1,0

Таблица 7
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	b		e , не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5		±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		

Таблица 8
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	b		e , не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5		±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		

Таблица 9
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	b		e , не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C7			2					8	
			Св. 2 до 4		±1,0			9	1,5
			Св. 4 до 5		+1,5 -1,0			10	2,0

С. 8 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 10

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$\bar{h} \pm 1$	$f \pm 1$	e , не более	e_1 , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Размеры, мм
Таблица 11

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C8			От 3 до 5	8	± 2	$+1,5 -0,5$	
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	± 3	$0,5$	
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41	± 4	$+2,0 -0,5$	
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49			
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			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				
			Св. 14 до 17		26	± 3	6		
			Св. 17 до 20		30				
			Св. 20 до 24		34				
			Св. 24 до 28		38				
			Св. 28 до 32	5	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

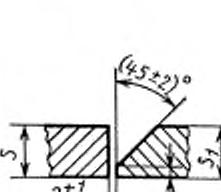
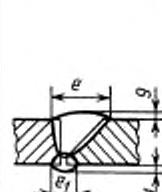
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С10			От 3 до 5	3	10	± 2		0,5	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 5 до 8	14					
			Св. 8 до 11	4	18				
			Св. 11 до 14		22				
			Св. 14 до 17		26	± 3			
			Св. 17 до 20		30				
			Св. 20 до 24		34				
			Св. 24 до 28		38				
			Св. 28 до 32	5	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				

С. 10 ГОСТ 5264-80

Таблица 14

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	$b \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C11			<p>От 3 до 5</p> <p>Св. 5 до 8</p> <p>Св. 8 до 11</p> <p>Св. 11 до 14</p> <p>Св. 14 до 17</p> <p>Св. 17 до 20</p> <p>Св. 20 до 24</p> <p>Св. 24 до 28</p> <p>Св. 28 до 32</p> <p>Св. 32 до 36</p> <p>Св. 36 до 40</p> <p>Св. 40 до 44</p> <p>Св. 44 до 48</p> <p>Св. 48 до 52</p> <p>Св. 52 до 56</p> <p>Св. 56 до 60</p>	<p>3</p> <p>4</p> <p>5</p>	<p>10</p> <p>14</p> <p>18</p> <p>22</p> <p>26</p> <p>30</p> <p>34</p> <p>38</p> <p>41</p> <p>44</p> <p>49</p> <p>53</p> <p>56</p> <p>60</p> <p>64</p> <p>68</p>	<p>± 2</p> <p>± 3</p> <p>± 4</p>	<p>0,5</p> <p>+1,5 -0,5</p> <p>+2,0 -0,5</p>	

Таблица 15

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	ϵ		$\epsilon_1 \pm 2$	$g = g_1$																																		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.																																	
C12			<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>8</td><td rowspan="4">± 2</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>24</td><td rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>35</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>38</td><td rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>41</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>49</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>53</td><td rowspan="7">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>64</td></tr> </table>	От 3 до 5	8	± 2	Св. 5 до 8	12	Св. 8 до 11	16	Св. 11 до 14	20	Св. 14 до 17	24	± 3	Св. 17 до 20	28	Св. 20 до 24	32	Св. 24 до 28	35	Св. 28 до 32	38	± 4	Св. 32 до 36	41	Св. 36 до 40	44	Св. 40 до 44	49	Св. 44 до 48	53	± 4	Св. 48 до 52	56	Св. 52 до 56	60	Св. 56 до 60	64	8	± 2
От 3 до 5	8	± 2																																							
Св. 5 до 8	12																																								
Св. 8 до 11	16																																								
Св. 11 до 14	20																																								
Св. 14 до 17	24	± 3																																							
Св. 17 до 20	28																																								
Св. 20 до 24	32																																								
Св. 24 до 28	35																																								
Св. 28 до 32	38	± 4																																							
Св. 32 до 36	41																																								
Св. 36 до 40	44																																								
Св. 40 до 44	49																																								
Св. 44 до 48	53	± 4																																							
Св. 48 до 52	56																																								
Св. 52 до 56	60																																								
Св. 56 до 60	64																																								
10																																									
12																																									
0,5																																									

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_3$	$R \pm \frac{1}{2}$	e		$e_1 \pm \frac{1}{2}$	$s = s_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C13				8	От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	16 17 18 19 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42 44 46 48	± 3 ± 4	10 12 14	0,5 +2,0 -0,5	+3,0 -0,5

Таблица 17

С. 12 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 18

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	ϵ		δ		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	
C15			От 8 до 11	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св. 11 до 14	12				
			Св. 14 до 17	14				
			Св. 17 до 20	16				
			Св. 20 до 24	18				
			Св. 24 до 28	20	± 3		+2,0 -0,5	
			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	± 4			
			Св. 48 до 52	32				
			Св. 52 до 56	34				
			Св. 56 до 60	36				
			Св. 60 до 64	39				
			Св. 64 до 70	42	± 3		+3,0 -0,5	
			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				

Размеры, мм
Таблица 19

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R $\pm \varepsilon$	ϵ		δ		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	
C16			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	10	21				
			Св. 52 до 56		22				
			Св. 56 до 60		23				
			Св. 60 до 64		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	± 3			
			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.
C43			От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	18	± 2	15		$+1,5$ $-0,5$	
				19		16			
				20		17			
				22		18			
				24		19			
				27	± 3	20			
				30		21			
				33		22			
				36		23			
				39		25			
				42		27			
				45		29			
				48		31			
				51		33			
				54		35			
				57		37			
				60	± 4	39	± 3	$+3,0$ $-0,5$	
				63		41			
				66		43			
				69		45			

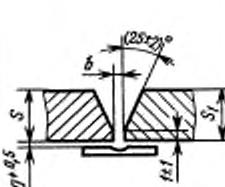
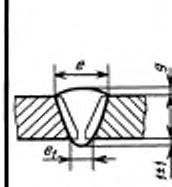
Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C17			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8		$+1,5$ $-0,5$	
				12	± 2		
				16			
				19			
				22		$+2,0$ $-0,5$	
				26			
				30			
				34			
				38			
				42			
				47			
				52			
				54			
				56			
				60			
				65	± 4		

С. 14 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 22

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 1$	g																																																											
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но- мин.	Пред. откл.		Но- мин.	Пред. откл.																																																										
C18			<table border="1"> <tr><td>От 3 до 5</td><td>3</td><td>10</td><td rowspan="3">± 2</td><td rowspan="3">4</td><td rowspan="16">+1,5 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td></td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>4</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td></td><td>24</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td></td><td>28</td><td rowspan="4">± 3</td><td colspan="2" rowspan="4">6</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td></td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td></td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td></td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>5</td><td>44</td><td rowspan="8">± 4</td><td colspan="2" rowspan="8">8</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td></td><td>48</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td></td><td>50</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td></td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td></td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td></td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td></td><td>63</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td></td><td>68</td></tr> </table>						От 3 до 5	3	10	± 2	4	+1,5 -0,5	Св. 5 до 8		16	Св. 8 до 11	4	20	Св. 11 до 14		24			Св. 14 до 17		28	± 3	6		Св. 17 до 20		32	Св. 20 до 24		36	Св. 24 до 28		40	Св. 28 до 32	5	44	± 4	8		Св. 32 до 36		48	Св. 36 до 40		50	Св. 40 до 44		54	Св. 44 до 48		56	Св. 48 до 52		60	Св. 52 до 56		63	Св. 56 до 60		68
От 3 до 5	3	10	± 2	4	+1,5 -0,5																																																														
Св. 5 до 8		16																																																																	
Св. 8 до 11	4	20																																																																	
Св. 11 до 14		24																																																																	
Св. 14 до 17		28	± 3	6																																																															
Св. 17 до 20		32																																																																	
Св. 20 до 24		36																																																																	
Св. 24 до 28		40																																																																	
Св. 28 до 32	5	44	± 4	8																																																															
Св. 32 до 36		48																																																																	
Св. 36 до 40		50																																																																	
Св. 40 до 44		54																																																																	
Св. 44 до 48		56																																																																	
Св. 48 до 52		60																																																																	
Св. 52 до 56		63																																																																	
Св. 56 до 60		68																																																																	

Размеры, мм
Таблица 23

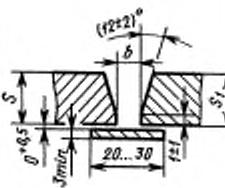
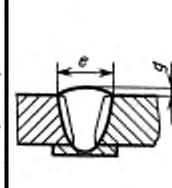
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	$b \pm 1$	e		g																																																																
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.																																																															
C19			<table border="1"> <tr><td>От 6 до 10</td><td>8</td><td>17</td><td rowspan="3">± 2</td><td rowspan="7">0,5</td><td rowspan="17">+1,5 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 10 до 14</td><td></td><td>19</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 18</td><td></td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 18 до 22</td><td></td><td>24</td><td colspan="3" rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 22 до 26</td><td></td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 26 до 30</td><td></td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 30 до 35</td><td></td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 35 до 40</td><td></td><td>32</td><td rowspan="6">± 4</td><td colspan="2" rowspan="6">0,5</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 47</td><td></td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 47 до 54</td><td>12</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 54 до 60</td><td></td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 66</td><td></td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 66 до 72</td><td></td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 72 до 78</td><td></td><td>48</td><td rowspan="4">± 5</td><td colspan="2" rowspan="4">+3,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 78 до 85</td><td></td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 85 до 92</td><td></td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 92 до 100</td><td></td><td>60</td></tr> </table>						От 6 до 10	8	17	± 2	0,5	+1,5 -0,5	Св. 10 до 14		19	Св. 14 до 18		22	Св. 18 до 22		24	± 3			Св. 22 до 26		26	Св. 26 до 30		28	Св. 30 до 35		30	Св. 35 до 40		32	± 4	0,5		Св. 40 до 47		34	Св. 47 до 54	12	36	Св. 54 до 60		38	Св. 60 до 66		40	Св. 66 до 72		44	Св. 72 до 78		48	± 5	+3,0 -0,5		Св. 78 до 85		52	Св. 85 до 92		56	Св. 92 до 100		60
От 6 до 10	8	17	± 2	0,5	+1,5 -0,5																																																																		
Св. 10 до 14		19																																																																					
Св. 14 до 18		22																																																																					
Св. 18 до 22		24	± 3																																																																				
Св. 22 до 26		26																																																																					
Св. 26 до 30		28																																																																					
Св. 30 до 35		30																																																																					
Св. 35 до 40		32	± 4	0,5																																																																			
Св. 40 до 47		34																																																																					
Св. 47 до 54	12	36																																																																					
Св. 54 до 60		38																																																																					
Св. 60 до 66		40																																																																					
Св. 66 до 72		44																																																																					
Св. 72 до 78		48	± 5	+3,0 -0,5																																																																			
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	$b \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C20			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	3 4 5	10 16 20 24 28 32 36 40 44 48 50 54 56 60 63 68	±2 ±3 ±4	0,5	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e	$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
C21			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	8 12 16 19 22 26 30 34 38 42 47 52 54 56 60 65	±2 ±3 ±4	8 10 0,5	+1,5 -0,5 +2,0 -0,5

С. 16 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 26

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$				e		$\epsilon_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		c $+2$ -1	h $+2$ -1	f $+2$ -1	Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.		Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.
C45			От 8 до 11	4	6	12	14	± 2	18	+1,5 -0,5	
			Св. 11 до 14			16					
			Св. 14 до 17			20					
			Св. 17 до 20	7	9	14	24			0,5	
			Св. 20 до 24			27		± 3	20	+2,0 -0,5	
			Св. 24 до 28			30					
			Св. 28 до 32	10	12	16	34				
			Св. 32 до 36			36					
			Св. 36 до 40			38					
									22		

Размеры, мм
Таблица 27

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$				e		$\epsilon_1 \pm 2$	$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин. Пред. откл.		Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.					
C23			От 15 до 17	26					± 3	10	$+2,0-0,5$	
			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					± 4	12		
			Св. 36 до 40	35								
			Св. 40 до 44	36								
			Св. 44 до 48	38								
			Св. 48 до 52	40					± 5	14	$+3,0-0,5$	
			Св. 52 до 56	42								
			Св. 56 до 60	44								
			Св. 60 до 64	46								
			Св. 64 до 70	48								
			Св. 70 до 76	50								
			Св. 76 до 82	52								
			Св. 82 до 88	54								
			Св. 88 до 94	56								
			Св. 94 до 100	60								

Таблица 28

Таблица 29

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	ε		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C25			От 8 до 11	10	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14			
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			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	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$
			Св. 56 до 60	36			
			Св. 60 до 64	39			
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			
			Св. 88 до 94	54			
			Св. 94 до 100	57			
			Св. 100 до 106	60			
			Св. 106 до 112	63			
			Св. 112 до 118	66			
			Св. 118 до 120	68			

С. 18 ГОСТ 5264-80

Таблица 30

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	e		g																																																										
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред-откл.	Номин.	Пред-откл.																																																									
C26			<table> <tr><td>От 30 до 34</td><td>23</td><td rowspan="7" style="vertical-align: middle; text-align: center;">± 3</td><td rowspan="7" style="vertical-align: middle; text-align: center;">+2,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 34 до 38</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 38 до 42</td><td>25</td></tr> <tr><td>Св. 42 до 46</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 46 до 50</td><td>27</td></tr> <tr><td>Св. 50 до 54</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 54 до 60</td><td>29</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 66</td><td>31</td><td rowspan="7" style="vertical-align: middle; text-align: center;">± 4</td><td rowspan="7" style="vertical-align: middle; text-align: center;">0,5</td></tr> <tr><td>Св. 66 до 72</td><td>33</td></tr> <tr><td>Св. 72 до 78</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 78 до 84</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 84 до 90</td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 90 до 96</td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 96 до 100</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 100 до 108</td><td>44</td><td rowspan="7" style="vertical-align: middle; text-align: center;">± 5</td><td rowspan="7" style="vertical-align: middle; text-align: center;">+3,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 108 до 116</td><td>46</td></tr> <tr><td>Св. 116 до 124</td><td>48</td></tr> <tr><td>Св. 124 до 132</td><td>50</td></tr> <tr><td>Св. 132 до 140</td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 140 до 148</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 148 до 156</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 156 до 164</td><td>60</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 164 до 170</td><td>64</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 170 до 175</td><td>68</td><td></td><td></td></tr> </table>	От 30 до 34	23	± 3	+2,0 -0,5	Св. 34 до 38	24	Св. 38 до 42	25	Св. 42 до 46	26	Св. 46 до 50	27	Св. 50 до 54	28	Св. 54 до 60	29	Св. 60 до 66	31	± 4	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	± 5	+3,0 -0,5	Св. 108 до 116	46	Св. 116 до 124	48	Св. 124 до 132	50	Св. 132 до 140	52	Св. 140 до 148	54	Св. 148 до 156	56	Св. 156 до 164	60			Св. 164 до 170	64			Св. 170 до 175	68			
От 30 до 34	23	± 3	+2,0 -0,5																																																													
Св. 34 до 38	24																																																															
Св. 38 до 42	25																																																															
Св. 42 до 46	26																																																															
Св. 46 до 50	27																																																															
Св. 50 до 54	28																																																															
Св. 54 до 60	29																																																															
Св. 60 до 66	31	± 4	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	± 5	+3,0 -0,5																																																													
Св. 108 до 116	46																																																															
Св. 116 до 124	48																																																															
Св. 124 до 132	50																																																															
Св. 132 до 140	52																																																															
Св. 140 до 148	54																																																															
Св. 148 до 156	56																																																															
Св. 156 до 164	60																																																															
Св. 164 до 170	64																																																															
Св. 170 до 175	68																																																															

Таблица 31

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	$h \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C27					От 30 до 34	17		
					Св. 34 до 38	18		
					Св. 38 до 42	20		
					Св. 42 до 46	21	± 3	
					Св. 46 до 50	22		
					Св. 50 до 54	23		
					Св. 54 до 60	25		
					Св. 60 до 66	28		
					Св. 66 до 72	30		
					Св. 72 до 78	32		
					Св. 78 до 84	34		
					Св. 84 до 90	36	± 4	0,5
					Св. 90 до 96	38		
					Св. 96 до 100	40		
					Св. 100 до 108	42		
					Св. 108 до 116	44		
					Св. 116 до 124	46		
					Св. 124 до 132	50		
					Св. 132 до 140	54		
					Св. 140 до 148	57		
					Св. 148 до 156	60		
					Св. 156 до 164	64		
					Св. 164 до 170	68		
					Св. 170 до 175	72		

Таблица 32

Размеры, мм

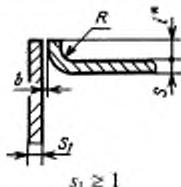
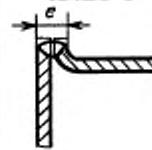
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
C39			От 12 до 14	16	±2	11			+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	18		12			
			Св. 17 до 20	20		13			
			Св. 20 до 24	22		14			
			Св. 24 до 28	25		16			
			Св. 28 до 32	28		18			+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36	30	±3	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		29			
			Св. 64 до 70	51		30			
			Св. 70 до 76	53		31			
			Св. 76 до 82	55		32			
			Св. 82 до 88	57		33			+3,0 -0,5
			Св. 88 до 94	60	±4	34	±3		
			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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
C40			От 12 до 14	20	±2	10			+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	22		11			
			Св. 17 до 20	23		12			
			Св. 20 до 24	24		13			
			Св. 24 до 28	25		14			
			Св. 28 до 32	26		15			+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36	27		16			
			Св. 36 до 40	28		18			
			Св. 40 до 44	29		20			
			Св. 44 до 48	30		21			
			Св. 48 до 52	31		23			
			Св. 52 до 56	32		25			
			Св. 56 до 60	33		27			
			Св. 60 до 64	34		29			
			Св. 64 до 70	36		30			
			Св. 70 до 76	38		31			
			Св. 76 до 82	40		32			
			Св. 82 до 88	42		34			+3,0 -0,5
			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			

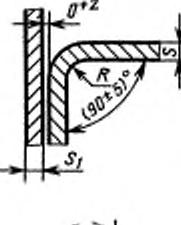
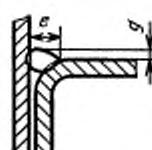
С. 20 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 34

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	b		R	t	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
У1	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2		+0,5			
			Св. 2 до 4	0	+1,0	От s до 2 s	От s до 3 s	2 s + 3

* Размер для справок.

Размеры, мм
Таблица 35

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

Размеры, мм
Таблица 36

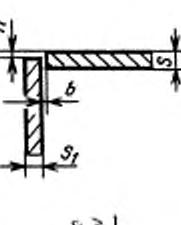
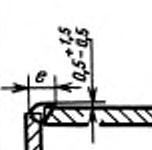
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	π	b		e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5			+0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0	От 0 до 0,5 x	0	+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0				10
			Св. 5,0 до 6,0			+2,0	12

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4			От 1,0 до 1,5	Св. 0,5 <i>s</i> до <i>s</i>	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		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>		<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5			От 2 до 3	От 0 до 0,5 <i>s</i>	0	+1	8
			Св. 3 до 5				10
			Св. 5 до 6			+2	12
			Св. 6 до 8				14

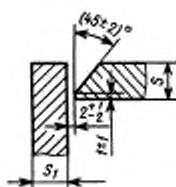
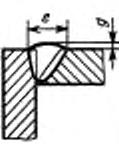
Таблица 39

Размеры, мм

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

С. 22 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 40

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Y6	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 3 до 5	8	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$	
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	20				
			Св. 14 до 17	24	± 3		$+2,0 -0,5$	
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	32				
			Св. 24 до 28	35				
			Св. 28 до 32	38	± 4		$+2,0 -0,5$	
			Св. 32 до 36	41				
			Св. 36 до 40	44				
			Св. 40 до 44	49				
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	64				

Размеры, мм
Таблица 41

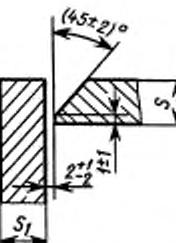
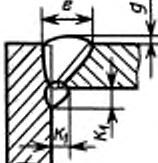
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		x	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Y7	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 3 до 5	8	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$	
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	20				
			Св. 14 до 17	24	± 3		$+2,0 -0,5$	
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	32				
			Св. 24 до 28	35				
			Св. 28 до 32	38	± 4		$+2,0 -0,5$	
			Св. 32 до 36	41				
			Св. 36 до 40	44				
			Св. 40 до 44	49				
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	64				

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>e₁</i>		<i>g</i>																																																																						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																																					
У8	 $s_1 \geq 0,5 s$	 $\phi 45^{\circ}-95^{\circ}$	<table> <tr><td>От 8 до 11</td><td>10</td><td rowspan="21">± 2</td><td>9</td><td rowspan="7">± 2</td><td rowspan="7">+1,5 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>12</td><td>11</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>14</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>16</td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>18</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>20</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>22</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>24</td><td>22</td><td rowspan="9">± 3</td><td rowspan="9">+2,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>26</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>28</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>30</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>32</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>34</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>36</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>39</td><td>37</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>42</td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>45</td><td>43</td><td rowspan="5">± 4</td><td rowspan="5">+3,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>48</td><td>46</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>51</td><td>48</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>54</td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>58</td><td>56</td></tr> </table>						От 8 до 11	10	± 2	9	± 2	+1,5 -0,5	Св. 11 до 14	12	11	Св. 14 до 17	14	12	Св. 17 до 20	16	14	Св. 20 до 24	18	16	Св. 24 до 28	20	18	Св. 28 до 32	22	20	Св. 32 до 36	24	22	± 3	+2,0 -0,5	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	37	Св. 64 до 70	42	40	Св. 70 до 76	45	43	± 4	+3,0 -0,5	Св. 76 до 82	48	46	Св. 82 до 88	51	48	Св. 88 до 94	54	52	Св. 94 до 100	58	56
От 8 до 11	10	± 2	9	± 2	+1,5 -0,5																																																																									
Св. 11 до 14	12		11																																																																											
Св. 14 до 17	14		12																																																																											
Св. 17 до 20	16		14																																																																											
Св. 20 до 24	18		16																																																																											
Св. 24 до 28	20		18																																																																											
Св. 28 до 32	22		20																																																																											
Св. 32 до 36	24		22	± 3	+2,0 -0,5																																																																									
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		37																																																																											
Св. 64 до 70	42		40																																																																											
Св. 70 до 76	45		43	± 4	+3,0 -0,5																																																																									
Св. 76 до 82	48		46																																																																											
Св. 82 до 88	51		48																																																																											
Св. 88 до 94	54		52																																																																											
Св. 94 до 100	58		56																																																																											

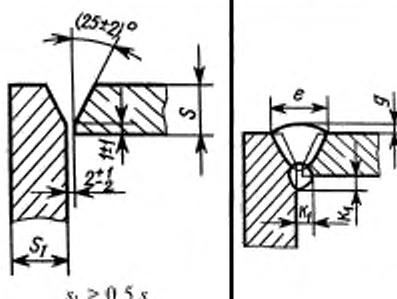
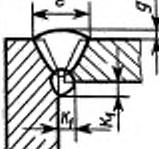
Таблица 43

Размеры, мм

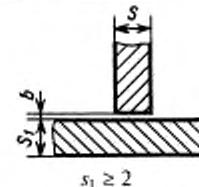
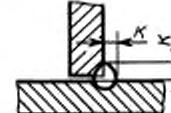
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>																																					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																				
У9	 $s_1 \geq 0,5 s$	 $\phi 45^{\circ}-95^{\circ}$	<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>8</td><td rowspan="5">± 2</td><td rowspan="5">+1,5 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>19</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>26</td><td rowspan="11">± 3</td><td rowspan="11">0,5 +2,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>47</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>65</td></tr> </table>					От 3 до 5	8	± 2	+1,5 -0,5	Св. 5 до 8	12	Св. 8 до 11	16	Св. 11 до 14	19	Св. 14 до 17	22	Св. 17 до 20	26	± 3	0,5 +2,0 -0,5	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	Св. 44 до 48	54	Св. 48 до 52	56	Св. 52 до 56	60	Св. 56 до 60	65
От 3 до 5	8	± 2	+1,5 -0,5																																								
Св. 5 до 8	12																																										
Св. 8 до 11	16																																										
Св. 11 до 14	19																																										
Св. 14 до 17	22																																										
Св. 17 до 20	26	± 3	0,5 +2,0 -0,5																																								
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																																										
Св. 44 до 48	54																																										
Св. 48 до 52	56																																										
Св. 52 до 56	60																																										
Св. 56 до 60	65																																										

С. 24 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм
Таблица 44

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>x</i>	<i>e</i>		<i>g</i>		
	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				
			Св. 17 до 20	26	±3			
			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				

Размеры, мм
Таблица 45

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>x</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Размеры, мм
Таблица 46

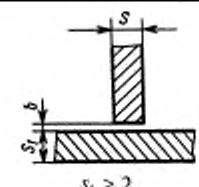
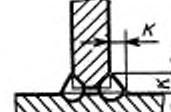
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>x</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T3	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 47

Размеры, мм

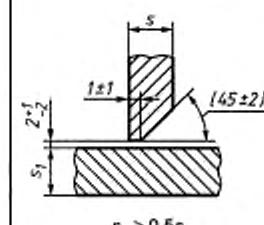
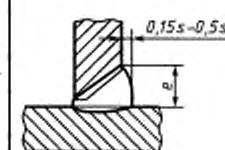
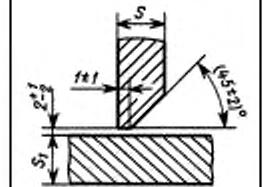
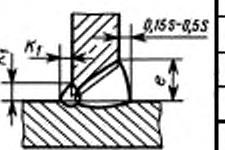
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	7	± 2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T7	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 3 до 5	7	± 2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

С. 26 ГОСТ 5264-80

Таблица 49

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	$R \pm 1$	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T2	 $s_l \geq 0,5 s$		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	
			Св. 44 до 48		26	± 4
			Св. 48 до 52		28	
			Св. 52 до 56		30	
			Св. 56 до 60		32	
			Св. 60 до 64	10	34	± 5
			Св. 64 до 70		36	
			Св. 70 до 76		38	
			Св. 76 до 82		40	
			Св. 82 до 88		42	
			Св. 88 до 94		44	
			Св. 94 до 100		46	

Таблица 50

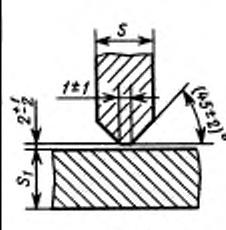
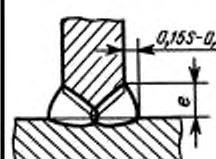
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред-откл.	
T8	 $s_1 \geq 0,5 s$			От 8 до 11	9	± 2
				Св. 11 до 14	11	
				Св. 14 до 17	12	
				Св. 17 до 20	14	
				Св. 20 до 24	16	
				Св. 24 до 28	18	
				Св. 28 до 32	20	
				Св. 32 до 36	22	
				Св. 36 до 40	24	
				Св. 40 до 44	26	
				Св. 44 до 48	28	± 3
				Св. 48 до 52	30	
				Св. 52 до 56	32	
				Св. 56 до 60	34	
				Св. 60 до 64	37	
				Св. 64 до 70	40	
				Св. 70 до 76	43	
				Св. 76 до 82	46	
				Св. 82 до 88	48	
				Св. 88 до 94	52	
				Св. 94 до 100	56	

Таблица 51

Размеры, мм

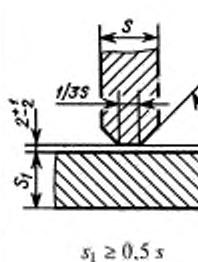
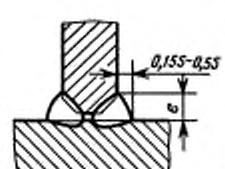
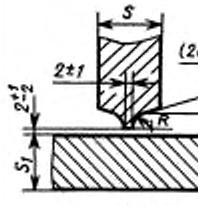
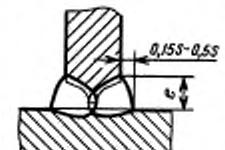
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T9	 $s_1 \geq 0.5 s$		От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	8	± 2
				10	± 3
				12	
				14	
				16	
				17	
				18	
				19	
				20	
				21	
				22	± 4
				24	
				26	
				28	
				30	
				32	
				34	
				36	
				38	
				40	

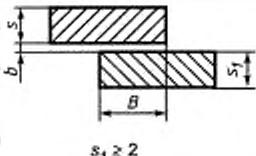
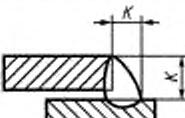
Таблица 52

Размеры, мм

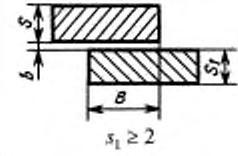
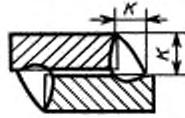
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ± 1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T5	 $s_1 \geq 0.5 s$		От 30 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100 Св. 100 до 106 Св. 106 до 112 Св. 112 до 118 Св. 118 до 120	8	14	± 3
					15	
					16	
					17	
					18	
					19	
					20	
					21	
					22	± 4
					23	
					24	
					25	
					26	
					27	
					28	
					30	
					32	
					34	
					36	

С. 28 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>z</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
H1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		+2,0

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>z</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
H2	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		+2,0

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

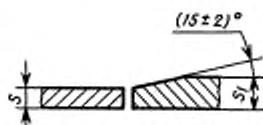
Толщина тонкой детали	ММ	Разность толщин деталей
От 1 до 4		1
Св. 4 до 20		2
Св. 20 до 30		3
Св. 30		4

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

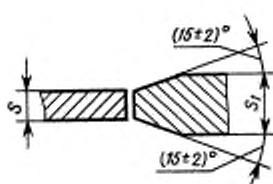


Черт. 1

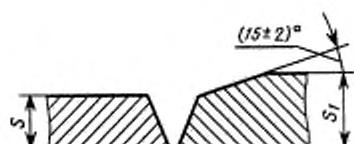
При разности в толщине свариваемых деталей выше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного 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. Встыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва e , e_1 .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера g и g_1 не более:

1,0 мм — для деталей толщиной до 60 мм;

2,0 мм — для деталей толщиной выше 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 выше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3.

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

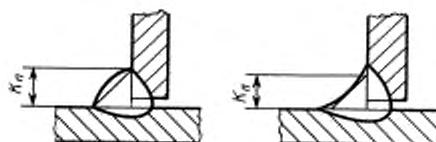
10. (Исключен, Изм. № 1).

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

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

С. 30 ГОСТ 5264—80

13. Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30 % его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета K_n (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

П р и м е ч а н и е. Катетом K_n является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_n принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

15. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.

16. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до $\pm 5^\circ$.

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

Предел текучести свариваемой стали, МПа	ММ							
	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

П р и м е ч а н и е. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

мм

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла

1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

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.И. 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
C.1	Постановлением Государственного ко- митета СССР по стан- дартам от 03.05.90 № 1079 дата введения установлена	Постановлением Государственного ко- митета СССР по стан- дартам от 24.07.80 № 3827 дата введения установлена

(ИУС № 9 2009 г.)