



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ
И АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14806—80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ, СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 14806—80

Arc welding of aluminum and aluminium alloys in inert gases.
Welded joints. Main types, design elements and dimensions

ОКП 0602000000

Срок действия с 01.07.81
до 01.07.96

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения из алюминия и алюминиевых сплавов при толщине кромок свариваемых деталей от 0,8 до 60,0 мм включительно.

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

Стандарт устанавливает основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры разделки кромок и сварного шва.

2. В стандарте приняты следующие условные обозначения способов дуговой сварки в инертных газах:

РИНп — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп-3 — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом — трехфазная;

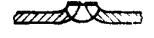
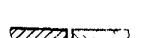
АИП — автоматическая плавящимся электродом — однодуговая;

ПИП — полуавтоматическая плавящимся электродом.

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

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—51.

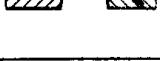
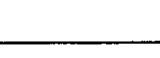
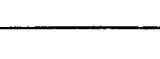
Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок		сварного шва						
			РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП				
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			0,8—2,0	0,8—2,0	—	—	—	C1	
	С отбортовкой одной кромки				0,8—4,0	0,8—4,0	—	—	—	C3	
	Без скоса кромок	Односторонний на съемной подкладке			0,8—5,0	0,8—16,0	4—25	3—12	3—12	C2	
		Односторонний на остающейся подкладке			—	—	—	—	—	C4	
										C5	

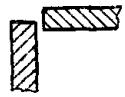
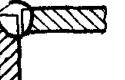
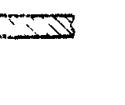
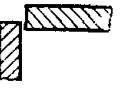
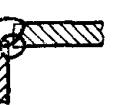
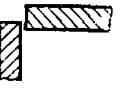
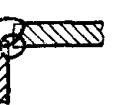
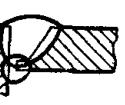
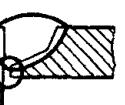
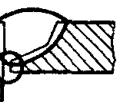
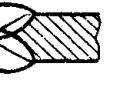
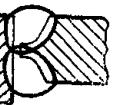
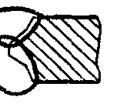
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	АИНп З	ПИП	АИП	
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0—6,0	2,0—10,0	10—30	4 34	4—34	C7
										C8
		Односторонний								C9
	Со скосом одной кромки	Односторонний на съемной подкладке								C10
					4—20					C11
		Односторонний на оставшейся подкладке								C12
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний								C13
										C14
					16—30			—	16—30	C15
	С ломанным скосом одной кромки	Двусторонний								C16
					12—35					C17
										C18
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний								C19
					32—60					C20
										C21
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний								C22
					12—35					C23
										C24
	С двумя несимметричными скосами одной кромки	Двусторонний								C25
					12—35					C26
										C27
	С двумя симметричными скосами одной кромки по ломаной линии	Двусторонний								C28
					32—60					C29

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			4—20	8—20	—	10—30	10—30	C17
					—	—	8—20	—	—	C18
					5—30	5—30	5—30	—	—	C19
		Двусторонний			4—20	4—40	20—40	—	—	C21
					—	12—50	32—50	—	—	C23
					12—30	—	—	12—30	12—30	C24
					—	12—30	—	—	—	C25
					30—40	30—60	—	30—60	30—60	C26
					30,0—40,0	30,0—60,0	—	30—60	30—60	C27
					12,0—30,0	12,0—60,0	—	32—60	—	C39
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1,0—2,5	1,0—2,5	—	—	—	у1

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний			1,5—12,0	1,5—12,0				5—12 У4
										
					1,5—5,0	1,5—5,0				5—12 У5
		Двусторонний			1,5—12,0	1,5—12,0				
										
Со скосом одной кромки	С криволинейным скосом одной кромки	Односторонний			4,0—20,0	4,0—20,0				4—20 У6
										4—20
										У7
		Двусторонний			16,0—30,0	16,0—30,0				16—30 У11
										
С ломанным скосом одной кромки	С двумя симметричными скосами одной кромки	Односторонний			16—30	16—30				16—30 У12
										
		Двусторонний			12—35					12—35 У8
										
С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	С двумя симметричными ломанными скосами одной кромки									— У13
					32—60					32—60
										У14

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	АИНп-З	ПИП	АИП	
Угловое	Со скосом кромок	Односторонний			12—30	12—30	—	12—30	12—30	У9
		Двусторонний			—	—	—	—	—	У10
	Без скоса кромок	Односторонний			1—20	2—20	3—20	3—20	3—20	T1
		Двусторонний			—	—	—	—	—	T3
Тавровое	Со скосом одной кромки	Односторонний			4—20	4—20	—	4—20	4—20	T6
		Двусторонний			—	—	—	—	—	T7
	С криволинейным скосом одной кромки	—			16—30	—	—	16—30	—	T2
		Двусторонний			12—35	12—35	—	12—35	12—35	T8
	С двумя симметричными скосами одной кромки	—			—	—	—	—	—	T5
		Двусторонний			32—60	—	—	32—60	—	T10
Накладочное	Без скоса кромок	Односторонний			1—20	2—20	4—20	4—20	4—20	H1
		Двусторонний			—	—	—	—	—	H2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2
Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>		<i>R</i>	<i>t</i>	e , не более	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
C1			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0		+0,1			7	0,8	
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	$\pm 0,5$
				Св. 1,5 до 2,0	0	+0,2	От <i>s</i> до 2,5 <i>s</i>	От <i>s</i> до 2,5 <i>s</i>	10	1,5	$\pm 1,0$

* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4
Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>		<i>R</i>	<i>t</i>	e , не более	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
C3			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0		+0,1			7	0,8	
				Св. 1,0 до 1,5	0	+0,2	От <i>s</i> до 2,5 <i>s</i>	От <i>s</i> до 2,5 <i>s</i>	10	1,0	$\pm 0,5$
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	$\pm 1,0$

* Размер для справок.

Таблица 4
Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>		<i>R</i>	<i>t</i>	e , не более	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
C2			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0		+0,5			7	0,8	
				Св. 1,0 до 2,5					10		$\pm 0,5$
				Св. 2,5 до 4,0					12		
			АИП; ПИП	От 4,0 до 6,0	0	+1,0			14	1,0	
				Св. 6,0 до 8,0					19		
				Св. 8,0 до 10,0					21		
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0			23	2,0	$\pm 1,0$

Таблица 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	Номин.	Пред. откл.	e , не более	Номин.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
C4			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,0 Св. 2,0 до 4,0 Св. 4,0 до 5,0 Св. 4,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0 Св. 12,0 до 14,0 Св. 14,0 до 16,0 Св. 16,0 до 18,0 Св. 18,0 до 22,0 Св. 22,0 до 25,0 От 3,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0	0	+0,5	7 10 12 14 15 16 19 21 22 23 32 35 38 14 16 18	0,8 1,0 2,0 2,0	±0,5 ±1,0 2,0
C5			АИНп; АИНп-3	0	+1,0	15 16 19 21 22 23 32 35 38 14 16 18	2,0	1,0	
C5			АИНп-3	+2,0	20	3,0 4,0 4,5	4,0	±1,0	
C5			АИП ПИП	+1,0	20	2,0	2,0		

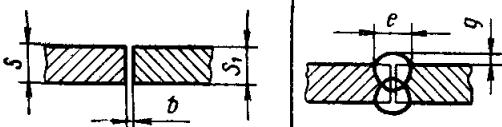
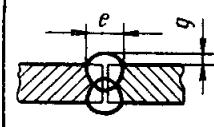
Размеры, мм

Таблица 6

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	Номин.	Пред. откл.	e , не более	Номин.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
C5			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,0 Св. 2,0 до 4,0 Св. 4,0 до 5,0 Св. 4,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0 Св. 12,0 до 14,0 Св. 14,0 до 16,0 Св. 16,0 до 18,0 Св. 18,0 до 22,0 Св. 22,0 до 25,0 Св. 3,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0	0	±1,5	8 10 12 14 15 16 19 21 22 23 24 25 26 14 16 18	0,8 1,0 2,0	±0,5 ±1,0 2,0
C5			АИНп; АИНп-3	+1,5	20	3,0 4,0 4,5	4,0	±1,0	
C5			АИНп-3	1,5	20	2,0	2,0		
C5			АИП; ПИП	±1,0	20	2,0	2,0		

Таблица 7

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.
C7			РИНп; АИНп	От 2 до 3	0	10	1	$\pm 0,5$
				Св. 3 до 4		12		
				Св. 4 до 6		16		
			АИНп	Св. 6 до 8		19		
				Св. 8 до 10		21		
				Св. 10 до 12		23		
				Св. 12 до 14		25		
				Св. 14 до 16		26		
				Св. 16 до 18		27		
				Св. 18 до 20		28		
				Св. 20 до 22		30		
				Св. 22 до 24		33		
			АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 24 до 26		36		
				Св. 26 до 28		40		
				Св. 28 до 30		7		
				От 4 до 6	+1	12	$\pm 0,5$	$\pm 1,0$
				Св. 6 до 8		14		
				Св. 8 до 10		15		
				Св. 10 до 12		18		
				Св. 12 до 14		21		
				Св. 14 до 17		24		
				Св. 17 до 20		27		
				Св. 20 до 23		30		
				Св. 23 до 26		33		
				Св. 26 до 30		36		
				Св. 30 до 34		40		

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Таблица 8

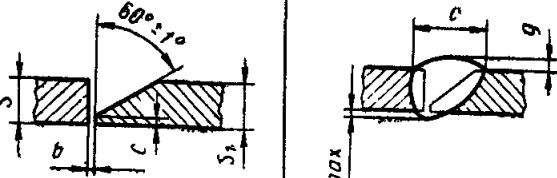
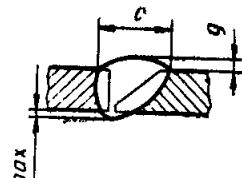
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b	c	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C8			РИНп	От 4 до 6	0	2	+1	13	± 2	2
				Св. 6 до 8		16				
				Св. 8 до 10		20				
				Св. 10 до 12		24				
				Св. 12 до 14		28				
				Св. 14 до 16		32	+3	3	± 1	± 2
				Св. 16 до 18		36				
				Св. 18 до 20		40				
			ПИП	От 6 до 8	+1	4		16		
				Св. 8 до 10		20	+2	2		
				Св. 10 до 12		24				
				Св. 12 до 14		28				
				Св. 14 до 16		32				
				Св. 16 до 18		36	+3	4		
				Св. 18 до 20		40				

Таблица 9

Размеры, мм

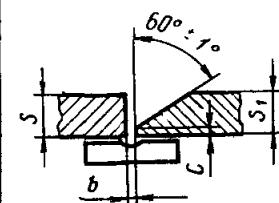
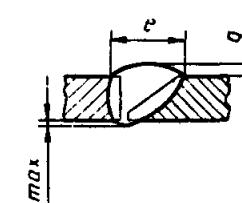
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	Номин.	Пред. откл.						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва										
C9			РИНп ПИП	От 4 до 6			2		13			
				Св. 6 до 8					16	± 2		2
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12					24			
				Св. 12 до 14					28			
				Св. 14 до 16					32	± 3	3	
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			
				От 6 до 8	0	+1	4		16			
				От 8 до 10					20	± 2	2	
				Св. 10 до 12					24			
				Св. 12 до 14					28			
				Св. 14 до 16					32	± 3	4	± 2
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			

Таблица 10

Размеры, мм

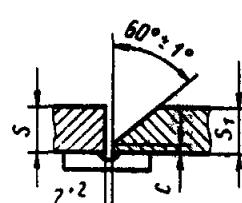
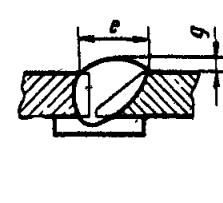
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва									
C10			РИНп ПИП	От 4 до 6		2		16			
				Св. 6 до 8				19	± 2	2	
				Св. 8 до 10				22			
				Св. 10 до 12				25			
				Св. 12 до 14				29			
				Св. 14 до 16				33	± 3	3	± 1
				Св. 16 до 18				37			
				Св. 18 до 20				41			
				От 6 до 8		4		19			
				Св. 8 до 10				22	± 2	2	
				Св. 10 до 12				25			
				Св. 12 до 14				29			
				Св. 14 до 16				33	± 3	4	± 2
				Св. 16 до 18				37			
				Св. 18 до 20				41			

Таблица 11

Размеры, мм

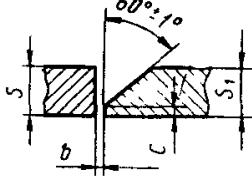
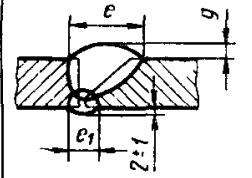
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>e</i>	e_1 (пред. откл. ± 2)	<i>g</i>																																																																																																								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																																																																									
C12	 	<p style="text-align: center;">РИНп</p> <table> <tr><td>От 4 до 6</td><td>2</td><td>13</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 6 до 8</td><td>+1</td><td>16</td><td>± 2</td><td>10</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 10</td><td></td><td>20</td><td></td><td>2</td></tr> <tr><td>Св. 10 до 12</td><td></td><td>24</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 12 до 14</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 14 до 16</td><td></td><td>32</td><td>± 3</td><td>13</td></tr> <tr><td>Св. 16 до 18</td><td></td><td>36</td><td></td><td>3</td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td><td></td><td>40</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>От 6 до 8</td><td>0</td><td>16</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 8 до 10</td><td>+1</td><td>20</td><td>± 2</td><td>10</td></tr> <tr><td>Св. 10 до 12</td><td></td><td>24</td><td></td><td>2</td></tr> <tr><td>Св. 12 до 14</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 14 до 16</td><td></td><td>32</td><td>± 3</td><td>13</td></tr> <tr><td>Св. 16 до 18</td><td></td><td>36</td><td></td><td>3</td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td><td></td><td>40</td><td></td><td></td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ПИП</p> <table> <tr><td>От 6 до 8</td><td>4</td><td>16</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 8 до 10</td><td></td><td>20</td><td>± 2</td><td>10</td></tr> <tr><td>Св. 10 до 12</td><td></td><td>24</td><td></td><td>2</td></tr> <tr><td>Св. 12 до 14</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 14 до 16</td><td></td><td>32</td><td>± 3</td><td>13</td></tr> <tr><td>Св. 16 до 18</td><td></td><td>36</td><td></td><td>3</td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td><td></td><td>40</td><td></td><td></td></tr> </table>	От 4 до 6	2	13			Св. 6 до 8	+1	16	± 2	10	Св. 8 до 10		20		2	Св. 10 до 12		24			Св. 12 до 14		28			Св. 14 до 16		32	± 3	13	Св. 16 до 18		36		3	Св. 18 до 20		40			От 6 до 8	0	16			Св. 8 до 10	+1	20	± 2	10	Св. 10 до 12		24		2	Св. 12 до 14		28			Св. 14 до 16		32	± 3	13	Св. 16 до 18		36		3	Св. 18 до 20		40			От 6 до 8	4	16			Св. 8 до 10		20	± 2	10	Св. 10 до 12		24		2	Св. 12 до 14		28			Св. 14 до 16		32	± 3	13	Св. 16 до 18		36		3	Св. 18 до 20		40			<p style="text-align: center;">± 1</p>
От 4 до 6	2	13																																																																																																															
Св. 6 до 8	+1	16	± 2	10																																																																																																													
Св. 8 до 10		20		2																																																																																																													
Св. 10 до 12		24																																																																																																															
Св. 12 до 14		28																																																																																																															
Св. 14 до 16		32	± 3	13																																																																																																													
Св. 16 до 18		36		3																																																																																																													
Св. 18 до 20		40																																																																																																															
От 6 до 8	0	16																																																																																																															
Св. 8 до 10	+1	20	± 2	10																																																																																																													
Св. 10 до 12		24		2																																																																																																													
Св. 12 до 14		28																																																																																																															
Св. 14 до 16		32	± 3	13																																																																																																													
Св. 16 до 18		36		3																																																																																																													
Св. 18 до 20		40																																																																																																															
От 6 до 8	4	16																																																																																																															
Св. 8 до 10		20	± 2	10																																																																																																													
Св. 10 до 12		24		2																																																																																																													
Св. 12 до 14		28																																																																																																															
Св. 14 до 16		32	± 3	13																																																																																																													
Св. 16 до 18		36		3																																																																																																													
Св. 18 до 20		40																																																																																																															

Таблица 12

Размеры, мм

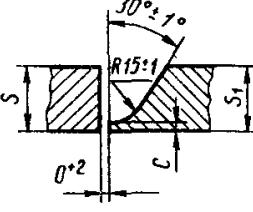
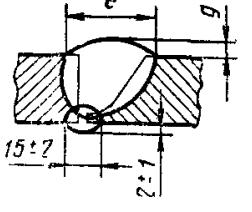
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	<i>c</i> (пред. откл. ± 1)	<i>e</i>	<i>g</i>																																																																																																					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.																																																																																																					
C13	 	<p style="text-align: center;">РИНп</p> <table> <tr><td>От 16 до 18</td><td></td><td>24</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td><td></td><td>25</td><td>± 2</td><td>3</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 22</td><td></td><td>26</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 22 до 24</td><td></td><td>27</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 24 до 26</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 26 до 28</td><td></td><td>30</td><td>± 3</td><td></td></tr> <tr><td>Св. 28 до 30</td><td></td><td>32</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>От 16 до 18</td><td></td><td>24</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td><td></td><td>25</td><td>± 2</td><td>4</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 22</td><td></td><td>26</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 22 до 24</td><td></td><td>27</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 24 до 26</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 26 до 28</td><td></td><td>30</td><td>± 3</td><td>5</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 30</td><td></td><td>32</td><td></td><td></td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ПИП</p> <table> <tr><td>От 16 до 18</td><td>2</td><td>24</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td><td></td><td>25</td><td>± 2</td><td>3</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 22</td><td></td><td>26</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 22 до 24</td><td></td><td>27</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 24 до 26</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 26 до 28</td><td></td><td>30</td><td>± 3</td><td>4</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 30</td><td></td><td>32</td><td></td><td></td></tr> </table>	От 16 до 18		24			Св. 18 до 20		25	± 2	3	Св. 20 до 22		26			Св. 22 до 24		27			Св. 24 до 26		28			Св. 26 до 28		30	± 3		Св. 28 до 30		32			От 16 до 18		24			Св. 18 до 20		25	± 2	4	Св. 20 до 22		26			Св. 22 до 24		27			Св. 24 до 26		28			Св. 26 до 28		30	± 3	5	Св. 28 до 30		32			От 16 до 18	2	24			Св. 18 до 20		25	± 2	3	Св. 20 до 22		26			Св. 22 до 24		27			Св. 24 до 26		28			Св. 26 до 28		30	± 3	4	Св. 28 до 30		32			<p style="text-align: center;">± 1</p>
От 16 до 18		24																																																																																																										
Св. 18 до 20		25	± 2	3																																																																																																								
Св. 20 до 22		26																																																																																																										
Св. 22 до 24		27																																																																																																										
Св. 24 до 26		28																																																																																																										
Св. 26 до 28		30	± 3																																																																																																									
Св. 28 до 30		32																																																																																																										
От 16 до 18		24																																																																																																										
Св. 18 до 20		25	± 2	4																																																																																																								
Св. 20 до 22		26																																																																																																										
Св. 22 до 24		27																																																																																																										
Св. 24 до 26		28																																																																																																										
Св. 26 до 28		30	± 3	5																																																																																																								
Св. 28 до 30		32																																																																																																										
От 16 до 18	2	24																																																																																																										
Св. 18 до 20		25	± 2	3																																																																																																								
Св. 20 до 22		26																																																																																																										
Св. 22 до 24		27																																																																																																										
Св. 24 до 26		28																																																																																																										
Св. 26 до 28		30	± 3	4																																																																																																								
Св. 28 до 30		32																																																																																																										

Таблица 13

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h_1 (пред. откл. ± 1)	e		h				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
C14			РИНп	От 16 до 18			25						
				Св. 18 до 20			26	+2	3				
				Св. 20 до 22			27						
				Св. 22 до 24			28						
				Св. 24 до 26			29						
				Св. 26 до 28			30	+3					
				Св. 28 до 30			31						
				От 16 до 18			25						
ПИП				Св. 18 до 20			26	+2	4				
				Св. 20 до 22			27						
				Св. 22 до 24			28						
				Св. 24 до 26			29						
				Св. 26 до 28			30	+3	5				
				Св. 28 до 30			31						

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	e		g				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
C15			РИНп	От 12 до 14			5	16		2			
				Св. 14 до 16			6	18					
				Св. 16 до 18			7	20	+2	3			
				Св. 18 до 20			8	22					
				Св. 20 до 22			9	24					
				Св. 22 до 24			10	26					
				Св. 24 до 26			11	28					
				Св. 26 до 28			12	30					
ПИП				Св. 28 до 30			13	32	+3	4			
				Св. 30 до 32			14	34					
				Св. 32 до 35			15	36					
				От 12 до 14			4	16					
				Св. 14 до 16			5	18					
				Св. 16 до 18			6	20	+2				
				Св. 18 до 20			7	22					
				Св. 20 до 22			8	24					

С. 12 ГОСТ 14806-80

Таблица 15

Размеры, мм								
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. $\pm 1,5$)	e (пред. откл. ± 3)	g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
С16			РИНп	От 32 до 36	15	24	5	
				Св. 36 до 40	17	25		
				Св. 40 до 44	19	26		
				Св. 44 до 48	21	27		
				Св. 48 до 52	23	28		
				Св. 52 до 56	25	30		
				Св. 56 до 60	27	32		
				Св. 32 до 36	14	24	6	
			ПИП	Св. 36 до 40	16	25		
				Св. 40 до 44	18	26		
				Св. 44 до 48	20	27		
				Св. 48 до 52	22	28		
				Св. 52 до 56	24	30		
				Св. 56 до 60	26	32		

Размеры, мм										
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	e	e_1 , не более	g	g_1
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва								
C43										
			РИНП	От 12 до 14	7	20		15	2	
				Св. 14 до 16	8	22		16		2
				Св. 16 до 18	9	24		17		
				Св. 18 до 20	10	26		18	3	± 1
				Св. 20 до 22	11	28		19		
				Св. 22 до 24	12	30		20		
				Св. 24 до 26	13	32		21		
				Св. 26 до 28	15	35		22		
				Св. 28 до 30	17	39	± 3	23		
				Св. 30 до 32	19	43		25		
				Св. 32 до 35	21	47		27	4	
				От 12 до 14	6	20		15		
				Св. 14 до 16	7	22		16		
				Св. 16 до 18	8	24	± 2	17		
			ПИП	Св. 18 до 20	9	26		18		
				Св. 20 до 22	10	28		19		
				Св. 22 до 24	11	30		20		
				Св. 24 до 26	12	32		21		
				Св. 26 до 28	14	35		22		
				Св. 28 до 30	16	39	± 3	23	5	
				Св. 30 до 32	18	43		25		
				Св. 32 до 35	20	47		27	4	

Таблица 17

Размеры, мм

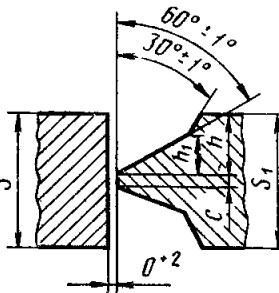
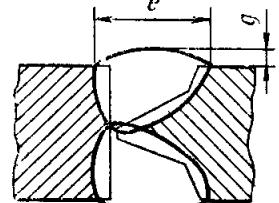
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	k (пред. откл. $\pm 1,5$)	h_1 (пред. откл. ± 1)	e не более	g																																																																																																																																																										
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номин.	Пред. откл.																																																																																																																																																									
C44			<table border="1"> <tr><td>РИНп</td><td>От 32 до 36</td><td>15</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 36 до 40</td><td>17</td><td>28</td><td></td><td>5</td></tr> <tr><td></td><td>Св. 40 до 44</td><td>19</td><td>30</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 44 до 48</td><td>21</td><td>32</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 48 до 52</td><td>23</td><td>34</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 52 до 56</td><td>25</td><td>36</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 56 до 60</td><td>27</td><td>38</td><td></td><td>6</td></tr> <tr><td></td><td>От 32 до 36</td><td>14</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 36 до 40</td><td>16</td><td>28</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 40 до 44</td><td>18</td><td>30</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 44 до 48</td><td>20</td><td>32</td><td></td><td>7</td></tr> <tr><td></td><td>Св. 48 до 52</td><td>22</td><td>34</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 52 до 56</td><td>24</td><td>36</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 56 до 60</td><td>26</td><td>38</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	РИНп	От 32 до 36	15	26				Св. 36 до 40	17	28		5		Св. 40 до 44	19	30				Св. 44 до 48	21	32				Св. 48 до 52	23	34				Св. 52 до 56	25	36				Св. 56 до 60	27	38		6		От 32 до 36	14	26				Св. 36 до 40	16	28				Св. 40 до 44	18	30				Св. 44 до 48	20	32		7		Св. 48 до 52	22	34				Св. 52 до 56	24	36				Св. 56 до 60	26	38															<table border="1"> <tr><td>ПИП</td><td>11</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>13</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	ПИП	11					13									<table border="1"> <tr><td>b</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Номин.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Пред. откл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	b					Номин.					Пред. откл.					<table border="1"> <tr><td>e</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Номин.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Пред. откл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	e					Номин.					Пред. откл.					<table border="1"> <tr><td>g</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Номин.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Пред. откл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	g					Номин.					Пред. откл.				
РИНп	От 32 до 36	15	26																																																																																																																																																																
	Св. 36 до 40	17	28		5																																																																																																																																																														
	Св. 40 до 44	19	30																																																																																																																																																																
	Св. 44 до 48	21	32																																																																																																																																																																
	Св. 48 до 52	23	34																																																																																																																																																																
	Св. 52 до 56	25	36																																																																																																																																																																
	Св. 56 до 60	27	38		6																																																																																																																																																														
	От 32 до 36	14	26																																																																																																																																																																
	Св. 36 до 40	16	28																																																																																																																																																																
	Св. 40 до 44	18	30																																																																																																																																																																
	Св. 44 до 48	20	32		7																																																																																																																																																														
	Св. 48 до 52	22	34																																																																																																																																																																
	Св. 52 до 56	24	36																																																																																																																																																																
	Св. 56 до 60	26	38																																																																																																																																																																
ПИП	11																																																																																																																																																																		
	13																																																																																																																																																																		
b																																																																																																																																																																			
Номин.																																																																																																																																																																			
Пред. откл.																																																																																																																																																																			
e																																																																																																																																																																			
Номин.																																																																																																																																																																			
Пред. откл.																																																																																																																																																																			
g																																																																																																																																																																			
Номин.																																																																																																																																																																			
Пред. откл.																																																																																																																																																																			

Таблица 18

Размеры, мм

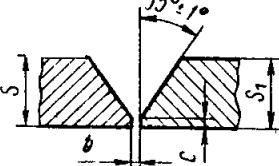
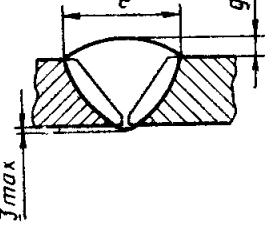
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b	c (пред. откл. ± 1)	e	g																																																																																																																																																																		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва																																																																																																																																																																								
C17			<table border="1"> <tr><td>РИНп</td><td>От 4 до 6</td><td>+1</td><td>12</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 6 до 8</td><td>—</td><td>14</td><td>± 2</td><td>2</td></tr> <tr><td></td><td>Св. 8 до 10</td><td>—</td><td>17</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 10 до 12</td><td>2</td><td>20</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 12 до 14</td><td>—</td><td>23</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 14 до 16</td><td>—</td><td>26</td><td>± 3</td><td>3</td></tr> <tr><td></td><td>Св. 16 до 18</td><td>—</td><td>29</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 18 до 20</td><td>—</td><td>30</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>От 10 до 12</td><td>0</td><td>18</td><td>± 2</td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 12 до 14</td><td>+2</td><td>20</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 14 до 16</td><td>—</td><td>22</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 16 до 18</td><td>—</td><td>24</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 18 до 20</td><td>4</td><td>27</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 20 до 22</td><td>—</td><td>30</td><td>± 3</td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 22 до 24</td><td>—</td><td>33</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 24 до 26</td><td>—</td><td>36</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 26 до 28</td><td>—</td><td>39</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>Св. 28 до 30</td><td>—</td><td>42</td><td></td><td>5</td></tr> </table>	РИНп	От 4 до 6	+1	12				Св. 6 до 8	—	14	± 2	2		Св. 8 до 10	—	17				Св. 10 до 12	2	20				Св. 12 до 14	—	23				Св. 14 до 16	—	26	± 3	3		Св. 16 до 18	—	29				Св. 18 до 20	—	30				От 10 до 12	0	18	± 2			Св. 12 до 14	+2	20				Св. 14 до 16	—	22				Св. 16 до 18	—	24				Св. 18 до 20	4	27				Св. 20 до 22	—	30	± 3			Св. 22 до 24	—	33				Св. 24 до 26	—	36				Св. 26 до 28	—	39				Св. 28 до 30	—	42		5	<table border="1"> <tr><td>$b_{\text{так}}$</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	$b_{\text{так}}$										<table border="1"> <tr><td>b</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Номин.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Пред. откл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	b					Номин.					Пред. откл.					<table border="1"> <tr><td>e</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Номин.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Пред. откл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	e					Номин.					Пред. откл.					<table border="1"> <tr><td>g</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Номин.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Пред. откл.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	g					Номин.					Пред. откл.				
РИНп	От 4 до 6	+1	12																																																																																																																																																																							
	Св. 6 до 8	—	14	± 2	2																																																																																																																																																																					
	Св. 8 до 10	—	17																																																																																																																																																																							
	Св. 10 до 12	2	20																																																																																																																																																																							
	Св. 12 до 14	—	23																																																																																																																																																																							
	Св. 14 до 16	—	26	± 3	3																																																																																																																																																																					
	Св. 16 до 18	—	29																																																																																																																																																																							
	Св. 18 до 20	—	30																																																																																																																																																																							
	От 10 до 12	0	18	± 2																																																																																																																																																																						
	Св. 12 до 14	+2	20																																																																																																																																																																							
	Св. 14 до 16	—	22																																																																																																																																																																							
	Св. 16 до 18	—	24																																																																																																																																																																							
	Св. 18 до 20	4	27																																																																																																																																																																							
	Св. 20 до 22	—	30	± 3																																																																																																																																																																						
	Св. 22 до 24	—	33																																																																																																																																																																							
	Св. 24 до 26	—	36																																																																																																																																																																							
	Св. 26 до 28	—	39																																																																																																																																																																							
	Св. 28 до 30	—	42		5																																																																																																																																																																					
$b_{\text{так}}$																																																																																																																																																																										
b																																																																																																																																																																										
Номин.																																																																																																																																																																										
Пред. откл.																																																																																																																																																																										
e																																																																																																																																																																										
Номин.																																																																																																																																																																										
Пред. откл.																																																																																																																																																																										
g																																																																																																																																																																										
Номин.																																																																																																																																																																										
Пред. откл.																																																																																																																																																																										

Таблица 19

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	e		g				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.			
C18			РИНп	От 4 до 6	12							
				Св. 6 до 8	14	± 2	2					
				Св. 8 до 10	17							
				Св. 10 до 12	20				± 1			
				Св. 12 до 14	23							
				Св. 14 до 16	26	± 3	3					
				Св. 16 до 18	29							
				Св. 18 до 20	30							
				От 10 до 12	18							
				Св. 12 до 14	20	± 2						
				Св. 14 до 16	22							
				Св. 16 до 18	24							
				Св. 18 до 20	27							
AИП; ПИП				Св. 20 до 22	30							
				Св. 22 до 24	33							
				Св. 24 до 26	36							
				Св. 26 до 28	39							
				Св. 28 до 30	42							

Размеры, мм

Таблица 20

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	c		g				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.			
C19			РИНп;	От 5 до 8	17							
				Св. 8 до 10	19	± 2	2					
				Св. 10 до 12	21							
				Св. 12 до 14	24				± 1			
				Св. 14 до 16	27							
				Св. 16 до 18	30							
				Св. 18 до 20	33							
				Св. 20 до 22	36							
				Св. 22 до 24	39							
				Св. 24 до 26	41							
				Св. 26 до 28	44							
				Св. 28 до 30	47							
				От 10 до 12	20	± 2						
AИП; ПИП				Св. 12 до 14	22							
				Св. 14 до 16	25							
				Св. 16 до 18	28							
				Св. 18 до 20	31							
				Св. 20 до 22	34							
				Св. 22 до 24	37							
				Св. 24 до 26	40							
				Св. 26 до 28	43							
				Св. 28 до 30	46							

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	<i>b</i>	<i>c</i> (пред. откл. ± 1)	<i>e</i>	<i>e</i> (пред. откл. ± 2)	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Номин.	Номин.	Номин.	Номин.	
C21			РИНп; АИНп	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 29 Св. 29 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 От 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	+1 0 +2	2 12 12 5 8	12 15 18 20 24 26 28 31 36 40 44 48 52 58 18 20 23 27 31 36 42	±2 ±3 ±3 ±2 ±5	12 16 18 15 5	2 1±1 3 15 4 5
			АИНп; АИНп-3							
			АИП; ПИП							

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	<i>c</i> (пред. откл. ± 1)	<i>e</i> (пред. откл. ± 3)	<i>e</i> (пред. откл. ± 2)	<i>g</i>	<i>g</i> ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Номин.	Номин.	Номин.	Номин.	
C23			РИНп; АИНп	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30 От 32 до 34 Св. 34 до 36 Св. 36 до 38 Св. 38 до 40 Св. 40 до 43 Св. 43 до 46 Св. 46 до 50 От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	3 12 5 8	27 28 29 30 31 32 30 31 31 33 35 27 28 29 30	13 15 15 13	3 4 4 5	±1 ±1 2 3 1±1 2 3 4 4 2 3 3	1±1 1±1 2 3 4 4 4 4 4 4 4 4
			АИНп; АИНп-3							
			АИП; ПИП							

Таблица 23

С. 16 ГОСТ 14806—80

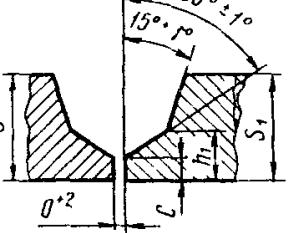
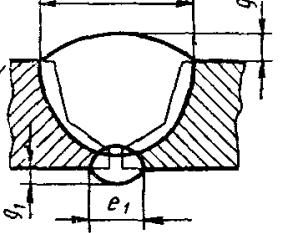
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h_1 Номин.	Пред. откл.	e (пред. откл. ± 1)	e_1 (пред. откл. ± 2)	g Номин.	Пред. откл.	g_1 Номин	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва											
C24			РИНп; АИНп	От 12 до 14 Св 14 до 17 Св 17 до 20 Св. 20 до 23 Св 23 до 26 Св. 26 до 30 От 32 до 34 Св. 34 до 36 Св. 36 до 38 Св. 38 до 40 Св 40 до 43 Св. 43 до 46 Св. 46 до 50 От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св 20 до 23 Св 23 до 26 Св. 26 до 30	3 12 5 8	8 17 10 13	± 1 ± 2	27 28 29 30 31 32 34 35 36 37 38 27 28 29 30 31	13 15 13 15	3 4 4 3	± 1 ± 2 ± 1 ± 2	2 3 4 3 4	

Таблица 24

Размеры, мм

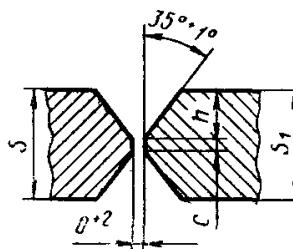
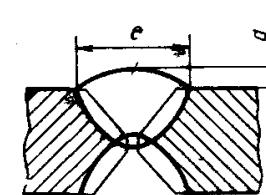
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. $\pm 1,5$)	e (пред. откл. ± 3)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.
C25			РИНп; АИНп;	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30 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	5 7 9 10 11 13 11 13 15 17 19 21 23	17 19 21 23 25 27 25 28 31 34 37 40 43	3 4 5	± 1 ± 2
			АИНп-3	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	12	5	4 6 8 9 10 12	15 17 19 21 23 25	
			АИП; ПИП		8				

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. $+1,5$)	e (пред. откл. ± 3)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.
С26			РИНп; АИПп	От 30 до 32	3	14	30	4	± 1
				Св. 32 до 36		16	31		
				Св. 36 до 40		18	32		
				От 42 до 46		20	33		
				Св. 46 до 50		23	34		
				Св. 50 до 54		25	35		
			АИПп-3	Св. 54 до 60	12	27	36	6	± 2
				От 32 до 36		11	30		
				Св. 36 до 40		13	31		
				Св. 40 до 44		15	32		
				Св. 44 до 48		17	33		
				Св. 48 до 52		19	34		
			АИП; ПИП	Св. 52 до 56	8	21	35	6	± 2
				Св. 56 до 60		23	36		
				Св. 30 до 34		13	30		
				Св. 34 до 38		15	31		
				Св. 38 до 42		17	32		
				Св. 42 до 46		19	33		
				Св. 46 до 50		22	34	5	± 2
				Св. 50 до 54		24	35		
				Св. 54 до 60		26	36		

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. $\pm 1,5$)	h_1		e (пред. откл. ± 3)	g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		
C27			РИНп; АИНп	От 30 до 32	3	14	8	± 1	30	4
				Св. 32 до 36		16			31	
				Св. 36 до 40		18			32	
				От 42 до 46		20			33	
				Св. 46 до 50		22			34	
			АИНп	Св. 50 до 54	12	24	17	± 1	35	6
				Св. 54 до 60		27			36	
				От 32 до 36		11			30	
				Св. 36 до 40		13			31	
				Св. 40 до 44		15			32	
			АИНп-3	Св. 44 до 48	8	16	13	± 2	33	6
				Св. 48 до 52		18			34	
				Св. 52 до 56		20			35	
				Св. 56 до 60		22			36	
				От 30 до 34		13			30	
			АИП; ПИП	Св. 34 до 38	13	15	17	± 2	31	4
				Св. 38 до 42		17			32	
				Св. 42 до 46		20			33	
				Св. 46 до 50		22			34	
				Св. 50 до 54		24			35	
				Св. 54 до 60		26			36	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 27

Размеры, мм

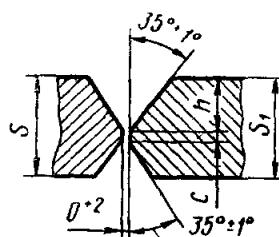
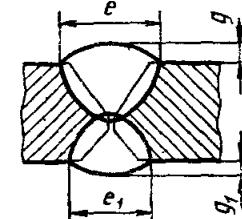
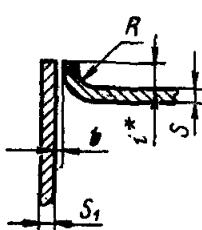
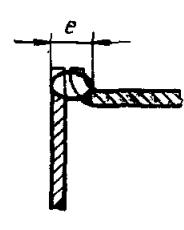
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. $\pm 1,5$)	e (пред. откл. ± 3)	e , не более	z		z_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C39			РИИп; АИИп	От 12 до 14	3	7	19	14	3	2		
				Св. 14 до 17		9	23	15				
				Св. 17 до 20		11	26	17				
				Св. 20 до 23		13	29	18				
				Св. 23 до 26		15	32	20	4	± 1	3	
				Св. 26 до 30		18	35	22				
				От 32 до 36		16	33	18				± 1
				Св. 36 до 40		19	35	20				
				Св. 40 до 44		22	38	22				
				Св. 44 до 48		25	42	24				
				Св. 48 до 52		27	46	26				
				Св. 52 до 56		30	50	28				
				Св. 56 до 60		33	55	30				
			АИП; ПИП	От 12 до 14	5	6	18	14	4			
				Св. 14 до 17		8	21	15				
				Св. 17 до 20		10	24	16				
				Св. 20 до 23		12	27	18				
				Св. 23 до 26		14	30	20				
				Св. 26 до 30		17	33	22	5	4		

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	R	t	e , не более	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.
у1	 $s_1 \geq 1$		РИНп; АИНп	От 1,0 до 1,5	2,5—3,0		5		+0,1
				Св. 1,5 до 2,0	3,0—4,5	От s до $2,5s$	7	0	
				Св. 2,0 до 2,5	4,5—5,0		8		+0,2

* Размер для справок.

Размеры, мм

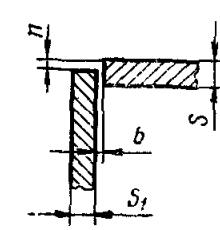
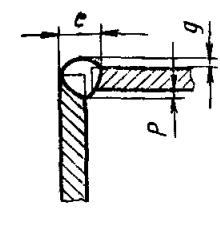
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		e , не более	Номин.	Пред. откл.	p , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				
у4	 $s_1 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп; АИП; ПИП	От 1,5 до 3,0		+0,5		7		2
				Св. 3,0 до 5,0					+1	
				Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	От 0 до 0,5s	10		3
				Св. 8,0 до 10,0				14	1	
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		16	+2	4

Таблица 30

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	<i>b</i>	<i>n</i>	<i>K</i>		<i>p</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин	Пред откл	
У4			РИНп; АИНп РИНп, АИНп, АИП; ПИП	От 1,5 до 3,0 Св 3,0 до 5,0 Св 5,0 до 8,0 Св 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0	+0,5 +1,0 +2,0	0 +0,5 <i>s</i> до <i>s</i>	3 4 5	+2 +3 +4	2 3 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	<i>b</i>	<i>n</i>	<i>g</i>		<i>K</i>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин	Пред откл	
У5			РИНп, АИНп АИП, ПИП	От 1,5 до 3,0 Св. 3,0 до 5,0 Св 5,0 до 8,0 Св 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0	+0,5 +1,0 +2,0	0 От 0 до 0,5 <i>s</i>	7 10 14 16 20	+1 +2	3 4 4 4 +4

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	K		K ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У5			РИНп; АИНп;	От 1,5 до 3,0		+0,5		+2	+2
				Св. 3,0 до 5,0			3	3	
				Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	Св. 0,5 s до s	+3	+3
				Св. 8,0 до 10,0			4		
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0	5	+4	4
									+4

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	(пред. откл. ±1)	Номин.	Пред. откл.
У6			РИНп; АИНп;	От 4 до 6		+1	2	15		
				Св. 6 до 8			17		±2	2
				Св. 8 до 10			20			
				Св. 10 до 12			23			
				Св. 12 до 14			26			
				Св. 14 до 16			30		±3	3
				Св. 16 до 18			34			±1
				Св. 18 до 20			38			
				От 4 до 6			15			
				Св. 6 до 8	0	+1	17		±2	2
				Св. 8 до 10			20			
				Св. 10 до 12			23			
				Св. 12 до 14			27			
				Св. 14 до 16			30		±3	4
				Св. 16 до 18			33			±2
				Св. 18 до 20			37			

С. 24 ГОСТ 14806-80

Таблица 34

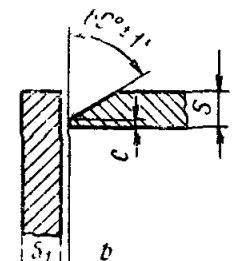
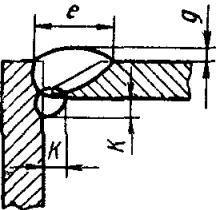
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	c (пред. откл. ±1)	K		e	g																		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.																			
У7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИНп; АИНп	<table> <tr><td>От 4 до 6</td></tr> <tr><td>Св. 6 до 8</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 10</td></tr> <tr><td>Св. 10 до 12</td></tr> <tr><td>Св. 12 до 14</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 16</td></tr> <tr><td>Св. 16 до 18</td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td></tr> <tr><td>От 4 до 6</td></tr> <tr><td>Св. 6 до 8</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 10</td></tr> <tr><td>Св. 10 до 12</td></tr> <tr><td>Св. 12 до 14</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 16</td></tr> <tr><td>Св. 16 до 18</td></tr> <tr><td>Св. 18 до 20</td></tr> </table>	От 4 до 6	Св. 6 до 8	Св. 8 до 10	Св. 10 до 12	Св. 12 до 14	Св. 14 до 16	Св. 16 до 18	Св. 18 до 20	От 4 до 6	Св. 6 до 8	Св. 8 до 10	Св. 10 до 12	Св. 12 до 14	Св. 14 до 16	Св. 16 до 18	Св. 18 до 20	0	+1	2	3	+3	15	±2	2
От 4 до 6																												
Св. 6 до 8																												
Св. 8 до 10																												
Св. 10 до 12																												
Св. 12 до 14																												
Св. 14 до 16																												
Св. 16 до 18																												
Св. 18 до 20																												
От 4 до 6																												
Св. 6 до 8																												
Св. 8 до 10																												
Св. 10 до 12																												
Св. 12 до 14																												
Св. 14 до 16																												
Св. 16 до 18																												
Св. 18 до 20																												
			АИП; ПИП	<table> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>5</td></tr> </table>	3	4	5	3	+2	4	+4	26	30	±3	3													
3																												
4																												
5																												
				<table> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>5</td></tr> </table>	3	4	5	3	+1	3	+3	15	17	±2	2													
3																												
4																												
5																												
				<table> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>5</td></tr> </table>	4	5	4	+2	4	+3	20	23	±2	2														
4																												
5																												
				<table> <tr><td>5</td></tr> </table>	5	5	+2	5	+4	27	30	±3	4															
5																												
				<table> <tr><td>5</td></tr> </table>	5	5	+5	5	+5	33	37	±2	2															
5																												

Таблица 35

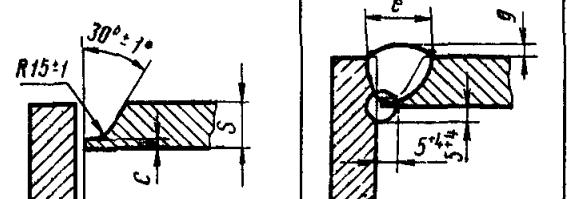
Размеры, мм								
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ± 1)	e	g	
	подготавленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред откл	Номин.
У11	 $s_1 \geq 0.5s$	РИНп; АИНп	От 16 до 18		25		±2	3
			Св 18 до 20		26			
			Св. 20 до 22		27			
			Св. 22 до 24		28			
			Св. 24 до 26		29			
			Св. 26 до 28		30		±3	4
			Св. 28 до 30		32			
			От 16 до 18		25			
		АИП; ПИП	Св. 18 до 20		26		±2	5
			Св. 20 до 22		27			
			Св. 22 до 24		28			
			Св. 24 до 26		29			
			Св. 26 до 28		30		±3	5
			Св. 28 до 30		32			
			От 16 до 18		25			
			Св. 18 до 20		26			

Таблица 36

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	<i>c</i> (пред. откл. ±1)	<i>h</i> ₁ (пред. откл. ±1)	<i>e</i>		<i>g</i>		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У12	 $s_1 \geq 0.5s$		РИНп; АИНп	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	2	12	27				
							28	±2	3		
							29				
							30			±1	
							31	±3			
							32				
							27				
							28	±2	4		
АИП; ПИП				Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28	4	14	30				
							31	±3	5		
							32				
							27				
							28	±2			
							29				
							30				
							31	±3			

Размеры, мм

Таблица 37

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	<i>c</i> (пред. откл. ±1)	<i>h</i> (пред. откл. ±1)	<i>e</i>		<i>g</i>					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
У8	 $s_1 \geq 0.7s$		РИНп	От 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 Св. 30 до 32 Св. 32 до 35 От 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22	2	5	19		17	2				
							21		19					
							23	±2	21					
							25		23					
							27		25					
							29		27					
							31		29					
							33	±3	31					
ПИП							35	±3	33	10				
							37		35	±3				
							39		37					
							41	4	37					
							16		17					
							18		19					
							20	±2	21	6				
							22		23					
							24		25					
							26		27					
							28		29					
							30		31					
							32	±3	33	5				
							34		35	10				
							36		37	±4				

Таблица 38

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e ₁ , не более	g Номин.	g Пред. откл.	g ₁ (пред. откл. ±5)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва									
У13	<p>$s_1 \geq 0.5s$</p>		РИНп	От 32 до 36	2	15	22	25	5	15	
				Св. 36 до 40		17	24	27			
				Св. 40 до 44		19	26	29			
				Св. 44 до 48		21	28	30			
				Св. 48 до 52		23	30	31			
				Св. 52 до 56		25	32	32			
				Св. 56 до 60		27	34	33			
			ПИП	От 32 до 36		14	21	25	6	20	
				Св. 36 до 40		16	23	27			
				Св. 40 до 44		18	25	29			
				Св. 44 до 48		20	27	30			
				Св. 48 до 52		22	29	31			
				Св. 52 до 56		24	31	32	7	15	
				Св. 56 до 60		26	33	33			

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h ₁ (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e ₁ , не более	g Номин.	g Пред. откл.	g ₁ (пред. откл. ±5)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва										
У14	<p>$s_1 \geq 0.7s$</p>		РИНп	От 32 до 36	2	15		23	27	5	15	
				Св. 36 до 40		17		25	29			
				Св. 40 до 44		19		27	30			
				Св. 44 до 48		21	11	29	31			
				Св. 48 до 52		23		32	32			
				Св. 52 до 56		25		35	33			
				Св. 56 до 60		27		38	35			
			ПИП	Св. 32 до 36		14		21	27	6	20	
				Св. 36 до 40		16		23	29			
				Св. 40 до 44		18		25	30			
				Св. 44 до 48		20	13	27	31			
				Св. 48 до 52		22		30	32			
				Св. 52 до 56		24		33	33	7	15	
				Св. 56 до 60		26		36	35			

Размеры, мм

Таблица 40

Размеры, мм

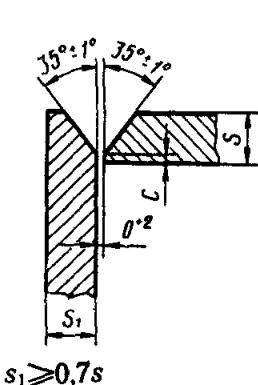
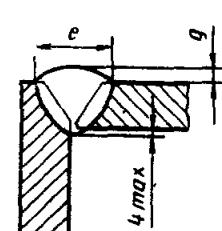
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	<i>c</i> (пред. откл. ± 1)	e	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	
у9	 $s_1 \geq 0.7s$		РИНп; АИНп	<p>От 12 до 14</p> <p>Св. 14 до 16</p> <p>Св. 16 до 18</p> <p>Св. 18 до 20</p> <p>Св. 20 до 22</p> <p>Св. 22 до 24</p> <p>Св. 24 до 26</p> <p>Св. 26 до 28</p> <p>Св. 28 до 30</p>	2	25	2	
						28		
						31	± 2	
						34	3	
						37		
						40		
						43		
						45	± 3	
						48		
			<p>От 12 до 14</p> <p>Св. 14 до 16</p> <p>Св. 16 до 18</p> <p>Св. 18 до 20</p> <p>Св. 20 до 22</p> <p>Св. 22 до 24</p> <p>Св. 24 до 26</p> <p>Св. 26 до 28</p> <p>Св. 28 до 30</p>	4	22			
					24	4		
					27	± 2		
					30			
					33			
					36			
					39			
					42	± 3	5	
					45			

Таблица 41

Размеры, мм

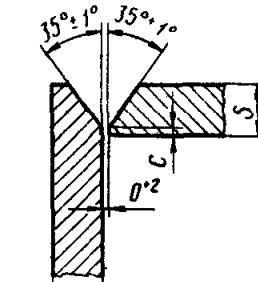
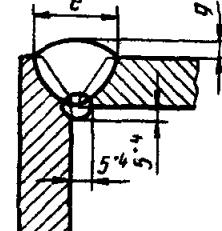
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	<i>c</i> (пред. откл. ± 1)	e	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	
у10	 $s_1 \geq 0.7s$		РИНп; АИНп	<p>От 12 до 14</p> <p>Св. 14 до 16</p> <p>Св. 16 до 18</p> <p>Св. 18 до 20</p> <p>Св. 20 до 22</p> <p>Св. 22 до 24</p> <p>Св. 24 до 26</p> <p>Св. 26 до 28</p> <p>Св. 28 до 30</p>	2	25	2	
						28		
						31	± 2	
						34	3	
						37		
						40		
						43		
						45	± 3	
						48		
			<p>От 12 до 14</p> <p>Св. 14 до 16</p> <p>Св. 16 до 18</p> <p>Св. 18 до 20</p> <p>Св. 20 до 22</p> <p>Св. 22 до 24</p> <p>Св. 24 до 26</p> <p>Св. 26 до 28</p> <p>Св. 28 до 30</p>	4	22			
					24	4		
					27	± 2		
					30			
					33			
					36			
					39			
					42	± 3	5	
					45			

Таблица 42

Таблица 43

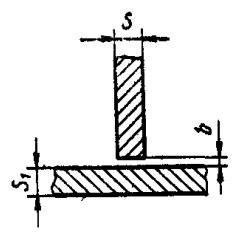
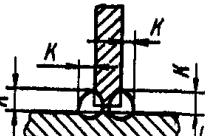
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T3	 $s_1 \geq 0,7 s$		РИНп РИНп; АИНп РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП, ПИП	От 1 до 2 Св. 2 до 3 Св. 3 до 4 Св. 3 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	0 +0,5 +1,0 0 +2,0	3 4 6 8
						+2 +3 +4 +6 +8 +5

Таблица 44
Размеры, мм

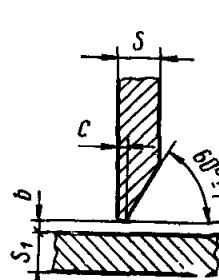
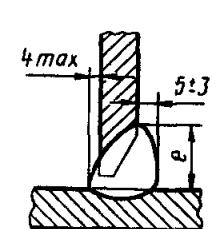
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	c (пред. откл. ±1)	e
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
T6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИНп; АИНп;	От 4 до 6			13
				Св. 6 до 8	+1	2	16
				Св. 8 до 10			19
				Св. 10 до 12			21
				Св. 12 до 14			25
				Св. 14 до 16	+2		29
				Св. 16 до 18			33
				Св. 18 до 20	0	3	37
				От 4 до 6			12
				Св. 6 до 8	+1		15
				Св. 8 до 10			18
				Св. 10 до 12			21
				Св. 12 до 14			24
				Св. 14 до 16	+2		27
				Св. 16 до 18		5	31
				Св. 18 до 20			35

Таблица 45
Размеры, мм

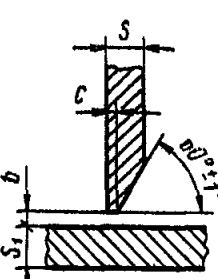
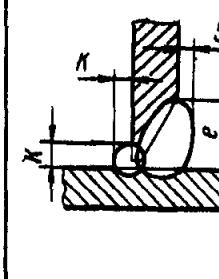
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	K	e
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
T7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИНп; АИНп;	От 4 до 6		3	13
				Св. 6 до 8	+1	2	16
				Св. 8 до 10		4	19
				Св. 10 до 12			21
				Св. 12 до 14		+4	25
				Св. 14 до 16			29
				Св. 16 до 18		5	33
				Св. 18 до 20	3	+5	37
				От 4 до 6		3	12
				Св. 6 до 8	+1		15
				Св. 8 до 10		4	18
				Св. 10 до 12			21
				Св. 12 до 14		+4	24
				Св. 14 до 16			27
				Св. 16 до 18		5	31
				Св. 18 до 20		+5	35

Таблица 46

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ± 1)	e				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.			
T2			РИНп	От 16 до 18	23					
				Св. 18 до 20	24		± 2			
				Св. 20 до 22	25					
				Св. 22 до 24	26					
				Св. 24 до 26	27					
				Св. 26 до 28	28					
				Св. 28 до 30	29					
				От 16 до 18	23					
				Св. 18 до 20	24					
				Св. 20 до 22	25		± 2			
				Св. 22 до 24	26					
				Св. 24 до 26	27					
				Св. 26 до 28	28					
				Св. 28 до 30	29		± 3			
				От 16 до 18	23					
				Св. 18 до 20	24					
T8			РИНп; АИНп	Св. 20 до 23	11	25				
				Св. 23 до 26	12	28				
				Св. 26 до 30	13	31	± 3			
				Св. 30 до 35	15	34				
				От 12 до 14	4	17				
				Св. 14 до 17	6	19				
				Св. 17 до 20	8	21	± 2			
				Св. 20 до 23	10	23				
				Св. 23 до 26	12	26				
				Св. 26 до 30	14	29				
				Св. 30 до 35	16	33	± 3			
				От 12 до 14						
				Св. 14 до 17						
				Св. 17 до 20						
				Св. 20 до 23						
				Св. 23 до 26						

Таблица 47

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	e				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.			
T8			РИНп; АИНп	Св. 26 до 30	13	31					
				Св. 30 до 35	15	34					
				От 12 до 14	4	17					
				Св. 14 до 17	6	19					
				Св. 17 до 20	8	21		± 2			
				Св. 20 до 23	10	23					
				Св. 23 до 26	12	26					
				Св. 26 до 30	14	29		± 3			
				Св. 30 до 35	16	33					
				От 12 до 14							
				Св. 14 до 17							
				Св. 17 до 20							
				Св. 20 до 23							
				Св. 23 до 26							
				Св. 26 до 30							
				Св. 30 до 35							

Таблица 48

Размеры, мм

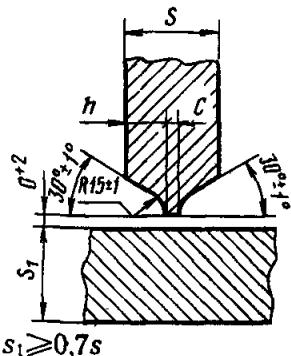
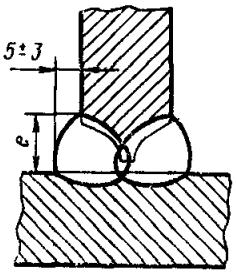
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	$\frac{c}{(пред. откл. \pm 1)}$	$\frac{h}{(пред. откл. \pm 1,5)}$	$\frac{e}{(пред. откл. \pm 3)}$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва								
T5			РИНп	От 32 до 36		15	21			
				Св. 36 до 40		17	23			
				Св. 40 до 44		19	25			
				Св. 44 до 48		21	27			
				Св. 48 до 52		23	29			
				Св. 52 до 56		25	31			
				Св. 56 до 60		27	33			
				От 32 до 36		14	20			
ПИП				Св. 36 до 40		16	22			
				Св. 40 до 44		18	24			
				Св. 44 до 48		20	26			
				Св. 48 до 52		22	27			
				Св. 52 до 56		24	28			
				Св. 56 до 60		26	32			

Таблица 49

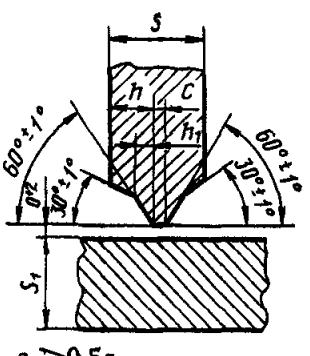
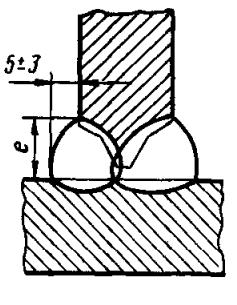
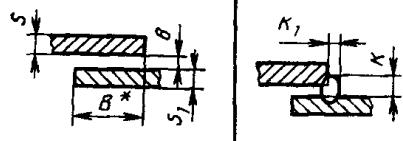
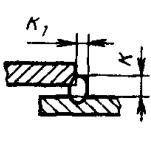
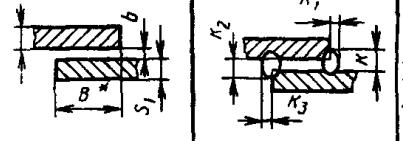
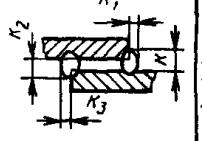
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	$\frac{c}{(пред. откл. \pm 1)}$	$\frac{h}{(пред. откл. \pm 1,5)}$	$\frac{h_1}{(пред. откл. \pm 1)}$	$\frac{e}{(пред. откл. \pm 3)}$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва									
T10			РИНп	От 32 до 36		15		21			
				Св. 36 до 40		17		23			
				Св. 40 до 44		19		25			
				Св. 44 до 48		21	11	27			
				Св. 48 до 52		23		30			
				Св. 52 до 56		25		33			
				Св. 56 до 60		27		36			
				От 32 до 36		14		20			
ПИП				Св. 36 до 40		16		22			
				Св. 40 до 44		18		24			
				Св. 44 до 48		20	13	27			
				Св. 48 до 52		22		30			
				Св. 52 до 56		24		33			
				Св. 56 до 60		26		35			

Таблица 50

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	B, не менее	Размеры, мм		b	$s=s_1$	$s_1>s$		$s_1< s$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.			K	K_1	K	K_1
H1			РИИп РИИп; АИИп От 1 до 2 От 2 до 4 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	s	5 15 20	Номин. Пред. откл.	+0,5 +1,0 — — +2,0	$s+b$ $s+b$ — — От 0,5 s до s	K K_1 — — —	K_1 K — — —	K K_1 — — —	K_1 K — — —	

* Размер для справок.

Таблица 51

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	B, не менее	Размеры, мм		b	$s=s_1$	$s_1 < s$		$s_1 > s$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.			K_1	K_2	K_3	K	K	K_1	K_2
H2			РИИп РИИп; АИИп От 1 до 2 От 2 до 4 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	s	5 15 20	Номин. Пред. откл.	+0,5 +1,0 — — +2,0	$s+b$ $s+b$ — — От 0,5 s до s	K K_1 — — —	K_1 K — — —	K_1 K — — —	K K_1 — — —	K_1 K — — —	K K_1 — — —	K_1 K — — —	K K_1 — — —

* Размер для справок.

 $s_1 \geq 1$

Табл. 50; 51. (Измененная редакция. Изм. № 1).

5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40$ мкм по ГОСТ 2789—73.

6. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 52, должна производиться так же, как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 52

Толщина тонкой детали	Разность толщины деталей	мм
От 0,8 до 3,0		0,5
Св. 3,0 до 5,0		1,0
> 5,0 > 12,0		1,2
> 12,0 > 25,0		1,5
> 25,0 > 60,0		3,0

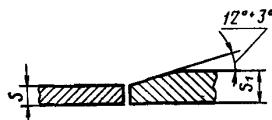
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



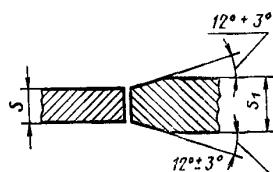
Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 52, 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

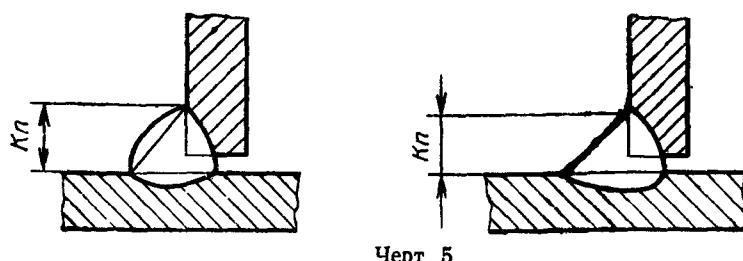
(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. В стыковых соединениях без скоса кромок деталей толщиной свыше 6 мм при сварке неплавящимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером 1,0—1,5 мм $\times 45^\circ$.

8. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размеров шва, но не более: 2 мм — для деталей толщиной до 25 мм; 3 мм — свыше 25 мм.

9. При сварке в гелии на постоянном токе размеры шва могут быть уменьшены до 15 %.

10. Для расчетных угловых швов значения катета K_a (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Примечание Катетом K_p , определяемым при проектировании, является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_p принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения величины катета расчетных швов должны соответствовать

$+2,0$ мм при $K < 5$ мм;

$+3,0$ мм при $5 \leq K \leq 8$ мм;

$+4,0$ при $K > 8$ мм.

12. Для стыковых соединений допускается уменьшение размера c до (2 ± 1) мм, для тавровых и угловых соединений до 1^{+1} мм.

13. В нахлесточных соединениях сварной шов не должен выступать над поверхностью детали более чем на 1 мм.

14. При сварке технического алюминия допускается увеличение размеров швов до 20 %.

15. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Расчистка абразивными кругами не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3826
2. Периодичность проверки — 5 лет.
3. Взамен ГОСТ 14806—69
4. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2789—73	5

5. Срок действия продлен до 01.07.96 Постановлением Госстандарта СССР от 03.05.90 № 1078
6. Переиздание (декабрь 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1989 г. (ИУС 1—90)

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 26.04.91 Подп. в печ. 07.05.91 4,25 усл. п. л. 4,5 усл. кр.-отт 3,75 уч.-изд. л.
Тираж 15000 Цена 1 р. 60 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 468