

ГОСТ 8713—79

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

СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



**Москва
Стандартинформ
2007**

к ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры (см. Издание (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3; Издание (январь 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, 3)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4. Таблица 35. Графа «g. Пред. откл.»	$\pm 1,0$ $- 2,0$	$+ 1,0$ $- 2,0$
Таблица 49. Графа «e. Пред. откл.»	± 4 $- 8$	$+ 4$ $- 8$
	± 4 $- 11$	$+ 4$ $- 11$

(ИУС № 6 2007 г.)

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**СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ****Основные типы, конструктивные элементы и размеры****ГОСТ
8713-79**

Flux welding. Welded joints.

Main types design elements and dimensions

МКС 25.160.40
ОКП 06 0200 0000Дата введения 01.01.81

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

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

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки под флюсом:

АФ — автоматическая на весу;

АФф — автоматическая на флюсовой подушке;

АФм — автоматическая на флюсомедной подкладке;

АФо — автоматическая на остающейся подкладке;

АФп — автоматическая на медном ползуне;

АФш — автоматическая с предварительным наложением подварочного шва;

АФк — автоматическая с предварительной подваркой корня шва;

МФ — механизированная на весу;

МФо — механизированная на остающейся подкладке;

МФш — механизированная с предварительным наложением подварочного шва;

МФк — механизированная с предварительной подваркой корня шва.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Основные типы сварных соединений приведены в табл. 1, сечения предварительно наложенных подварочных швов условно зачернены.

С. 2 ГОСТ 8713—79

Таблица 1

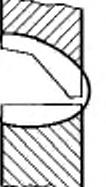
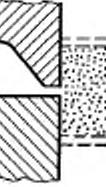
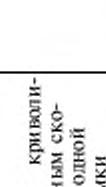
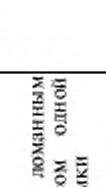
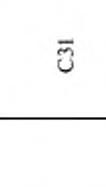
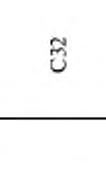
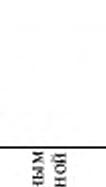
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма полусферичного соединения		Условные обозначение сварного соединения
			Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	
Сстыковое	Без скоса кромок	Односторонний	AФ; МФ	1,5—3,0	C1
			AФ	2,0—12,0	C47
			AФп	2,0—10,0	
			AФм	3,0—12,0	
			AФп	5,0—20,0	
		Двусторонний	AФо; МФо	2,0—12,0	C5
			AФ; МФ	2,0—20,0	C7
			AФп; МФп	2,0—12,0	

Продолжение табл. I

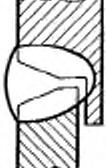
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса	Двусторонний				2,0—32,0	C29
	Без скоса кромок с последующей строгкой				AФп	16,0—32,0	C30
						8,0—20,0	C9
					AФн		
Односторонний	Со скосом отной кромки				AФп; МФп	8,0—30,0	C10
					AФп		C11
Двусторонний					AФ	14,0—20,0	C12

С. 4 ГОСТ 8713—79

Продолжение табл. 1

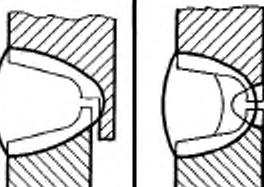
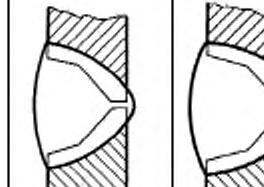
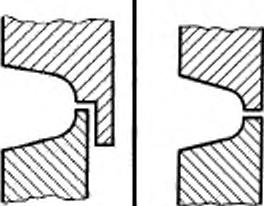
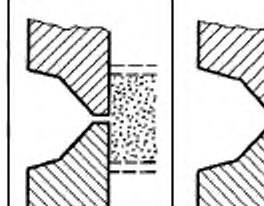
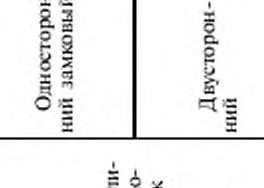
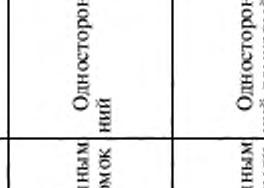
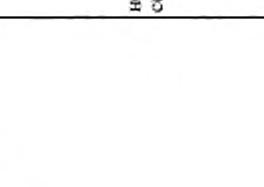
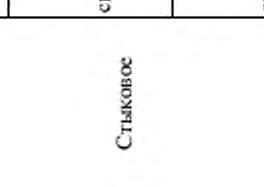
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма попречного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условные обозначения сварного соединения
			подготовленных кромок	скругленных			
С криволи-нейным скосом одной кромки		Односторон-ний			АФФ	16,0—50,0	
							
С ломанным скосом одной кромки		Двусторон-ний			АФ	20,0—30,0	
							
С двумя симметричными скосами одной кромки		Стыковое			АФФ	8,0—24,0	
							
Со скосом кромок		Односторон-ний			АФМ	12,0—30,0	
							

Продолжение табл. I

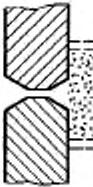
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стьковое	Односторонний зажимный	Со скосом кромок			AФо	8,0—30,0	C20
					AФ; МФ	14,0—30,0	C21
		Двусторонний			AФк; МФк	5,0—14,0	C33
	С криволинейным скосом	Односторонний			AФо	14,0—30,0	C34
					AФ	16,0—60,0	C34

С. 6 ГОСТ 8713—79

Продолжение табл. 1

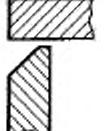
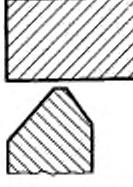
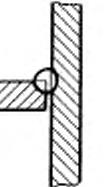
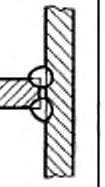
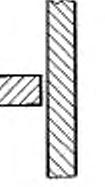
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма полусферичного соединения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условные обозначения сварного соединения
			поготовленных кромок	сварного шва			
С криволинейным скосом кромок	Односторонний замковый	Двусторонний			AФо	16,0—50,0	C35
					AФк	24,0—160,0	C23
Стыковое	С ломанным скосом кромок	Односторонний			AФФ	20,0—60,0	C36
					AФо	16,0—60,0	C37
С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний				AФ; МФ	18,0—60,0	C25
					AФк	24,0—60,0	C25

Продолжение табл. I

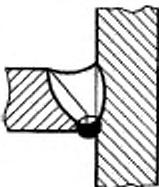
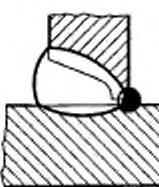
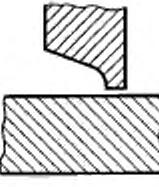
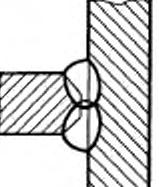
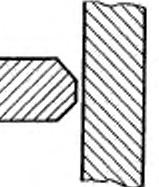
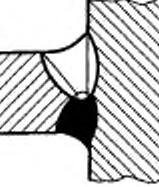
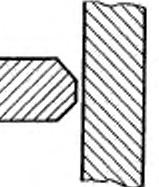
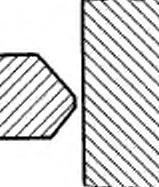
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
	С двумя симметричными скосами кромок				АФ	18,0—60,0	C38
	С двумя несимметричными скосами кромок				АФи МФи	16,0—60,0	C39
	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний			АФ	50,0—160,0	C40
Стыковое	С двумя несимметричными скосами кромок				АФи	24,0—130,0	C41
	С двумя несимметричными скосами кромок				АФ	24,0—60,0	У1
Угловое	С отбортировкой одной кромки	Односторонний			АФ; МФ	1,5—3,0	У1

С. 8 ГОСТ 8713—79

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма пологовленных кромок	Характер сварного шва	Форма попречного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварочного соединения
			пологовленных кромок	скругленных краев			
Угловое	Без скоса				AФи; МФи	4,0—14,0	У5
	Со скосом одной кромки	Двусторонний			AФи; МФи	8,0—20,0	У7
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				AФи; МФи	20,0—40,0	У3
Тавровое		Односторонний			AФ; МФ	3,0—40,0	T1
	Без скоса	Двусторонний					T3

Продолжение табл. I

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Со скосом одной кромки				АФи; МФи	8,0—30,0	T7
С криволи- нейным скосом одной кромки				АФи	16,0—30,0	T2
Тавровое	Двусторон- ний			АФ; МФ	16,0—40,0	T8
	С двумя симметричны- ми скосами одной кромки			АФи; МФи	20,0—40,0	T4
	С двумя не- симметричны- ми скосами одной кромки					

С. 10 ГОСТ 8713-79

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма полусферичного соединения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условные обозначение сварного соединения
			Полуготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			АФ	30,0—60,0	T5
Наклонное	Без кромок	Односторонний			АФ; МФ	1,0—20,0	H1
		Двусторонний					
(Измененная редакция, Изд. № 2, З).							

4. Конструктивные элементы сварных соединений и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—52, сечения предварительно напоженных полуварочных швов условно зачернены.

Таблица 2

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	Размеры, мм		Способ сварки	$s = s_1$	R	t
		сварного шва	деталей				
C1			AФ; МФ	1,5—3,0	$s=1,5s$	$s=3s$	

* Размер для спирок.

Таблица 3

Условное обозначение сварного соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм	
ПОЛГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК С ВЫРАВНИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ		сварного шва	способ сварки	$\delta = \delta_1$	b
C47			АФ; МФ	2 Св. 2 до 3 Св. 3 до 4 Св. 4 до 5 Св. 5 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12	Номин. Прев. откл.

Приимечание. Способ сварки МФ для $\delta < 3$ мм применять не рекомендуется.

Таблица 4

Условное обозначение сварного соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм	
ПОЛГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК		сварного шва	способ сварки	$\delta = \delta_1$	b
C4			АФ	2 Св. 2 до 3 Св. 3 до 4 Св. 4 до 5 Св. 5 до 6 Св. 6 до 7 Св. 7 до 10	Номин. Прев. откл.

Приимечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные волнообразности глубиной не более 0,1δ при полном проплавлении кромок. Значение ε должно быть от 4 мм до 0,5ε.

С. 12 ГОСТ 8713-79

Таблица 5

Условное обозначе- ние сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	Способ сварки	δ	Номин.	Предел. откл.	ϵ , не более	δ_1	Номин	Пред. откл
	пологолиленных кромок свариваемых листов	сварного шва									
C4			AФп	3	1,0	+0,5	14		1,5	+1,0	-1,5
				4			16				
			Св. 4 до 5		1,5						
			Св. 5 до 6			+1,0	21				
			Св. 6 до 7		2,0						
			Св. 7 до 10				26				
			Св. 10 до 12		4,0						
							28				

При меч ани е. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном прошивании кромок. Значение ϵ должно быть от 4 мм до 0,5e.

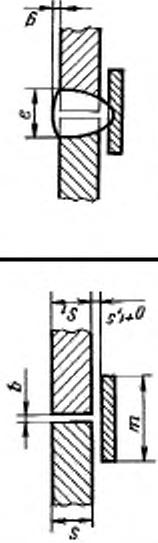
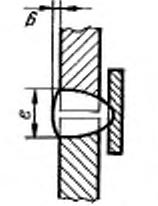
Таблица 6

Условное обозначе- ние сварного соедине- ния	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	Способ сварки	δ	Номин	Предел. откл	ϵ , не более	δ_1	Номин	Пред. откл
	пологолиленных кромок свариваемых листов	сварного шва									
C4			5—6	12	2,3	3			1,5	+1,0	-1,0
			АФп	7—10	14	26	4	+2			
				12—14		28					
				16—18	16	36	5				
					20	38	6				
							2,0				

При меч ани е. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном прошивании кромок.

Таблица 7

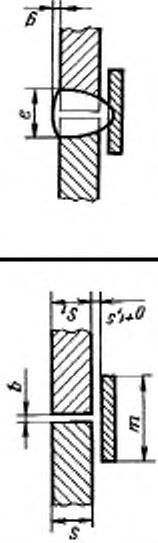
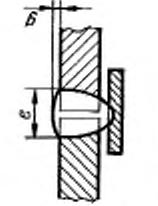
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$ Номин.	Способ сварки	b	ϵ , не более номин.	δ
	полотноватых кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C5			s	АФс; МФо	2 Cb, 2 до 3 Cb, 3 до 4 Cb, 4 до 5 Cb, 5 до 6 Cb, 6 до 7 Cb, 7 до 8 Cb, 8 до 10 Cb, 10 до 12	1,5 ± 1,0 2,0 2,0 3,0 ± 1,5 2,5 4,0 5,0	12 17 20 21 25 26 30 28

П р и м е ч а н и е. Способ сварки МФ для $s > 6$ мм применять не рекомендуется. Толщина подкапелки должна быть не менее 0,25 s , но не менее 1,5 мм.

Таблица 8

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$ Номин.	Способ сварки	b	ϵ , не более номин.	δ
	полотноватых кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C7			s	АФ; МФ	2 Cb, 2 до 3 Cb, 3 до 4 Cb, 4 до 5 Cb, 5 до 6 Cb, 6 до 9 Cb, 9 до 14 Cb, 14 до 20	+0,3 +0,5 +0,8 0 +1,0 12 14 19 23 28	1,5 1,5 1,5 1,5 1,5 1,5 2,0 2,0 2,0 2,0 2,0

П р и м е ч а н и е. Способ сварки МФ для $s > 6$ мм применять не рекомендуется.

С. 14 ГОСТ 8713-79

Таблица 9

Установочное обозначение	Конструктивные элементы	Размер b , мм				\bar{e}
		$s = s_1$	b	e , не более	e_1	
C7	Полупогруженные кромки свариваемых деталей	Способ сварки сварного шва	2	0,5	+0,5	8,5
			Св. 2 до 3	1,0	$\pm 1,0$	10
			Св. 3 до 4		1,2	
			Св. 4 до 5		1,4	10
			Св. 5 до 7	1,5	$+1,0$ $-1,5$	16
			Св. 7 до 12	2,0	$+1,0$ $-2,0$	19

Причина. Способ сварки МФШ для толщин $3 \text{ мм} \geq s \geq 6 \text{ мм}$ применять не рекомендуется.

Таблица 10

Установочное обозначение	Конструктивные элементы	Размер b , мм				\bar{e}
		$s = s_1$	b	e , не более	e_1	
C29	Полупогруженные кромки свариваемых деталей	Способ сварки сварного шва	2	0	+1	8,5
			Св. 2 до 3		10	
			Св. 3 до 5	1	12	
			Св. 5 до 6		19	2,0
			АФФ			
			Св. 6 до 9			
			Св. 9 до 10	2	24	
			Св. 10 до 14			
			Св. 14 до 16			
			Св. 16 до 22	4	+1 -2	26 34

Продолжение табл. 10

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	Номин. откл.	δ	ε , не более	Номин. откл.	\bar{z}
	Полированные кромки	Сварного шва							
C29			AФФ	Св. 22 до 26	5	+1 -2	40	3,0	+2,0 -2,5
			AФФ*	Св. 26 до 30	6	+2 -1	42		+2,0 -3,0
				От 6 до 9	3	±1	22		
				Св. 9 до 16	4		26	2,5	±1,5
				Св. 16 до 24	5	±1,5	34		
				Св. 24 до 32	6		40	3	±2

* Перед сваркой первого шва зазор на 1/3 толщины основного металла необходимо заполнить флюсом, а затем на оставшиеся 2/3 — крупкой ПЭ

Таблица 11

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	h	f	ε_1 , не более	Условное обозначение сварного соединения по подготовленных кромок свариваемых деталей	\bar{z}
	сварного шва	сварного шва							
C30			АФФ	От 16 до 22	8	9	18		
				Св. 22 до 26	13	14	24		
				Св. 26 до 32	18	18	28		

С. 16 ГОСТ 8713-79

Таблица 12

Условное обозначение	Конструктивные элементы	Размеры, мм			ε	\bar{z}	
		Способ сварки	$s = s_1$	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.
C9	Пологие кромок свариваемых деталей	45°±5°		От 8 до 9	18	±3	1,5 ±1,0
	Сварного шва			Св. 9 до 10	20		
				Св. 10 до 14	22	+4	2,0 +1,0 -1,5
				Св. 14 до 20	24		2,5 +1,0 -2,0
		АФФ; АФМ					

П р и м е ч а н и е. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местная выпуклость не более 0,1з при полном проплавлении кромок.

Таблица 13

Условное обозначение	Конструктивные элементы	Размеры, мм			ε	\bar{z}	
		Способ сварки	$s = s_1$	Номин	Пред. откл.		
C10	Пологие кромок свариваемых деталей	30°±5°		8	±1,0	3	18 ±3 1,5 ±1,0
	Сварного шва			Св. 8 до 10	2		
				Св. 10 до 12	25		
				Св. 12 до 14	3		
		АФФ; АФМ		Св. 14 до 16	4		
				Св. 16 до 18	4	+4	+1,0 -1,5
				Св. 18 до 20	30		2,5 -2,0
				Св. 20 до 24	6		+1,5 -2,0
				Св. 24 до 30	40		-2,0

Таблица 14

Условие обозначение сварных соединений	Конструктивные элементы	Размеры, мм				ε	δ
		Сварного шва	s	Номин.	Прев. откл.		
полготоуленных кромок свариваемых деталей	сварка		8	2	$\pm 1,0$	18 20	± 3 $+1,0$ $-1,0$
			Св. 8 до 10			22	2,0
			Св. 10 до 12	3	$\pm 1,5$	24	± 4 $+1,0$ $-2,0$
			Св. 12 до 14			26	2,5
			Св. 14 до 16			30	$+1,5$ $-2,0$
			Св. 16 до 20	4			
			Св. 20 до 24	5			
			Св. 24 до 30				

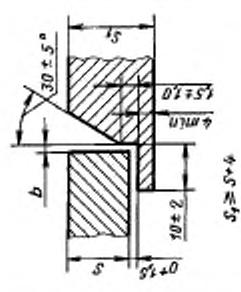
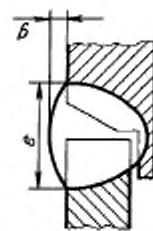
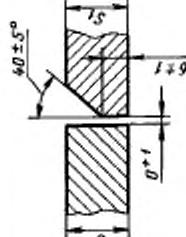
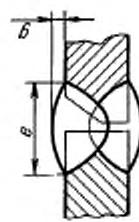


Таблица 15

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы	Размеры, мм				ε	δ
		Способ сварки	$s = s_1$	Номин.	Прев. откл.		
полготоуленных кромок свариваемых деталей	сварка			14	± 3	2,0	$+1,0$ $-1,5$
		АФ				2,5	$+1,0$ $-2,0$
		Св. 14 до 16					
		Св. 16 до 20	22	± 4			



С. 18 ГОСТ 8713-79

Таблица 16

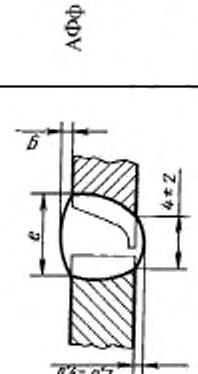
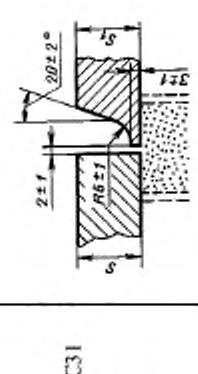
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	Номин.	ε	$\bar{\delta}$
	способ сварки	сварного шва				
C31	АФФ		16	19	± 2	$+1.0$ -2.0
			20	22	± 2	$+1.0$ -2.0
			23	25	± 3	$+2.0$
			26	28	± 4	$+1.5$ -2.0
			30			$+1.5$ -2.0

Таблица 17

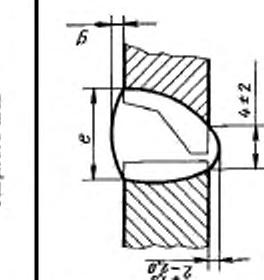
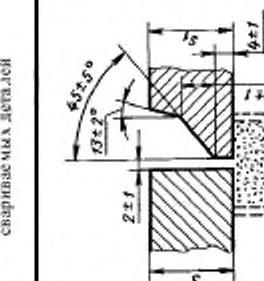
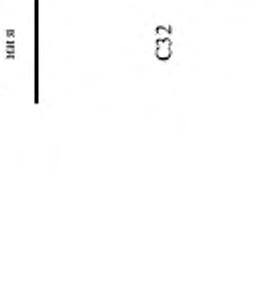
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	Номин.	ε	$\bar{\delta}$
	способ сварки	сварного шва				
C32	АФФ		16	19	± 2	$+1.0$ -2.0
			20	22	± 3	$+2.5$
			23			$+1.5$ -2.0
			24			$+1.5$ -2.0
			25			$+1.5$ -2.0
			26			$+1.5$ -2.0

Таблица 18

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	ε	Номин.	Предел. откл.
	ПОЛОГОВИННЫХ КРОМОК	СВАРНОГО ШВА				
C15			$\delta = \delta_1$	От 20 до 24	22	± 3
				AФ	Cв. 24 до 28	26
					Cв. 28 до 30	30

Таблица 19

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	ε	Номин.	Предел откл.
	ПОЛОГОВИННЫХ КРОМОК	СВАРНОГО ШВА				
C18			$\delta = \delta_1$	От 8 до 9	18	± 3
				AФФ	Cв. 9 до 10	20
					Cв. 10 до 12	22
					Cв. 12 до 14	± 4
					Cв. 14 до 20	24
					Cв. 20 до 24	26
						± 5

С. 20 ГОСТ 8713-79

Таблица 20

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	Размеры, мм	
		Способ сварки	ε
C18	Полотловидных кромок с изгибаемых листов	Способ сварки сварного шва АФМ	Номин. Прел. откл.

Схема конструкции соединения C18:

Таблица 21

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	Размеры, мм	
		Способ сварки	ε
C19	Полотловидных кромок с изгибаемых листов	Способ сварки сварного шва АФМ	Номин. Прел. откл.
		8	16
		Св. 8 до 9	17
		Св. 9 до 10	18
		Св. 10 до 12	20
		Св. 12 до 14	23
		АФМ	24
		Св. 14 до 16	28
		Св. 16 до 18	30
		Св. 18 до 20	32
		Св. 20 до 22	34
		Св. 22 до 24	36
		Св. 24 до 26	50
		Св. 26 до 28	38
		Св. 28 до 30	40

Схема конструкции соединения C19:

Таблица 22

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм	δ	Номин.	Прел. откл.	ε																																
	Полотконесных кромок свариваемых деталей	сварного шва																																					
C20			<table border="1"> <tr> <td>Способ сварки</td> <td>АФо</td> </tr> <tr> <td>Св. 8 до 9</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Св. 9 до 10</td> <td>$\pm 1,0$</td> </tr> <tr> <td>Св. 10 до 12</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>Св. 12 до 14</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>Св. 14 до 16</td> <td>$\pm 1,5$</td> </tr> <tr> <td>Св. 16 до 18</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Св. 18 до 20</td> <td>23</td> </tr> <tr> <td>Св. 20 до 22</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>Св. 22 до 24</td> <td>28</td> </tr> <tr> <td>Св. 24 до 26</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>Св. 26 до 28</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Св. 28 до 30</td> <td>34</td> </tr> <tr> <td></td> <td>36</td> </tr> <tr> <td></td> <td>38</td> </tr> <tr> <td></td> <td>40</td> </tr> </table>	Способ сварки	АФо	Св. 8 до 9	2	Св. 9 до 10	$\pm 1,0$	Св. 10 до 12	17	Св. 12 до 14	18	Св. 14 до 16	$\pm 1,5$	Св. 16 до 18	20	Св. 18 до 20	23	Св. 20 до 22	24	Св. 22 до 24	28	Св. 24 до 26	30	Св. 26 до 28	32	Св. 28 до 30	34		36		38		40	δ	Номин.	Прел. откл.	ε
Способ сварки	АФо																																						
Св. 8 до 9	2																																						
Св. 9 до 10	$\pm 1,0$																																						
Св. 10 до 12	17																																						
Св. 12 до 14	18																																						
Св. 14 до 16	$\pm 1,5$																																						
Св. 16 до 18	20																																						
Св. 18 до 20	23																																						
Св. 20 до 22	24																																						
Св. 22 до 24	28																																						
Св. 24 до 26	30																																						
Св. 26 до 28	32																																						
Св. 28 до 30	34																																						
	36																																						
	38																																						
	40																																						

Таблица 23

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм	δ	Номин.	Прел. откл.	ε																				
	Полотконесных кромок свариваемых деталей	сварного шва																									
C21			<table border="1"> <tr> <td>Способ сварки</td> <td>АФ</td> </tr> <tr> <td>Св. 14 до 16</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>Св. 16 до 20</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>Св. 20 до 24</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>Св. 24 до 30</td> <td>± 4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>24</td> </tr> <tr> <td></td> <td>30</td> </tr> <tr> <td></td> <td>30</td> </tr> <tr> <td></td> <td>30</td> </tr> <tr> <td></td> <td>30</td> </tr> </table>	Способ сварки	АФ	Св. 14 до 16	18	Св. 16 до 20	± 3	Св. 20 до 24	22	Св. 24 до 30	± 4		24		30		30		30		30	δ	Номин.	Прел. откл.	ε
Способ сварки	АФ																										
Св. 14 до 16	18																										
Св. 16 до 20	± 3																										
Св. 20 до 24	22																										
Св. 24 до 30	± 4																										
	24																										
	30																										
	30																										
	30																										
	30																										

П р и м е ч а н и е. При способе сварки МФ припление $c = 3 \pm 1$ мм.

С. 22 ГОСТ 8713-79

Таблица 24

Размеры, мм	
Условные обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы
C21	Полотоящими кромок сварных швов листов сварного шва

Схема конструкции сварного соединения C21:

Таблица 25

Размеры, мм	
Условные обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы
C21	Полотоящими кромок сварных швов листов

Схема конструкции сварного соединения C21:

Таблица 26

Размеры, мм	
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы
C33	Полотоящими кромок сварных швов листов

Схема конструкции сварного соединения C33:

Размеры, мм

Размеры, мм	
Условные обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы
С33	Способ сварки

Таблица 27

Размеры, мм	
Условные обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы
С33	Способ сварки

Таблица 28

Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозна- чение сварного соедине- ния	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	Способ сварки	ε	Номин. Пред. откл.	\bar{x}	R ± 1	α_s ± 1
	полутовлеченная кромка сварных симметрических деталей	сварного шва							
C34			AФо	Св. 16 до 20 Св. 20 до 25 Св. 25 до 30 Св. 30 до 35 Св. 35 до 40 Св. 40 до 45 Св. 45 до 50 Св. 50 до 55 Св. 55 до 60	16 23 25 28 31 33 36 38 41 44 46	± 4 — — — — — — — — — —	2,5 — — — — — — — — — —	+1,0 —2,0 — — — — — — — — —	6 12 — — — — — — — — —

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозна- чение сварного соедине- ния	Конструктивные элементы		$\delta = \delta_1$	Способ сварки	ε	Номин. Пред. откл.	\bar{x}	R ± 1	α_s ± 2
	полутовлеченная кромка сварных симметрических деталей	сварного шва							
C35			AФо	Св. 16 до 20 Св. 20 до 25 Св. 25 до 30 Св. 30 до 35 Св. 35 до 40 Св. 40 до 45 Св. 45 до 50	16 23 25 31 34 36 38	± 4 — — — — — —	2,5 — — — — — —	+1,0 —2,0 — — — — —	6 12 — — — — —

С. 24 ГОСТ 8713-79

Таблица 29

Условие обозна- чение спар- ного состав- нича	Конструктивные элементы	Размер b , мм						α_1 $\pm \frac{\alpha_2}{2}$	Предел отк.
		$\delta = \delta_1$	δ ± 1	R ± 1	e_1 $\pm \frac{e_2}{4}$	x	x		
	Способ спарки сварного шва	24		24		15			
	Cв. 24 до 26			25					
	Cв. 26 до 28			26					
	Cв. 28 до 30	6	6	27	± 4				
	Cв. 30 до 32			28					
	Cв. 32 до 34			29					
	Cв. 34 до 36			30					
	Cв. 36 до 38			31					
	Cв. 38 до 40			32					
	Cв. 40 до 42			33					
	Cв. 42 до 45			34					
	Cв. 45 до 48			36	± 5				
	Cв. 48 до 50			37					
	Cв. 50 до 55		8	39		18			
	Cв. 55 до 60			45					
	Cв. 60 до 65			47	± 6				
	Cв. 65 до 70	8							
	Cв. 70 до 80			51	± 7				
	Cв. 80 до 90			55	± 8				
	Cв. 90 до 100			59					
	Cв. 100 до 110			60	± 9	20			
	Cв. 110 до 115			61					
	Cв. 115 до 120			63					
	Cв. 120 до 125			64	± 10				
	Cв. 125 до 130			66					
	Cв. 130 до 140			69	± 11				
	Cв. 140 до 150			72	± 12				
	Cв. 150 до 160			76					

Размер b , мм

Конструктивные элементы

Пологоградиентные кромки
свариваемых деталей

Сварного шва

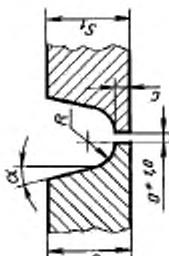
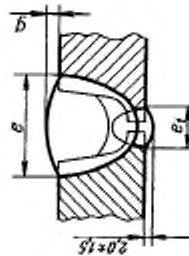


Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	Номин.	Пред. откл.	$\bar{\varepsilon}$	\bar{x}	Пред. откл.
	Полиогонных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
C36		сварного шва	АФФ	20	30	± 2			+1,0 -2,0
				24	32				
				26	30				
				28	34				
				30	35	± 3			
				32	36				
				34	37				
				36	38				
				38	40	± 4			+1,5 -2,0
				40	42				
				42	45				
				45	48				
				48	50				
				50	55				
				55 до 60	49				

Таблица 31

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	Номин.	Пред. откл.	$\bar{\varepsilon}$	\bar{x}	Пред. откл.
	Полиогонных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
C37		сварного шва	АФФ	16	28	± 2			+1,0 -2,0
				20	30				
				25	34	± 3			
				30	35				
				35	40	± 4			
				40	45				
				45	50				
				50	55	± 5			+1,5 -2,0
				55 до 60	47				

С. 26 ГОСТ 8713-79

Таблица 32

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	ε	Номин.	През. откл.	$\bar{\varepsilon}$	Пред. откл.
	подготоченных кромок	сварного шва							
C25	$30 \pm 3^\circ$	σ^*	AФ; МФ	От 18 до 25	24	± 4	2,5	$+1,0$ $-2,0$	
				Св. 25 до 38	28	± 5		$+1,5$ $-2,0$	
				Св. 38 до 48	32				
				Св. 48 до 54	36				
				Св. 54 до 60	39				

Причина. При способе сварки МФ прилегание $\varepsilon = 3 \pm 1$ мм.

Таблица 33

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	ε	Номин.	През. откл.	$\bar{\varepsilon}$	Пред. откл.
	подготоченных кромок	сварного шва							
C25	α	σ^*	AФ _К	От 24 до 28	24	± 4	2,5	$+1,0$ $-2,0$	30
				Св. 28 до 38	29	± 5		$+1,5$ $-2,0$	25
				Св. 38 до 48	33				
				Св. 48 до 54	36				
				Св. 54 до 60					

Размеры, мм

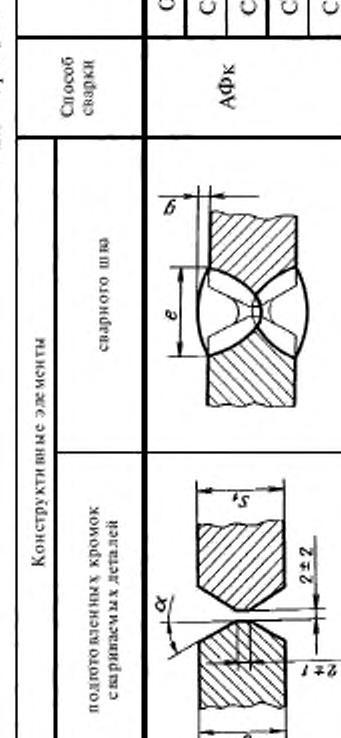


Таблица 34

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	ε	Номин.	През. откл.
	пологоточенных кромок	сварного шва					
C38	$30 \pm 3^\circ$	σ^2	AФ _К	От 18 до 25		24	
				Св. 25 до 40		32	
				Св. 40 до 50		38	
				Св. 50 до 60		43	

Размеры, мм

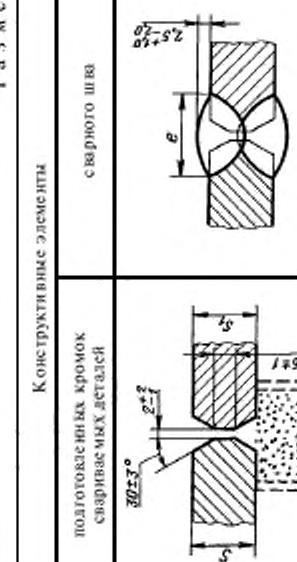


Таблица 35

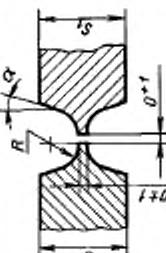
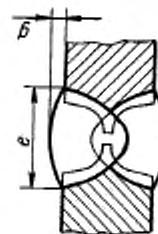
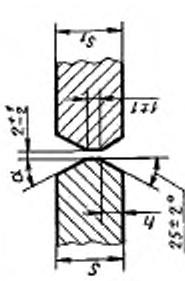
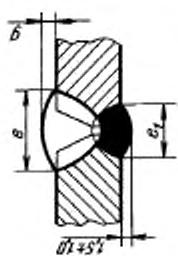
Размеры, мм

Условное обозначение сварных соединений	Конструктивные элементы		ε	δ	α°		
	Способ сварки	Сварного шва					
ПОЛОГОВЛЕННАЯ КРОМОЧНАЯ СВАРКА СВАРИВАЕМЫХ ЧАСТИЙ	Способ сварки	$s = s_l$	ε_1 ± 2	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C39	От 16 до 20 Св. 20 до 26 Св. 26 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 38 Св. 38 до 44 Св. 44 до 50 Св. 50 до 56 Св. 56 до 60	$s = s_l$ АФШ; МФШ Св. 38 до 44 Св. 44 до 50 Св. 50 до 56 Св. 56 до 60	18 22 26 28 34 40 45 50	± 3 ± 4 ± 2 ± 5 ± 5 ± 2 ± 2 ± 8	16 17 19 20	$\pm 1,0$ $-2,0$ 2,5 $+1,5$ $-2,0$	25 25 20

Таблица 36

Размеры, мм

Условное обозначение сварных соединений	Конструктивные элементы		ε	δ	α°	R ± 1
	Способ сварки	Сварного шва				
ПОЛОГОВЛЕННАЯ КРОМОЧНАЯ СВАРКА СВАРИВАЕМЫХ ЧАСТИЙ	Способ сварки	$s = s_l$	ε_1 ± 3	Номин.	Пред. откл.	Номин.
C26	АФ	Св. 50 до 55 Св. 55 до 60 Св. 60 до 65 Св. 65 до 70 Св. 70 до 80 Св. 80 до 90 Св. 90 до 100 Св. 100 до 110 Св. 110 до 115 Св. 115 до 120	27 28 31 32 34 36 38 40 41 43	± 3 ± 4 ± 5 ± 5	$+1,0$ $-2,0$ 2,5 $+1,5$ $-2,0$	12 12 6



С. 28 ГОСТ 8713-79

Таблица 37

Размеры, мм

Установочное обозначение сварного свариваемых деталей	Конструктивные элементы	размеры, мм			
		способ стыковой сварки	$\delta = \delta_1$	R ± 1	Nomин
C40		От 24 до 28	25	± 5	
		Cв. 28 до 36	6	28	
		Cв. 36 до 40	8	± 6	
		Cв. 40 до 42	10	31	
		Cв. 42 до 55	12	36	
		Cв. 55 до 65	14	46	
		Cв. 65 до 80	16	50	± 9
		Cв. 80 до 100	18	58	
		Cв. 100 до 110	20	61	± 10
		Cв. 110 до 115	22	63	
		Cв. 115 до 120	24	65	
		Cв. 120 до 125	26	67	
		Cв. 125 до 130	28	68	± 11

Таблица 38

Размеры, мм

Установочное обозначение сварного свариваемых деталей	Конструктивные элементы	размеры, мм			
		способ стыковой сварки	$s = \delta_1$	Nomин	Пред. откл.
C41		AФи	24	28	
		Cв. 24 до 26	29		
		Cв. 26 до 30	31	± 3	
		Cв. 30 до 32	32		
		Cв. 32 до 34	33		
		Cв. 34 до 36	34		
		Cв. 36 до 38	35		
		Cв. 38 до 42	36	± 4	
		Cв. 42 до 45	38		
		Cв. 45 до 50	40		
		Cв. 50 до 55	42		
		Cв. 55 до 60	45	± 5	

Таблица 39

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм
	Полотоящих кромок свариваемых деталей	Сварного шва	
Y1		Способ сварки АФ; МФ	$e = 3$ $s = 1,5s_1$ $s_w = 3s$ R

* Размер для спрэвок.

Таблица 40

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм
	Полотоящих кромок свариваемых деталей	Способ сварки	
Y5		s Способ сварки АФШ; МФШ	$\delta \pm 1$ 4 1,5
		СВ. 4 ИО 9 СВ. 9 до 14	2 3

С. 30 ГОСТ 8713-79

Таблица 41

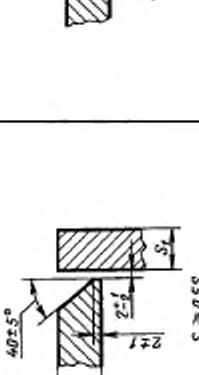
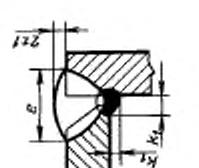
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы пологое иных кромок свариваемых деталей	Сварного шва	Размер b , мм		ε	
			Способ сварки	δ		
Y7			АФШ; МФШ	От 8 до 9 Св. 9 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 20	13 15 20 25	± 3 ± 4

Таблица 42

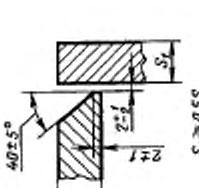
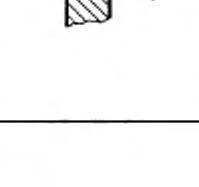
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы свариваемых деталей	Сварного шва	Размер b , мм		ε				
			Способ сварки	δ					
Y3			ФШ; МФШ	От 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 34 Св. 34 до 40	7 8 10 12	± 3 ± 4 ± 5 ± 6	3 4 5 6	17 20 25 49	23

Таблица 43

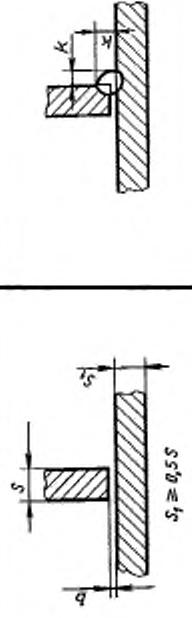
Условное обозначение сварного соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм	
половинки кромок свариваемых деталей		способ сварки стыкового шва		Способ сварки	
T1				3 Св. 3 до 5 Св. 5 до 40	3 Св. 3 до 5 0 + 1,0 + 1,5
					+0,8

Таблица 44

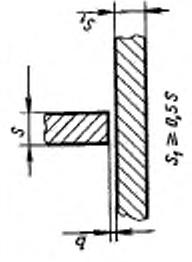
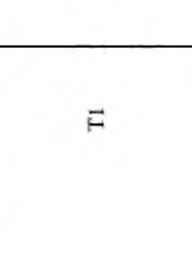
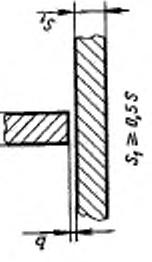
Условное обозначение сварного соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм	
половинки кромок свариваемых деталей		способ сварки стыкового шва		Способ сварки	
T3				3 Св. 3 до 5 Св. 5 до 40	3 Св. 3 до 5 0 + 1,0 + 1,5
					+0,8

Таблица 45

Условное обозначение сварного соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм	
половинки кромок свариваемых деталей		способ сварки стыкового шва		Способ сварки	
T3				От 3 до 5 АФи: МФШ	Св. 5 до 9 Св. 9 до 10 Св. 10 до 14 Св. 14 до 20
					+1,5 +2,0 +3,0

С. 32 ГОСТ 8713-79

Таблица 46

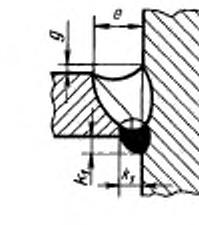
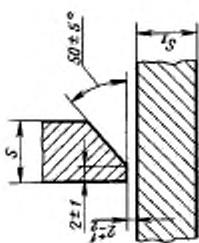
Условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм																																								
	ПОЛГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРIVАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	Сварного шва																																									
T7		 $S_2 \geq 0.5S$	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Способ сварки</th> <th>S</th> <th>$\frac{S}{2}$</th> <th>Номин.</th> <th>ε</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>АФШ, МФШ</td> <td>От 8 до 9</td> <td>4</td> <td>15</td> <td>± 3</td> </tr> <tr> <td>Св. 9 до 14</td> <td>5</td> <td>22</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 14 до 20</td> <td>6</td> <td>30</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 20 до 24</td> <td>7</td> <td>39</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 24 до 26</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 26 до 28</td> <td>9</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 28 до 30</td> <td>10</td> <td></td> <td>45</td> <td>± 5</td> </tr> </tbody> </table>	Способ сварки	S	$\frac{S}{2}$	Номин.	ε	АФШ, МФШ	От 8 до 9	4	15	± 3	Св. 9 до 14	5	22			Св. 14 до 20	6	30			Св. 20 до 24	7	39			Св. 24 до 26	8				Св. 26 до 28	9				Св. 28 до 30	10		45	± 5
Способ сварки	S	$\frac{S}{2}$	Номин.	ε																																							
АФШ, МФШ	От 8 до 9	4	15	± 3																																							
Св. 9 до 14	5	22																																									
Св. 14 до 20	6	30																																									
Св. 20 до 24	7	39																																									
Св. 24 до 26	8																																										
Св. 26 до 28	9																																										
Св. 28 до 30	10		45	± 5																																							

Таблица 47

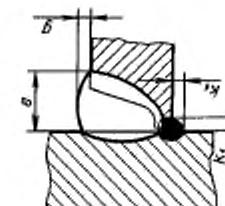
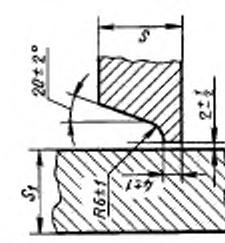
Условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Размеры, мм																																				
	ПОЛГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРIVАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	Сварного шва																																					
T2		 $S_1 = 0.5S$	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Способ сварки</th> <th>S</th> <th>Номин.</th> <th>ε</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>АФШ</td> <td>16</td> <td>18</td> <td>± 2</td> </tr> <tr> <td>Св. 16 до 18</td> <td>19</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 18 до 20</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 20 до 22</td> <td>21</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 22 до 24</td> <td>22</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 24 до 26</td> <td>22</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Св. 26 до 28</td> <td></td> <td></td> <td>± 4</td> </tr> <tr> <td>Св. 28 до 30</td> <td>23</td> <td></td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table>	Способ сварки	S	Номин.	ε	АФШ	16	18	± 2	Св. 16 до 18	19			Св. 18 до 20	20			Св. 20 до 22	21			Св. 22 до 24	22			Св. 24 до 26	22			Св. 26 до 28			± 4	Св. 28 до 30	23		8
Способ сварки	S	Номин.	ε																																				
АФШ	16	18	± 2																																				
Св. 16 до 18	19																																						
Св. 18 до 20	20																																						
Св. 20 до 22	21																																						
Св. 22 до 24	22																																						
Св. 24 до 26	22																																						
Св. 26 до 28			± 4																																				
Св. 28 до 30	23		8																																				

Таблица 48

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	Номин.	ε	
	по подготовленным кромкам	сварного шва					
T8			АФ; МФ	От 16 до 18 Св. 18 до 22 Св. 22 до 26 Св. 26 до 30 Св. 30 до 36 Св. 36 до 40	4 5 6 7 8 9	25 30 36 40 50 56	+4 +4 +4 +4 +4 +4

Приимечание. При способе сварки МФ притупление $c = 3 \pm 1$ мм.

Таблица 49

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	Номин.	ε	ε_i
	по подготовленным кромкам	сварного шва					
T4			АФш; МФш	20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 34 Св. 34 до 40	6 7 8 10 12	26 29 35 40	+4 +4 +4 +4
				± 2	3 4 5 6	-7 -8 -10 -11	13 17 17 17

С. 34 ГОСТ 8713-79

Таблица 50

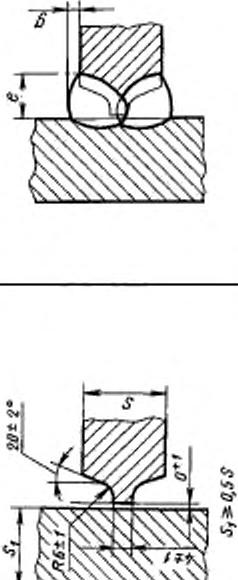
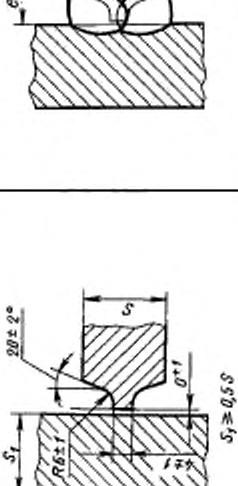
Условное обозначение сварного соединения	Размеры, мм	
	Конструктивные элементы	Способ сварки
T5	 	С способом сварки АФ СВ, 30 до 34 СВ, 34 до 40 СВ, 40 до 42 СВ, 42 до 45 СВ, 45 до 50 СВ, 50 до 55 СВ, 55 до 60

Таблица 51

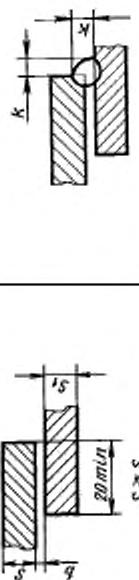
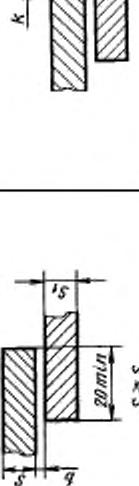
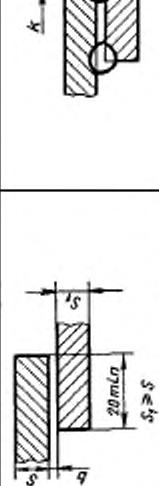
Условное обозначение сварного соединения	Размеры, мм	
	Конструктивные элементы	Способ сварки
H1	 	С способом сварки АФ; МФ От 1 до 5 СВ, 5 до 10 СВ, 10 до 20

Таблица 52

Условное обозначение сварного соединения	Размеры, мм	
	Конструктивные элементы	Способ сварки
H2	 	С способом сварки АФ; МФ От 1 до 5 СВ, 5 до 10 СВ, 10 до 20

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2, 3).

5. При сварке кольцевых швовстыковых соединений допускается увеличение выпуклости g_1 до 30 %.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. Сварные соединения Т7, Т8, Т4 следует выполнять в положении «в лодочку» по ГОСТ 11969. Угловые швы без скоса кромок разрешается выполнять как в нижнем положении, так и в положении «в лодочку» по ГОСТ 11969*.

7. Подварочный шов и подварку корня шва разрешается выполнять любым способом дуговой сварки.

8. Сваркастыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 53, должна производиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

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

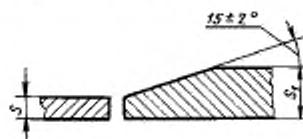


Черт. 1

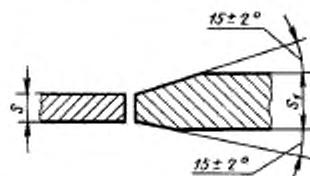
Таблица 53

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей	мм
От 2 до 4	1	
Св. 4 » 30	2	
» 30 » 40	4	
» 40	6	

При разнице толщины свариваемых деталей выше значений, указанных в табл. 53, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или с двух сторон до толщины тонкой детали s_2 , 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

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.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. (Исключен, Изм. № 2).

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

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 11969—79.

С. 36 ГОСТ 8713—79



Черт. 5

П р и м е ч а н и е. Катетом K_1 является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_1 принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший.

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

13. При применении сварки под флюсом взамен ручной дуговой сварки катет углового шва расчетного соединения может быть уменьшен до значений, приведенных в приложении 2.

14. 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;

0,15 мм, но не более 3 мм — для деталей толщиной более 10 мм.

15. Допускается в местах перекрытия сварочных 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. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

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	3	4	5	6	7	8	9
Св. 400 до 450	3	4	5	6	7	8	9	10

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

мм

Катет углового шва для сварки

ручной дуговой	под флюсом			
	проводкой диаметром от 3 до 5		проводкой диаметром от 1,4 до 2,5	
	в положении «в лодочку»	в нижнем положении	в положении «в лодочку»	в нижнем положении
4	3	3	3	3
5	3	3	4	4
6	4	4	5	5
7	5	5	6	6
8	5	5	6	6
9	6	7	7	8
10	6	8	8	9
11	7	9	9	10
12	8	9	9	11
13	8	10	11	13
14	9	11	12	14
15	10	12	13	15
16	10	13	14	16
17	13	17	17	17
18	14	18	18	18
19	15	19	19	19
20	16	20	20	20
21	16	21	21	21
22	17	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
До 5	+1,0
Св. 5 до 8	+2,0
Св. 8 до 12	+2,5
Св. 12	+3,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам, Академией наук УССР
2. ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам
3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.79 № 5047
4. ВЗАМЕН ГОСТ 8713—70
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 11969—93	6
ГОСТ 16037—80	1

6. ИЗДАНИЕ (январь 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1986 г., январе 1989 г., июле 1990 г. (ИУС 11—86, 4—89, 10—90)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Е.Д. Дульгева*
Компьютерная верстка *Н.А. Налейкиной*

Подписано в печать 14.02.2007. Формат 60 × 84¹/з. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 4,65. Уч.-изд. л. 3,90. Тираж 53 экз. Зак. 136. С 3708.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано по ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

к ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры (см. Издание (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3; Издание (январь 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, 3)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4. Таблица 35. Графа «g. Пред. откл.»	$\pm 1,0$ $- 2,0$	$+ 1,0$ $- 2,0$
Таблица 49. Графа «e. Пред. откл.»	± 4 $- 8$	$+ 4$ $- 8$
	± 4 $- 11$	$+ 4$ $- 11$

(ИУС № 6 2007 г.)