



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

**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 aluminium 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.






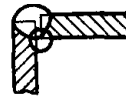
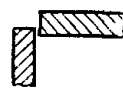



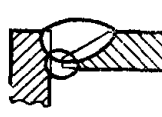
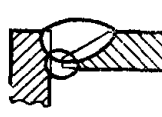










4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—51.

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 | |  |  | | | | | | C3 |
| | Без скоса кромок | Односторонний на съемной подкладке |  |  | 0,8—4,0 | 0,8—4,0 | — | 4—12 | 4—12 | C2 |
| | | |  |  | | | | | | C4 |
| | | |  |  | 0,8—5,0 | 0,8—16,0 | 4—25 | 3—12 | 3—12 | C5 |

| 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 | РИП | АИП | АИП 3 | ПИП | АИП | |
| Стыковое | Без скоса кромок | Двусторонний | | | 2,0—6,0 | 2,0—10,0 | 10—30 | 4 34 | 4—34 | C7 |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний | | | 4—20 | | | 6—20 | | C8 |
| | | Односторонний на съемной подкладке | | | | | | | | C9 |
| | | Односторонний на остающейся подкладке | | | | | | | | C10 |
| | | | | | | | | | | C12 |
| | | | | | | | | | | C13 |
| | С криволинейным скосом одной кромки | Двусторонний | | | 16—30 | — | — | 16—30 | — | C14 |
| | С ломаным скосом одной кромки | | | | 12—35 | | | 12—35 | | C15 |
| | С двумя симметричными скосами одной кромки | | | | 32—60 | | | 32—60 | | C16 |
| | С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки | | | | 12—35 | | | 12—35 | | C43 |
| | С двумя несимметричными скосами одной кромки | | | | 32—60 | | | 32—60 | | C44 |
| | С двумя симметричными скосами одной кромки по ломаной линии | | | | | | | | | |

| 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 | РИп | АИп | АИп-3 | ПИп | АИп | |
| Стыковое | Со скосом кромок | Односторонний |  |  | 4—20 | 8—20 | — | 10—30 | 10—30 | C17 |
| | | Односторонний на съемной подкладке |  |  | | | 8—20 | | | C18 |
| | | Односторонний на остающейся подкладке |  |  | 5—30 | 5—30 | 5—30 | 10—30 | 10—30 | C19 |
| | | |  |  | 4—20 | 4—40 | 20—40 | | | C21 |
| | С криволинейным скосом кромок | |  |  | | 12—50 | 32—50 | | | C23 |
| | С ломаным скосом кромок | |  |  | 12—30 | | | 12—30 | 12—30 | C24 |
| | С двумя симметричными скосами кромок | Двусторонний |  |  | | 12—30 | 32—60 | | | C25 |
| | С двумя симметричными криволинейными скосами кромок | |  |  | 30—40 | 30—60 | | 30—60 | 30—60 | C26 |
| | С двумя симметричными ломаными скосами | |  |  | 30,0—40,0 | 30,0—60,0 | 32—60 | 30—60 | 30—60 | C27 |
| | С двумя несимметричными скосами кромок | |  |  | 12,0—30,0 | 12,0—60,0 | | 12—30 | 12—30 | C39 |
| Угловое | С отбортовкой одной кромки | Односторонний |  |  | 1,0—2,5 | 1,0—2,5 | — | — | — | У1 |

| Тип соедине- ния | Форма подготов- ленных кромок | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения | | Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки | | | | | Условное обозначение соединения | | | | |
|---------------------|---|-----------------------------|--|--|---|-----------|--------|-------|-------|---------------------------------------|----------|----------|--|-----|
| | | | подготовленных кромок | сварного шва | РИП | АИП | АИНп-3 | ПИП | АИП | | | | | |
| Угловое | Без скоса кро- мок | Односто- ронний |  |  | 1,5—12,0 | 1,5—12,0 | — | 5—12 | 5—12 | У4 | | | | |
| | | |  |  | | | | | | | | | | |
| | | Двусто- ронний |  |  | 1,5—5,0 | 1,5—5,0 | | 5—12 | 5—12 | У5 | | | | |
| | | |  |  | | | | | | | 1,5—12,0 | 1,5—12,0 | | |
| | Со скосом од- ной кромки | Односто- ронний |  |  | 4,0—20,0 | 4,0—20,0 | | 4—20 | 4—20 | У6 | | | | |
| | | |  |  | | | | | | | | | | |
| | С криволиней- ным скосом од- ной кромки | Двусто- ронний |  |  | 16,0—30,0 | 16,0—30,0 | | 16—30 | 16—30 | У11 | | | | |
| | С ломаным скосом одной кромки | |  |  | 16—30 | 16—30 | | 16—30 | 16—30 | У12 | | | | |
| | С двумя сим- метричными ско- сами одной кром- ки | |  |  | 12—35 | — | | 12—35 | — | У8 | | | | |
| | С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами одной кром- ки | |  |  | 32—60 | | | 32—60 | | У13 | | | | |
| | С двумя сим- метричными ло- маными скосами одной кромки | |  |  | | | | | | 32—60 | | 32—60 | | У14 |

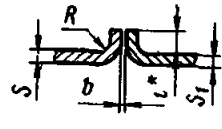
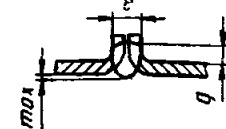
Продолжение табл. 1

| 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 | РИп | АИп | АИп-3 | ПИП | АИП | | |
| Угловое | Со скосом кромок | Односторонний | | | 12—30 | 12—30 | — | 12—30 | 12—30 | У9 | |
| | | Двусторонний | | | | | | | | У10 | |
| Тавровое | Без скоса кромок | Односторонний | | | 1—20 | 2—20 | 3—20 | 3—20 | 3—20 | Т1 | |
| | | Двусторонний | | | | | | | | Т3 | |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний | | | 4—20 | 4—20 | | 4—20 | 4—20 | Т6 | |
| | | Двусторонний | | | | | | | | Т7 | |
| | С криволинейным скосом одной кромки | Двусторонний | | | 16—30 | — | — | 16—30 | — | Т2 | |
| | С двумя симметричными скосами одной кромки | | | | 12—35 | 12—35 | | 12—35 | 12—35 | Т8 | |
| | С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки | | | | 32—60 | — | | 32—60 | — | Т5 | |
| | С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки | | | | | | | | | Т10 | |
| | Без скоса кромок | Односторонний | | | 1—20 | 2—20 | 4—20 | 4—20 | 4—20 | Н1 | |
| | | Двусторонний | | | | | | | | Н2 | |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

Размеры, мм

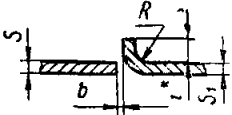
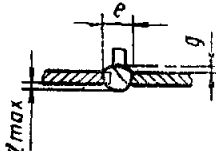
| *Условное обозначение сварочного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | b | | R | i | e , не более | g | | | |
|---|---|---|---------------|----------------|-------|------------|------------------|------------------|----------------|-------|------------|--|--|
| | подготовленных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

* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | b | | R | l | e , не более | g | |
|--|---|---|---------------|----------------|--------|-------------|------------------|------------------|----------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | | | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | |
| СЗ |  |  | РИНп; АИНп | От 0,8 до 1,0 | 0 | +0,1 | От s до $2,5s$ | От s до $2,5s$ | 7 | 0,8 | $\pm 0,5$ |
| | | | | Св. 1,0 до 1,5 | | +0,2 | | | | 1,0 | |
| | | | | Св. 1,5 до 2,0 | | | | | | 1,5 | |

* Размер для справок.

Таблица 4

Размеры, мм

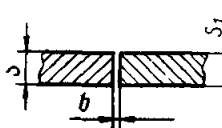
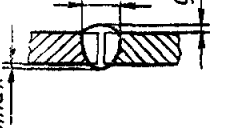
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | b | | e , не более | g | | | |
|--|---|---|---------------|------------------|-------|-------------|-------------------|--------|-------------|-----|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного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

Таблица 5

Размеры, мм

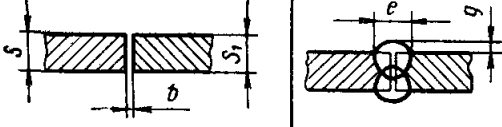
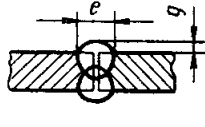
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | b | | e , не более | g | | |
|--|---|--------------|-----------------|------------------|--------|-------------|----------------|--------|-------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | |
| С4 | | | РИНп; АИНп | От 0,8 до 1,0 | 0 | +0,5 | 7 | 0,8 | ±0,5 | |
| | | | | Св. 1,0 до 2,0 | | | 10 | | | |
| | | | | Св. 2,0 до 4,0 | | | 12 | | | |
| | | | | Св. 4,0 до 5,0 | | | 14 | | | |
| | | | АИНп; АИНп-3 | Св. 4,0 до 6,0 | | +1,0 | 15 | 2,0 | ±1,0 | |
| | | | | Св. 6,0 до 8,0 | | | 16 | | | |
| | | | | Св. 8,0 до 10,0 | | | 19 | | | |
| | | | | Св. 10,0 до 12,0 | | | 21 | | | |
| | | | АИНп-3 | Св. 12,0 до 14,0 | | +2,0 | 22 | 3,0 | ±1,0 | |
| | | | | Св. 14,0 до 16,0 | | | 23 | | | |
| | | | | Св. 16,0 до 18,0 | | | 32 | | | |
| | | | | Св. 18,0 до 22,0 | | | 35 | | | |
| | | | АИП ПИП | Св. 22,0 до 25,0 | | +1,0 | 38 | 2,0 | | |
| | | | | От 3,0 до 6,0 | | | 14 | | | |
| | | | | Св. 6,0 до 8,0 | | | 16 | | | |
| | | | | Св. 8,0 до 10,0 | | | 18 | | | |
| | | | | Св. 10,0 до 12,0 | | | 20 | | | |

Размеры, мм

Таблица 6

| 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. | | Номин. | Пред. откл. | | | |
| С5 | | | РИНп; АИНп | От 0,8 до 1,0 | 0 | $\pm 1,5$ | 8 | 0,8 | $\pm 0,5$ | | | |
| | | | | Св. 1,0 до 2,0 | | | 10 | | | | | |
| | | | | Св. 2,0 до 4,0 | | | 1 | | | $\pm 1,0$ | 12 | 1,0 |
| | | | | Св. 4,0 до 5,0 | | | | | | | 14 | |
| | | | АИНп; АИНп-3 | Св. 4,0 до 6,0 | 1,5 | $\pm 1,5$ | 15 | 2,0 | $\pm 1,0$ | | | |
| | | | | Св. 6,0 до 8,0 | | | 16 | | | | | |
| | | | | Св. 8,0 до 10,0 | | | 19 | | | | | |
| | | | | Св. 10,0 до 12,0 | | | 21 | | | | | |
| | | | | Св. 12,0 до 14,0 | | | 22 | | | | | |
| | | | | Св. 14,0 до 16,0 | | | 23 | | | | | |
| | | | | Св. 16,0 до 18,0 | | | 24 | | | | | |
| | | | | Св. 18,0 до 22,0 | | | 25 | | | | | |
| | | | АИНп-3 | Св. 22,0 до 25,0 | $\pm 1,0$ | 26 | 4,5 | | | | | |
| | | | | Св. 3,0 до 6,0 | | 14 | 2,0 | | | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 6,0 до 8,0 | $\pm 1,0$ | 16 | | | | | | |
| | | | | Св. 8,0 до 10,0 | | 18 | | | | | | |
| | | | | Св. 10,0 до 12,0 | | 20 | | | | | | |

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. | | Номин. | Пред. откл. |
| С7 |  |  | РИНп; АИНп | От 2 до 3 | 0 | +1 | 10 | 1 | $\pm 0,5$ |
| | | | | Св. 3 до 4 | | | 12 | | |
| | | | | Св. 4 до 6 | | | 16 | | |
| | | | АИНп | Св. 6 до 8 | | +2 | 19 | 2 | $\pm 1,0$ |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | 21 | | |
| | | | АИНп-3 | 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 | | | 12 | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | | 14 | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | | 15 | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | | 18 | | |
| | | | | Св. 28 до 30 | | | 21 | | |
| | | | АИП; ПИП | От 4 до 6 | | +1 | 24 | | |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | 27 | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | 30 | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | +2 | 33 | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | 36 | | |
| | | | | Св. 14 до 17 | | | 40 | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | | | | |
| | | | | Св. 23 до 26 | | | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | | | | |
| | | | | Св. 30 до 34 | | | | | |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Таблица 8

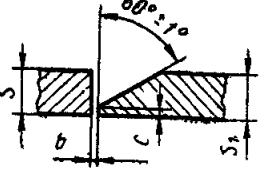
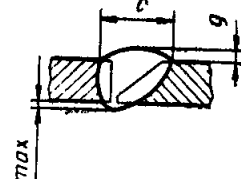
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | b | | c | | e | | g | | | |
|--|---|---|---------------|--------------|--------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| С8 |  |  | РИНп | От 4 до 6 | 0 | +1 | 2 | ±1 | 13 | ±2 | 2 | ±1 | | |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | | | 16 | | | | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | | 20 | | | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | +2 | 3 | | 24 | | | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | | 28 | | | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | | 32 | | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | +2 | 4 | | 36 | | 3 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | 40 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | | | | | | | | | |
| | | | ПИП | От 6 до 8 | | +1 | 5 | ±2 | 16 | ±2 | 4 | ±2 | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | | 20 | | | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | | | 24 | | | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | +2 | 5 | | 28 | | | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | | 32 | | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | | 36 | | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | 40 | | | | | |

Таблица 9

Размеры, мм

| 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. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | | |
| С9 | | | РИНп | От 4 до 6 | 0 | +2 | 2 | ±1 | 13 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | | | 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 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | | 36 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | 40 | | | |
| | | | ПИП | От 6 до 8 | | 4 | ±1 | 16 | 2 | | | |
| | | | | От 8 до 10 | | | | 20 | | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | | 24 | | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | 28 | | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | 32 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | 36 | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | 40 | | | | |
| | | | | | | 5 | ±2 | | 4 | | ±2 | |

Таблица 10

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s= s ₁ | c | | e | | g | |
|--|---|--------------|---------------|-------------------|--------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | |
| С10 | | | РИНп | От 4 до 6 | 2 | ±1 | 16 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | 19 | | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | 22 | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | 25 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | 29 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | 33 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | 37 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 41 | | | |
| | | | ПИП | От 6 до 8 | 4 | ±2 | 19 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | 22 | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | 25 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | 29 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | 33 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | 37 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 41 | | | |
| | | | | | 5 | ±3 | | ±3 | 4 | ±2 |

Таблица 11

Размеры, мм

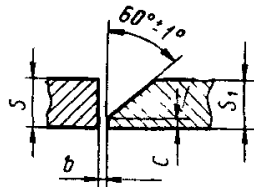
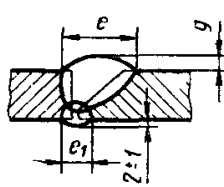
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | b | | c | | e | | e_1 (пред. откл. ± 2) | g | | | | | | | | |
|--|---|---|---------------|--------------|--------|-------------|--------|-------------|--------------|-------------|---------------------------------|--------|-------------|----|---|---------|----|----|---|---------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| С12 |  |  | РИНп | От 4 до 6 | 0 | +1 | 2 | ± 1 | 13 | ± 2 | 10 | 2 | ± 1 | | | | | | | |
| | | | | 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 | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | | 36 | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | 40 | | | | | | | | | | | |
| | | | | ПИП | | | | | От 6 до 8 | | | | | +2 | 4 | ± 2 | 16 | 10 | 2 | ± 2 |
| | | | | | | | | | Св. 8 до 10 | | | | | | | | 20 | | | |
| | | | | | | | | | Св. 10 до 12 | | | | | | | | 24 | | | |
| | | | | | | | | | Св. 12 до 14 | | | | | | | | 28 | | | |
| | | | Св. 14 до 16 | | 32 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | Св. 16 до 18 | | 36 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | Св. 18 до 20 | | 40 | | | | | | | | | | | | | | | |

Таблица 12

Размеры, мм

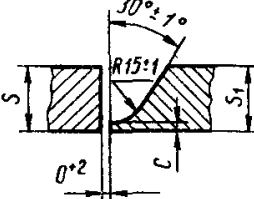
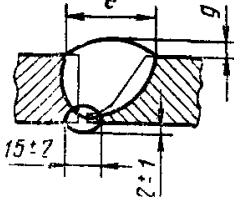
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред. откл. ± 1) | e | | g | |
|--|---|---|---------------|--------------|-------------------------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С13 |  |  | РИНп | От 16 до 18 | 2 | 24 | ± 2 | 3 | ± 1 |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 25 | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 26 | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 27 | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 28 | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 30 | | | |
| | | | ПИП | Св. 28 до 30 | 4 | 32 | ± 3 | 4 | ± 1 |
| | | | | От 16 до 18 | | 24 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 25 | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 26 | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 27 | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 28 | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 30 | | 5 | ± 1 |
| | | | | Св. 28 до 30 | | 32 | | | |

Таблица 13

Размеры, мм

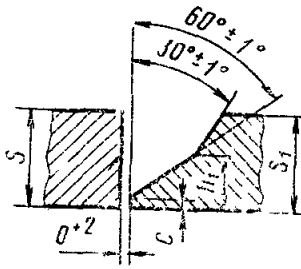
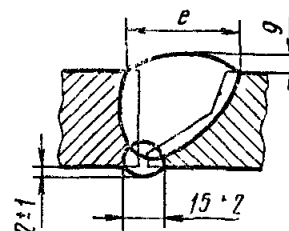
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред откл ± 1) | h_1 (пред откл. ± 1) | e | | h | | | |
|--|---|---|---------------|--------------|-----------------------------|--------------------------------|-------|-------------|--------|--------------|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| С14 |  |  | РИНп | От 16 до 18 | 2 | 11 | 25 | ± 2 | 3 | ± 1 | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 26 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | | 27 | | | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | | 28 | ± 3 | | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | | 29 | | | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | | 30 | | | | | |
| | | | ПИП | Св. 28 до 30 | 4 | 13 | 31 | ± 2 | 4 | $+1$ -2 | | |
| | | | | От 16 до 18 | | | 25 | | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 26 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | | 27 | ± 3 | | | | |
| | | | | 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

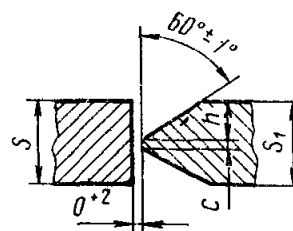
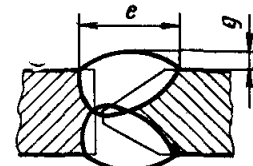
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред. откл. ± 1) | h (пред. откл. ± 1) | e | | g | | | | |
|--|---|---|---------------|--------------|-------------------------------|-------------------------------|--------|-------------|--------|--------------|--|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| С15 |  |  | РИНп | От 12 до 14 | 2 | 5 | 16 | ± 2 | 2 | ± 1 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 6 | 18 | | 3 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 7 | 20 | | | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 8 | 22 | ± 3 | 4 | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 9 | 24 | | | | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 10 | 26 | | | | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 11 | 28 | ± 2 | 5 | | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 12 | 30 | | | | | | |
| | | | | Св. 28 до 30 | | 13 | 32 | ± 3 | 5 | | | | |
| | | | | Св. 30 до 32 | | 14 | 34 | | | | | | |
| | | | | Св. 32 до 35 | | 15 | 36 | | | | | | |
| | | | ПИП | От 12 до 14 | 4 | 4 | 16 | ± 2 | 5 | $+1$ -2 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 5 | 18 | | | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 6 | 20 | | | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 7 | 22 | ± 3 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 8 | 24 | | | | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 9 | 26 | | | | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 10 | 28 | ± 2 | 5 | | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 11 | 30 | | | | | | |
| | | | | Св. 28 до 30 | | 12 | 32 | ± 3 | | | | | |
| | | | | Св. 30 до 32 | | 13 | 34 | | | | | | |
| | | | | Св. 32 до 35 | | 14 | 36 | | | | | | |

Таблица 15

Размеры, мм

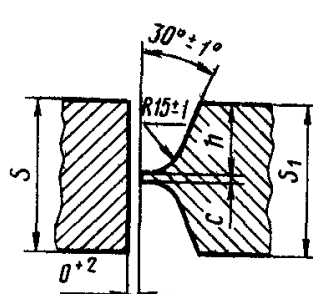
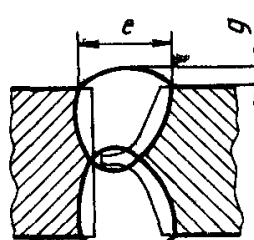
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред. откл. ± 1) | h (пред. откл. $\pm 1,5$) | e (пред. откл. ± 3) | g | | |
|---|---|---|------------------|--------------|-------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|--------|----------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | Номин. | Пред. откл. | |
| | | | | | | | | | | |
| С16 |  |  | РИНп | От 32 до 36 | 2 | 15 | 24 | 5 | ± 1 | |
| | | | | 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 | | | |
| | | | ПИП | Св. 32 до 36 | 4 | 14 | 24 | 6 | | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 16 | 25 | | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 18 | 26 | | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 20 | 27 | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 22 | 28 | 7 | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 24 | 30 | | | |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 26 | 32 | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Таблица 16

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 | | | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | | | |
| С43 | | | РИНп | От 12 до 14 | 2 | 7 | 20 | ±2 | 15 | 2 | ±1 | ±1 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 8 | 22 | | 16 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 9 | 24 | | 17 | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 10 | 26 | | 18 | | | | |
| | | | | 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 | 23 | | | | | |
| | | | | Св. 30 до 32 | | 19 | 43 | 25 | | | | | |
| | | | | Св. 32 до 35 | | 21 | 47 | 27 | | | | | |
| | | | ПИП | От 12 до 14 | 4 | 6 | 20 | ±2 | 15 | 4 | +1 -2 | ±2 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 7 | 22 | | 16 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 8 | 24 | | 17 | | | | |
| | | | | 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 | 23 | | | | | |
| | | | | Св. 30 до 32 | | 18 | 43 | 25 | | | | | |
| | | | | Св. 32 до 35 | | 20 | 47 | 27 | | | | | |

Таблица 17

Размеры, мм

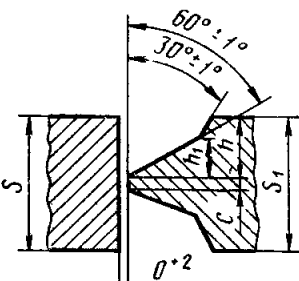
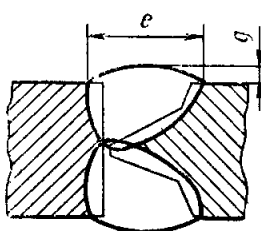
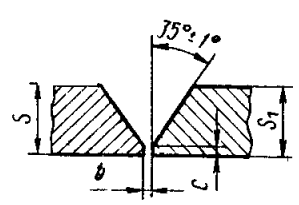
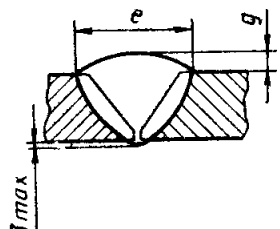
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред откл. ± 1) | k (пред откл. $\pm 1,5$) | h_1 (пред откл. ± 1) | e не более | g | | |
|--|---|---|---------------|--------------|------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-----------------|--------|-----------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | | Номин. | Пред откл | |
| | | | | | | | | | | | |
| С44 |  |  | РИНп | От 32 до 36 | 2 | 15 | 11 | 26 | 5 | ± 1 | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 17 | | 28 | | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 19 | | 30 | | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 21 | | 32 | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 23 | | 34 | | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 25 | | 36 | | | |
| | | | ПИП | Св. 56 до 60 | 4 | 27 | 13 | 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 | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 22 | | 34 | | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 24 | | 36 | 7 | | |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 26 | | 38 | | | |

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 | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | |
| С17 |  |  | РИНп | От 4 до 6 | 0 | +2 | 2 | 12 | +2 | 2 | ±1 |
| | | | РИНп; АИНп | Св. 6 до 8 | | | | 14 | | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | 17 | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | | 20 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | 23 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | 26 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | 29 | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 18 до 20 | | | | 30 | | | |
| | | | | От 10 до 12 | | | | 18 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | 20 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | 22 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | 24 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | 27 | | | |
| | | | | 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

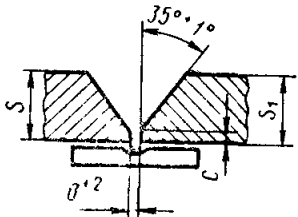
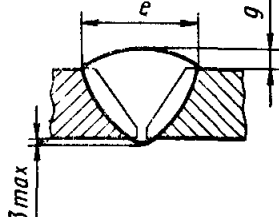
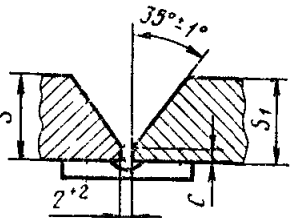
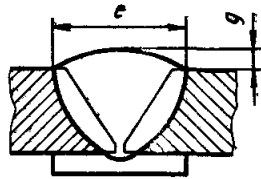
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s \equiv s_1$ | c (пред откл ± 1) | e | | g | |
|---|---|---|--------------------------|----------------|-----------------------------------|-------|--------------|-------|---------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин | Пред откл | Номин | Пред. откл |
| | | | | | | | | | |
| С18 |  |  | РИНп | От 4 до 6 | 2 | 12 | ± 2 | 2 | ± 1 |
| | | | РИНп; АИНп; АИНп-3 | Св. 6 до 8 | | 14 | | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | 17 | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | 20 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | 23 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 26 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | 29 | | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 18 до 20 | 30 | 4 | ± 3 | 4 | $+1$ -2 |
| | | | | От 10 до 12 | 18 | | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | 20 | | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | 22 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | 24 | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | 27 | | | | |
| | | | | 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 | | | | |

Таблица 20

Размеры, мм

| 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. |
| | | | | | | | | | |
| С19 |  |  | РИНп; АИНп АИНп-3 | От 5 до 8 | 2 | 17 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | | | Св. 8 до 10 | | 19 | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | 21 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | 24 | | | |
| | | | | 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 | | | |
| | | | АИП; ПИП | От 10 до 12 | 4 | 20 | ±2 | 4 | +1 -2 |
| | | | | 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 | | | |

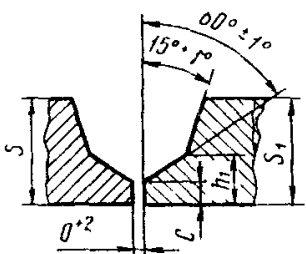
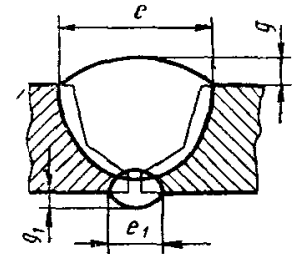
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s = s_1$ | b | | c (пред. откл. ± 1) | e | | e_1 (пред. откл. ± 2) | g | |
|--|---|--------------|---------------|--------------|--------|-------------|-------------------------------|--------|-------------|---------------------------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С21 | | | РИНп; АИНп | От 4 до 6 | +1 | 2 | 12 | +2 | 12 | 2 | +1 | |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | 15 | | 16 | | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | 18 | | 20 | | | 18 |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | 24 | | 26 | | | 3 |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | 26 | | 28 | | | 18 |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | 28 | | 31 | | | 3 |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | 31 | | 36 | | | ±3 |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 36 | | 40 | | | ±2 |
| | | | | Св. 20 до 23 | | | 40 | | 44 | | | 15 |
| | | | | Св. 23 до 26 | | | 44 | | 48 | | | ±1 |
| | | | | Св. 26 до 29 | | | 48 | | 52 | | | ±2 |
| | | | | Св. 29 до 32 | | | 52 | | 58 | | | ±5 |
| | | | Св. 32 до 36 | 58 | 18 | ±2 | | | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 18 | 20 | ±1 | | | | | | |
| | | | От 10 до 12 | 20 | 23 | ±2 | | | | | | |
| | | | Св. 12 до 14 | 23 | 27 | ±5 | | | | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 27 | 31 | ±1 | | | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 31 | 36 | ±2 | | | | | | |
| | | | Св. 20 до 23 | 36 | 42 | ±1 | | | | | | |
| | | | Св. 23 до 26 | 42 | | ±2 | | | | | | |
| | | | Св. 26 до 30 | | | | | | | | | |

Таблица 22

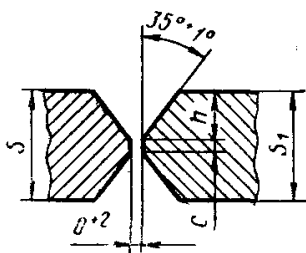
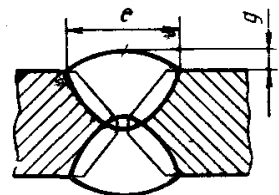
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред. откл. ± 1) | e (пред. откл. ± 3) | e_1 (пред. откл. ± 2) | g | | g_1 | |
|--|---|--------------|-----------------|--------------|-------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|--------|-----------------|---------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | |
| С23 | | | РИНп; АИНп | От 12 до 14 | 3 | 27 | 13 | 3 | ± 1 | 2 | ± 1 |
| | | | | Св. 14 до 17 | | 28 | | | | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 29 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | 30 | | | | | |
| | | | | Св. 23 до 26 | | 31 | | | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | 32 | | | | | |
| | | | АИНп; АИНп-3 | От 32 до 34 | 12 | 30 | 15 | 4 | ± 1 -2 | 4 | |
| | | | | Св. 34 до 36 | | 31 | | | | | |
| | | | | Св. 36 до 38 | | 33 | | | | | |
| | | | | Св. 38 до 40 | | 35 | | | | | |
| | | | | Св. 40 до 43 | | 37 | | | | | |
| | | | | Св. 43 до 46 | | 39 | | | | | |
| | | | АИП; ПИП | От 12 до 14 | 5 | 27 | 13 | 5 | 4 | ± 2 | |
| | | | | Св. 14 до 17 | 8 | 28 | | | | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 29 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | 30 | | | | | |
| | | | | Св. 23 до 26 | | 31 | | | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | 32 | | | | | |

Таблица 23

С. 16 ГОСТ 14806—80

| Размеры, мм | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|------------------|--------------|---------------------------|--------|------------|---------------------------|-----------------------------|--------|------------|--------|------------|
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред откл. ± 1) | h_1 | | e (пред откл. ± 3) | e_1 (пред откл. ± 2) | g | | g_1 | |
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред откл. | | | Номин. | Пред откл. | Номин. | Пред откл. |
| | | | | | | | | | | | | | |
| С24 |  |  | РИНп; АИНп | От 12 до 14 | 3 | 8 | | 27 | 13 | 3 | ± 1 | 2 | |
| | | | | Св 14 до 17 | | | | 28 | | | | | |
| | | | | Св 17 до 20 | | | | 29 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | | | 30 | | | | | |
| | | | | Св 23 до 26 | | | | 31 | | | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | | | 32 | | | | | |
| | | | АИНп; АИНп-3 | От 32 до 34 | 12 | 17 | ± 1 | 34 | 15 | 4 | ± 1 | 4 | ± 1 |
| | | | | Св. 34 до 36 | | | | 35 | | | | | |
| | | | | Св. 36 до 38 | | | | 36 | | | | | |
| | | | | Св. 38 до 40 | | | | 37 | | | | | |
| | | | | Св 40 до 43 | | | | 38 | | | | | |
| | | | | Св. 43 до 46 | | | | 39 | | | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 46 до 50 | 5 | 10 | ± 2 | 30 | 13 | 5 | ± 2 | 4 | ± 2 |
| | | | | От 12 до 14 | | | | 27 | | | | | |
| | | | | Св. 14 до 17 | | | | 28 | | | | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | | | 29 | | | | | |
| | | | | Св 20 до 23 | | | | 30 | | | | | |
| | | | | Св 23 до 26 | | | | 31 | | | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s=s ₁ | с (пред. откл. ±1) | h (пред. откл. ±1,5) | e (пред. откл. ±3) | g | | |
|--|--|---|----------------|------------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | Номин. | Пред. откл. | |
| С25 |  |  | РИНп; АИНп; | От 12 до 14 | 3 | 5 | 17 | 3 | ±1 | |
| | | | | Св. 14 до 17 | | 7 | 19 | | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 9 | 21 | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | 10 | 23 | | | |
| | | | | Св. 23 до 26 | | 11 | 25 | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | 13 | 27 | | | |
| | | | АИНп-3 | Св. 32 до 36 | 12 | 11 | 25 | 4 | +1 -2 | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 13 | 28 | | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 15 | 31 | | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 17 | 34 | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 19 | 37 | | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 21 | 40 | | | |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 23 | 43 | | | |
| | | | АИП; ПИП | От 12 до 14 | 5 | 4 | 15 | 5 | | |
| | | | | Св. 14 до 17 | 8 | 6 | 17 | | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 8 | 19 | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | 9 | 21 | | | |
| | | | | Св. 23 до 26 | | 10 | 23 | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | 12 | 25 | | | |

Размеры, мм

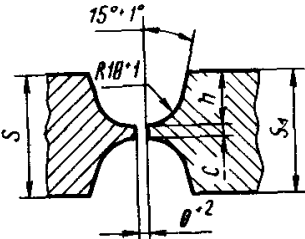
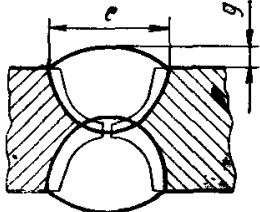
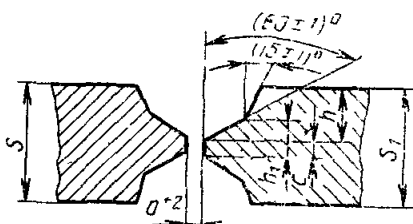
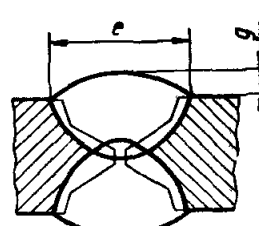
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | c (пред. откл. ± 1) | h (пред. откл. $+1,5$) | e (пред. откл. ± 3) | g | | |
|--|--|--|---------------|--------------|-------------------------------|------------------------------|-------------------------------|--------|-------------|---------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | Номин. | Пред. откл. | |
| С26 |  |  | РИП; ЛИП | От 30 до 32 | 3 | 14 | 30 | 4 | ± 1 | |
| | | | | Св. 32 до 36 | | 16 | 31 | | | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 18 | 32 | 5 | | |
| | | | АИП | От 42 до 46 | | 20 | 33 | | | 6 |
| | | | | Св. 46 до 50 | | 23 | 34 | | | |
| | | | | Св. 50 до 54 | | 25 | 35 | | | |
| | | | | Св. 54 до 60 | | 27 | 36 | | | |
| | | | АИНп-Э | От 32 до 36 | 12 | 11 | 30 | 4 | | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 13 | 31 | 5 | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 15 | 32 | | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 17 | 33 | 6 | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 19 | 34 | | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 21 | 35 | | | |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 23 | 36 | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 30 до 34 | 8 | 13 | 30 | 4 | | ± 2 |
| | | | | Св. 34 до 38 | | 15 | 31 | | | |
| | | | | Св. 38 до 42 | | 17 | 32 | 5 | | |
| | | | | Св. 42 до 46 | | 19 | 33 | | | |
| | | | | Св. 46 до 50 | | 22 | 34 | 6 | | |
| | | | | 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 | с (пред. откл. ±1) | h (пред. откл. ±1,5) | h ₁ | | e (пред. откл. ±3) | g | |
|---|--|---|---------------|------------------|-----------------------------|-------------------------------|----------------|----------------|-----------------------------|--------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | |
| С27 |  |  | РИНп; АИНп | От 30 до 32 | 3 | 14 | 8 | | 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 | | |
| | | | | Св. 50 до 54 | | 24 | | | 35 | | |
| | | | АИНп | Св. 54 до 60 | | 27 | | ±1 | 36 | 6 | ±1 |
| | | | | От 32 до 36 | 12 | 11 | | | 30 | | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 13 | | | 31 | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 15 | | | 32 | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 16 | 33 | | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 18 | 34 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 20 | | 35 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 22 | | 36 | | | | | |
| | | | АИП; ПИП | От 30 до 34 | 8 | 13 | 13 | ±2 | 30 | 4 | ±2 |
| | | | | Св. 34 до 38 | | 15 | | | 31 | | |
| | | | | Св. 38 до 42 | | 17 | | | 32 | | |
| | | | | Св. 42 до 46 | | 20 | | | 33 | 5 | |
| | | | | Св. 46 до 50 | | 22 | | | 34 | | |
| | | | | Св. 50 до 54 | | 24 | | | 35 | | |
| | | | | Св. 54 до 60 | | 26 | | | 36 | | |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

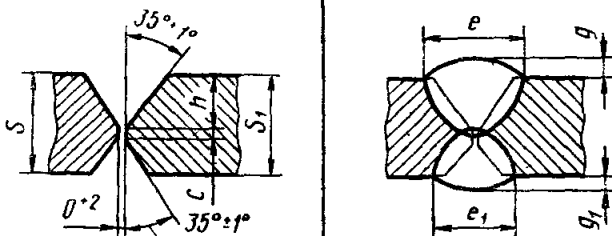
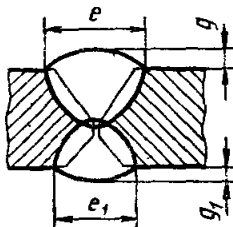
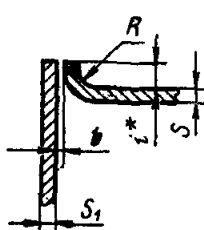
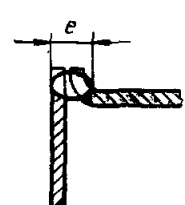
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s=s ₁ | с (пред. откл. ±1) | h (пред. откл. ±1,5) | e (пред. откл. ±3) | e, не более | e | | e ₁ | | |
|--|--|--|-----------------|------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|-------------|-------|-----------|----------------|-------------|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | | Номин | Пред откл | Номин. | Пред. откл. | |
| С39 |  |  | РИНп; АИНп | От 12 до 14 | 3 | 7 | 19 | 14 | 3 | ±1 | 2 | ±1 | |
| | | | | Св. 14 до 17 | | 9 | 23 | 15 | | | | | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 11 | 26 | 16 | | | | | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | 13 | 29 | 18 | | | | | |
| | | | | Св. 23 до 26 | | 15 | 32 | 20 | | | | | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | 18 | 35 | 22 | | | | | |
| | | | АИНп; АИНп-3 | От 32 до 36 | 12 | 16 | 33 | 18 | 3 | | ±1 | | 3 |
| | | | | 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 | | | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 56 до 60 | 5 | 33 | 55 | 30 | 4 | ±1 -2 | | | 4 |
| | | | | От 12 до 14 | | 6 | 18 | 14 | | | | | |
| | | | | 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 | 8 | 17 | 33 | 22 | 5 | | 4 | | |

Таблица 28

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | $s=s_1$ | R | i | 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 | От s до $2,5s$ | 5 | 0 | +0,1 |
| | | | | Св. 1,5 до 2,0 | 3,0—4,5 | | 7 | | |
| | | | | Св. 2,0 до 2,5 | 4,5—5,0 | | 8 | | +0,2 |

* Размер для справок.

Размеры, мм

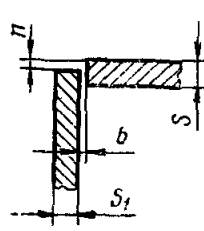
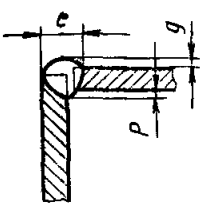
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | n | e , не более | Номин. | Пред. откл. | p , не более |
|--|--|---|-------------------------------|---------------------|--------|-------------|-------------------|----------------|--------|-------------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | | | | |
| У4 |  $s_1 \geq 0,7s$ |  | РИНп; АИНп | От 1,5 до 3,0 | | +0,5 | 7 | | | +1 | 2 |
| | | | | Св. 3,0 до 5,0 | | | | | | | 3 |
| | | | РИНп; АИНп; АИП; ПИП | Св. 5,0 до 8,0 | 0 | +1,0 | От 0 до $0,5s$ | 14 | 1 | +2 | 4 |
| | | | | Св. 8,0 до 10,0 | | | | | | | |
| | | | | Св. 10,0 до 12,0 | | +2,0 | | | | | |

Таблица 30

Размеры, мм

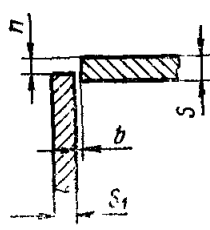
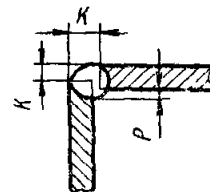
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | n | K | | p, не более |
|---|---|---|-------------------------------|---------------------|-------|--------------|---------------------|-------|--------------|----------------|
| | подготовленных кромок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

Таблица 31

Размеры, мм

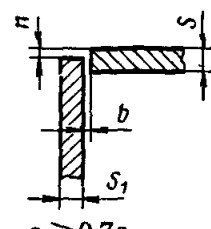
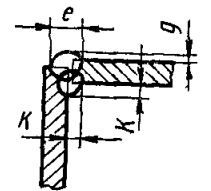
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | n | e, не более | g | | K | | |
|--|---|---|---------------|------------------|-------|-----------|---------------|-------------|-------|-----------|-------|-----------|----|
| | подготовленных кромок свариваемых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

Таблица 32

Размеры, мм

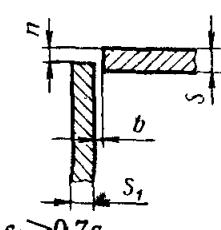
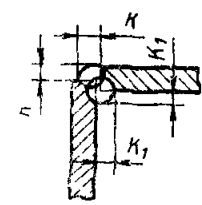
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | n | K | | K ₁ | |
|--|---|---|-------------------------------|------------------|--------|-------------|----------------|--------|-------------|----------------|-------------|
| | подготовленных кромок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

Таблица 33

Размеры, мм

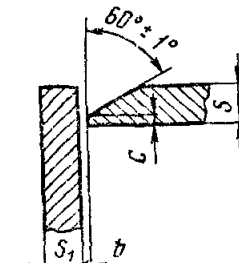
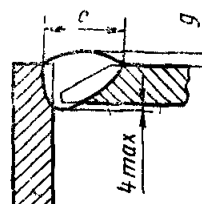
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | c (пред. откл. ±1) | e | | g | | |
|---|---|---|---------------|--------------|--------|----------------|-----------------------------|--------|----------------|--------|----------------|--|
| | подготовленных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

Таблица 34

Размеры, мм

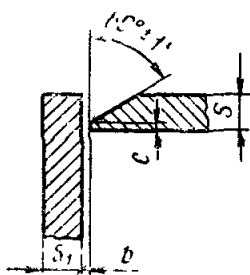
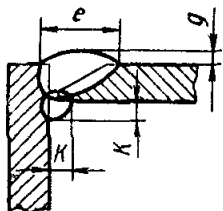
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | c (пред. откл. ±1) | K | | e | | g | |
|--|--|---|---------------|--------------|--------|-------------|-----------------------|--------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| У7 |  |  | РИНп; АИНп | От 4 до 6 | 0 | +1 | 2 | 3 | +3 | 15 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | | | | 17 | | | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | | | 20 | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | | | | 23 | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | +2 | | 4 | +4 | 26 | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | | | 30 | ±3 | 3 | ±1 |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | | | 34 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 3 | | +5 | 38 | | | |
| | | | АИП; ПИП | От 4 до 6 | | +1 | | 3 | +3 | 15 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | Св. 6 до 8 | | | | | | | 17 | | | | |
| | | Св. 8 до 10 | | | | | | 4 | | 20 | | | |
| | | Св. 10 до 12 | | | | | | | | 23 | | | |
| | | Св. 12 до 14 | | | | +2 | | | +4 | 27 | | | |
| | | Св. 14 до 16 | | | | | | | | 30 | ±3 | 4 | ±2 |
| | | Св. 16 до 18 | | | | | 5 | 5 | | 33 | | | |
| | | Св. 18 до 20 | | | | | | | +5 | 37 | | | |

Таблица 35

Размеры, мм

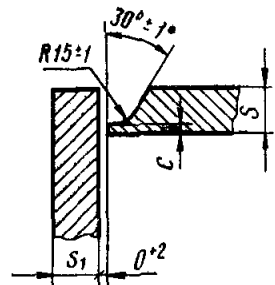
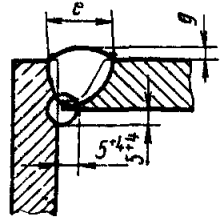
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл. ±1) | e | | g | | | |
|--|--|---|---------------|--------------|-----------------------|--------|-----------|--------|------------|----|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред откл | Номин. | Пред откл. | | |
| У11 |  $s_1 \geq 0,5s$ |  | РИНп; АИНп | От 16 до 18 | 2 | 25 | ±2 | 3 | ±1 | | |
| | | | | 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 | | | | | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 28 до 30 | 32 | 4 | ±2 | 4 | +1 -2 | | |
| | | | | От 16 до 18 | 25 | | | | | | |
| | | | | 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 | | | | | | |
| | | | | Св. 28 до 30 | 32 | | | | | | |
| | | | | 4 | 25 | | | | | ±3 | 5 |
| | | | | | 26 | | | | | | |

Таблица 36

Размеры, мм

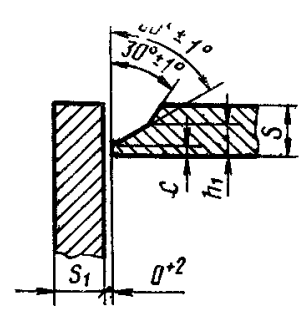
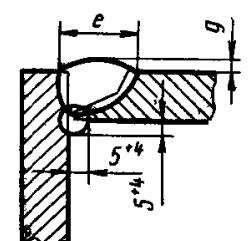
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл. ±1) | h ₁ (пред. откл. ±1) | e | | z | | |
|---|---|---|---------------|--------------|-----------------------------|--|--------|----------------|--------|----------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | |
| У12 |  $s_1 \geq 0,5s$ |  | РИНп; АИНп | От 16 до 18 | 2 | 12 | 27 | ±2 | 3 | ±1 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 28 | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | | 29 | | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | | 30 | ±3 | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | | 31 | | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | | 32 | | | | |
| | | | АИП; ПИП | От 16 до 18 | 4 | 14 | 27 | ±2 | 4 | +1 -2 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | 28 | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | | 29 | | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | | 30 | ±3 | 5 | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | | 31 | | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | | 32 | | | | |

Таблица 37

Размеры, мм

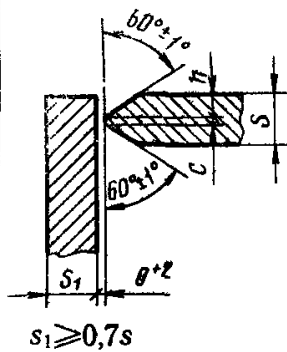
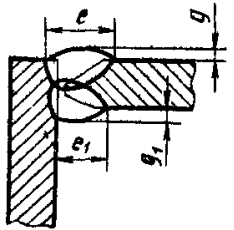
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | c (пред. откл. ±1) | h (пред. откл. ±1) | e | | e ₁ , не более | z | | z ₁ | |
|---|--|---|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------------------|--------|----------------|---------------------------------|--------|----------------|----------------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | | | | | | |
| У8 |  $s_1 \geq 0,7s$ |  | РИНп | От 12 до 14 | 2 | 5 | 19 | ±2 | 17 | 2 | ±2 | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 6 | 21 | | 19 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 7 | 23 | | 21 | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 8 | 25 | | 23 | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 9 | 27 | | 25 | | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 10 | 29 | | 27 | | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 11 | 31 | ±3 | 29 | 10 | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 12 | 33 | | 31 | | | | |
| | | | | Св. 28 до 30 | | 13 | 35 | | 33 | | | | |
| | | | | Св. 30 до 32 | | 14 | 37 | | 35 | | | | |
| | | | | Св. 32 до 35 | | 15 | 39 | | 37 | | | | |
| | | | | От 12 до 14 | | 4 | 16 | | ПИП | | 4 | ±2 | 17 |
| | | | Св. 14 до 16 | 5 | 18 | 19 | | | | | | | |
| | | | Св. 16 до 18 | 6 | 20 | 21 | | | | | | | |
| | | | Св. 18 до 20 | 7 | 22 | 23 | | | | | | | |
| | | | Св. 20 до 22 | 8 | 24 | 25 | | | | | | | |
| | | | Св. 22 до 24 | 9 | 26 | 27 | | | | | | | |
| | | | Св. 24 до 26 | 10 | 28 | ±3 | 29 | 5 | | 10 | | ±4 | |
| | | | Св. 26 до 28 | 11 | 30 | | 31 | | | | | | |
| | | | Св. 28 до 30 | 12 | 32 | | 33 | | | | | | |
| | | | Св. 30 до 32 | 13 | 34 | | 35 | | | | | | |
| | | | Св. 32 до 35 | 14 | 36 | 37 | | | | | | | |

Таблица 38

Размеры, мм

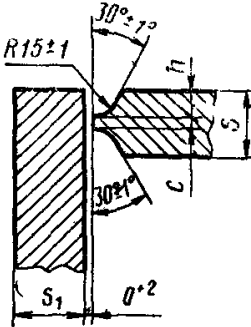
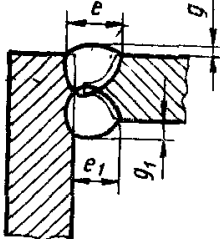
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | c (пред. откл. ±1) | h (пред. откл. ±1,5) | e (пред. откл. ±3) | e ₁ , не более | z | | z ₁ (пред. откл. ±5) |
|---|--|---|------------------|--------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------|----------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | | Номинал. | Пред. откл. | |
| | | | | | | | | | | | |
| У13 |  s ₁ ≥ 0,5s |  | РИНп | От 32 до 36 | 2 | 15 | 22 | 25 | 5 | ±1 | 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 | | | |
| | | | ПИП | Св. 56 до 60 | 4 | 27 | 34 | 33 | 6 | ±2 | 20 |
| | | | | От 32 до 36 | | 14 | 21 | 25 | | | |
| | | | | 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 | | 20 |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 26 | 33 | 33 | | | |

Таблица 39

Размеры, мм

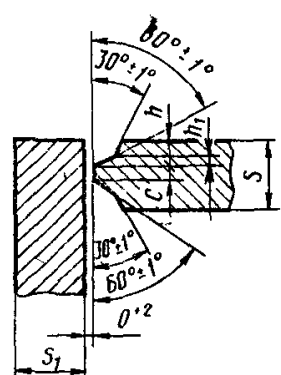
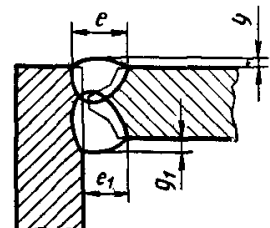
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл. ±1) | h (пред. откл. ±1,5) | h ₁ (пред. откл. ±1,5) | e (пред. откл. ±3) | e ₁ , не более | z | | z ₁ (пред. откл. ±5) |
|---|---|---|------------------|--------------|-----------------------------|-------------------------------|--|-----------------------------|---------------------------------|--------|----------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | | | Номин. | Пред. откл. | |
| | | | | | | | | | | | | |
| У14 |  |  | РИНп | От 32 до 36 | 2 | 15 | 11 | 23 | 27 | 5 | ±1 | 15 |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 17 | | 25 | 29 | | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 19 | | 27 | 30 | | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 21 | | 29 | 31 | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 23 | | 32 | 32 | | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 25 | | 35 | 33 | | | |
| | | | ПИП | Св. 56 до 60 | 4 | 27 | 13 | 38 | 35 | 6 | ±2 | 20 |
| | | | | Св. 32 до 36 | | 14 | | 21 | 27 | | | |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 16 | | 23 | 29 | | | |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 18 | | 25 | 30 | | | |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 20 | | 27 | 31 | | | |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 22 | | 30 | 32 | | | |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 24 | | 33 | 33 | 7 | | 20 |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 26 | | 36 | 35 | | | |

Таблица 40

Размеры, мм

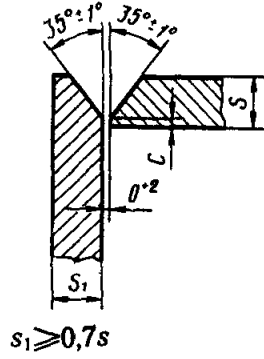
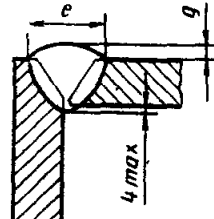
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл. ±1) | e | | g | |
|--|--|---|---------------|--------------|-----------------------------|--------|-----------|--------|-----------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред откл | Номин. | Пред откл |
| У9 |  |  | РИНп; АИНп | От 12 до 14 | 2 | 25 | ±2 | 2 | ±1 |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 28 | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 31 | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 34 | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 37 | ±3 | 3 | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 40 | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 43 | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 45 | | | |
| | | | Св. 28 до 30 | 48 | АИП; ПИП | 4 | ±2 | 4 | +1 -2 |
| | | | От 12 до 14 | 22 | | | | | |
| | | | Св. 14 до 16 | 24 | | | | | |
| | | | Св. 16 до 18 | 27 | | | | | |
| | | | Св. 18 до 20 | 30 | | | ±3 | 5 | |
| | | | Св. 20 до 22 | 33 | | | | | |
| | | | Св. 22 до 24 | 36 | | | | | |
| | | | Св. 24 до 26 | 39 | | | | | |
| | | | Св. 26 до 28 | 42 | | | | | |
| | | | Св. 28 до 30 | 45 | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Таблица 41

Размеры, мм

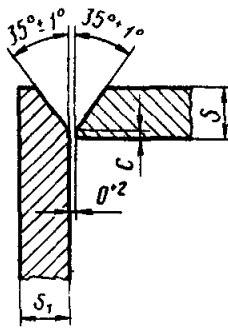
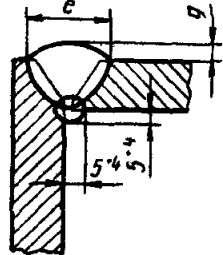
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл. ±1) | e | | g | | |
|--|---|---|---------------|--------------|-----------------------------|--------|----------------|--------|----------------|----------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | |
| У10 |  |  | РИНп; АИНп | От 12 до 14 | 2 | 25 | ±2 | 2 | ±1 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | 28 | | 3 | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 31 | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 34 | | | | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 37 | ±3 | | | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 40 | | | | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 43 | | | | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 45 | | | | |
| | | | Св. 28 до 30 | 48 | АИП; ПИП | 4 | 22 | ±2 | 4 | +1 -2 |
| | | | Св. 14 до 16 | 24 | | | | | | |
| | | | Св. 16 до 18 | 27 | | | | | | |
| | | | Св. 18 до 20 | 30 | | | | | | |
| | | | Св. 20 до 22 | 33 | | | ±3 | 5 | | |
| | | | Св. 22 до 24 | 36 | | | | | | |
| | | | Св. 24 до 26 | 39 | | | | | | |
| | | | Св. 26 до 28 | 42 | | | | | | |
| | | | Св. 28 до 30 | 45 | | | | | | |

Таблица 42

Размеры, мм

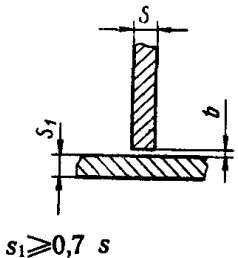
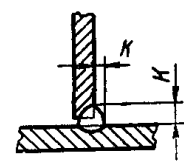
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | K | |
|--|---|---|---|--------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | |
| Т1 |  $s_1 \geq 0,7 s$ |  | РИНп; | От 1 до 2 | 0 | +0,5 | 3 | +2 |
| | | | РИНп; АИНп | Св. 2 до 3 | | +1,0 | | |
| | | | | Св. 3 до 4 | | 4 | +3 | |
| | | | РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП | Св. 3 до 8 | | | | +2,0 |
| | | | | Св. 8 до 10 | | 6 | +4 | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | 8 | +5 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | |
| | | | | | | | | |

Таблица 43

Размеры, мм

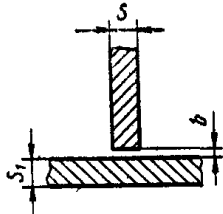
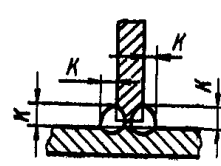
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | K | |
|---|---|---|---|--------------|--------|----------------|--------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл.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

Таблица 44

Размеры, мм

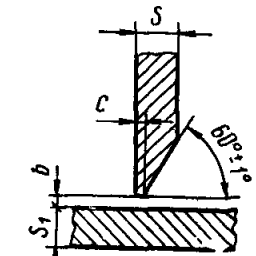
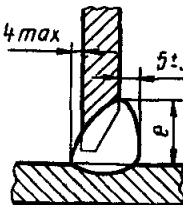
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | c (пред. откл. ±1) | e | |
|--|---|---|----------------|--------------|--------|-------------|-----------------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| Т6 |  |  | РИНп; АИНп; | От 4 до 6 | 0 | +1 | 2 | 13 | ±2 |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | | 16 | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | 19 | |
| | | | | Св. 10 до 12 | +2 | | | 21 | ±3 |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | 25 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | 29 | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | 33 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | 37 | |
| | | | | От 4 до 6 | +1 | | | 12 | ±2 |
| | | | АИП; ПИП | Св. 6 до 8 | | | | 15 | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | 18 | |
| | | | | Св. 10 до 12 | +2 | | | 21 | ±3 |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | 24 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | 27 | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | 31 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | 35 | |

Таблица 45

Размеры, мм

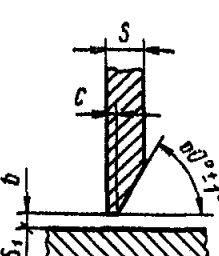
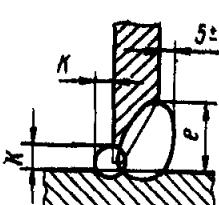
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | b | | a (пред. откл. ±1) | K | | e | |
|--|---|---|---------------|--------------|--------|-------------|-----------------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| Т7 |  |  | РИНп; АИНп | От 4 до 6 | 0 | +1 | 2 | 3 | +3 | 13 | ±2 |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | | 4 | | 16 | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | | | 19 | |
| | | | | Св. 10 до 12 | 2 | | | | +4 | 21 | ±3 |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | | | 25 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | 5 | | 29 | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | | | 33 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | | 37 | |
| | | | АИП; ПИП | От 4 до 6 | 0 | +1 | 3 | 3 | +3 | 12 | ±2 |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | | 4 | | 15 | |
| | | | | Св. 8 до 10 | | | | | | 18 | |
| | | | | Св. 10 до 12 | +2 | | | | +4 | 21 | ±3 |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | | | 24 | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | | | 27 | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | | 5 | | 31 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | | 35 | |

Таблица 46

Размеры, мм

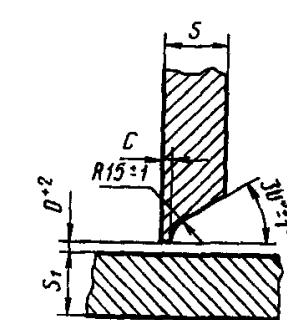
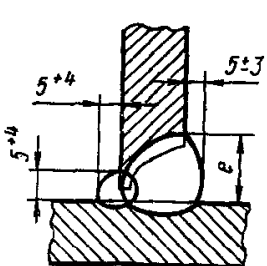
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл ±1) | e | |
|--|---|---|---------------|--------------|----------------------------|-------|-----------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин | Пред откл |
| T2 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | РИНп | От 16 до 18 | 2 | 23 | ±2 |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 24 | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 25 | |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 26 | ±3 |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 27 | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 28 | |
| | | | ПИП | Св. 28 до 30 | 4 | 29 | ±2 |
| | | | | От 16 до 18 | | 23 | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | 24 | |
| | | | | Св. 20 до 22 | | 25 | ±3 |
| | | | | Св. 22 до 24 | | 26 | |
| | | | | Св. 24 до 26 | | 27 | |
| | | | | Св. 26 до 28 | | 28 | ±3 |
| | | | | Св. 28 до 30 | | 29 | |

Таблица 47

Размеры, мм

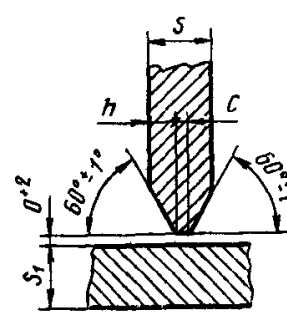
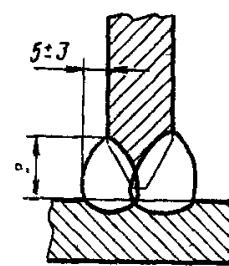
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | с (пред. откл ±1) | h (пред. откл ±1) | e | |
|--|---|---|---------------|--------------|----------------------------|----------------------------|--------|-----------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин. | Пред откл |
| T8 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | РИНп; АИНп | От 12 до 14 | 3 | 5 | 18 | ±2 |
| | | | | Св. 14 до 17 | | 7 | 20 | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 9 | 22 | |
| | | | | Св. 20 до 23 | | 11 | 25 | ±3 |
| | | | | Св. 23 до 26 | | 12 | 28 | |
| | | | | Св. 26 до 30 | | 13 | 31 | |
| | | | АИП; ПИП | Св. 30 до 35 | 4 | 15 | 34 | ±2 |
| | | | | От 12 до 14 | | 4 | 17 | |
| | | | | Св. 14 до 17 | | 6 | 19 | |
| | | | | Св. 17 до 20 | | 8 | 21 | ±3 |
| | | | | 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 | |

Таблица 48

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | c (пред. откл. ± 1) | h (пред. откл. $\pm 1,5$) | e (пред. откл. ± 3) |
|--|---|--------------|---------------|--------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | |
| Т5 | | | РИНп | От 32 до 36 | 3 | 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 |
| | | | ПИП | Св. 56 до 60 | 4 | 27 | 33 |
| | | | | От 32 до 36 | | 14 | 20 |
| | | | | 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 |

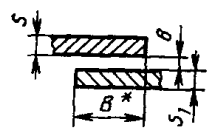
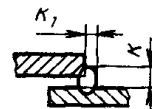
Таблица 49

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | c (пред. откл. ± 1) | h (пред. откл. $\pm 1,5$) | h ₁ (пред. откл. ± 1) | e (пред. откл. ± 3) |
|--|---|--------------|---------------|--------------|-----------------------------|-------------------------------|--|-----------------------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | | |
| Т10 | | | РИНп | От 32 до 36 | 3 | 15 | 11 | 21 |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 17 | | 23 |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 19 | | 25 |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 21 | | 27 |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 23 | | 30 |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 25 | | 33 |
| | | | ПИП | Св. 56 до 60 | 4 | 27 | 13 | 36 |
| | | | | От 32 до 36 | | 14 | | 20 |
| | | | | Св. 36 до 40 | | 16 | | 22 |
| | | | | Св. 40 до 44 | | 18 | | 24 |
| | | | | Св. 44 до 48 | | 20 | | 27 |
| | | | | Св. 48 до 52 | | 22 | | 30 |
| | | | | Св. 52 до 56 | | 24 | | 33 |
| | | | | Св. 56 до 60 | | 26 | | 35 |

Таблица 50

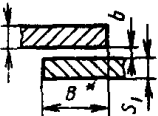
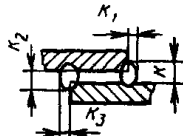
Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | B, не менее | 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 | K | K ₁ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | РИНп | От 1 до 2 | 5 | 0 | +0,5 | s+b | s+b | | | | | | |
| | | РИНп; АИНп | От 2 до 4 | 15 | | +1,0 | | | | | | | | |
| | | | От 4 до 6 | | | +2,0 | | | | | | | | |
| | | | Св. 6 до 8 | | | | | | | | | | | |
| | | | Св. 8 до 10 | | | | | | | | | | | |
| | | РИНп; АИНп; АИНп-3; АИП; ПИП | Св 10 до 12 | 20 | | | От 0,5 s до s | От 0,5 s до s | | | | | От 0,5 s ₁ до s ₁ | От 0,5 s до s |
| | | | Св 12 до 14 | | | | | | | | | | | |
| | | | Св. 14 до 16 | | | | | | | | | | | |
| | | | Св. 16 до 18 | | | | | | | | | | | |
| | | | Св. 18 до 20 | | | | | | | | | | | |

* Размер для справок.

Т а б л и ц а 51

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Способ сварки | s | B, не менее | 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 | K ₃ | K | K ₁ | K ₂ | K ₃ |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Н2 |  |  | РИНп | От 1 до 2 | 5 | 0 | +0,5 | s+b | От 0,5 s до s | От 0,5 s до s | От s ₁ до 1,4 s ₁ | От 0,5 s ₁ до s ₁ | От 0,5 s до s | От 0,5 s до s | От 0,5 s ₁ до s ₁ | От 0,5 s ₁ до s ₁ | От s до 1,4 s | | |
| | | | РИНп; АИНп | От 2 до 4 | +1,0 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | От 4 до 6 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 6 до 8 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | РИНп; АИНп; АИПп-3; АИП; ПИП | Св. 8 до 10 | 15 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 10 до 12 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 12 до 14 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 14 до 16 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 16 до 18 | | | 20 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Св. 18 до 20 | | | | | | | | | | | | | | | |

* Размер для справок.

 $s_1 \geq 1$

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

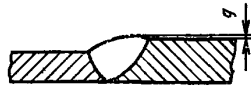
5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40\ \mu\text{м}$ по ГОСТ 2789—73.

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

| мм | |
|-----------------------|--------------------------|
| Толщина тонкой детали | Разность толщины деталей |
| 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 |

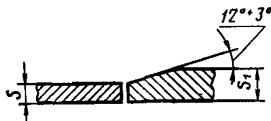
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



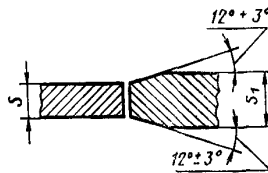
Черт. 1

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.

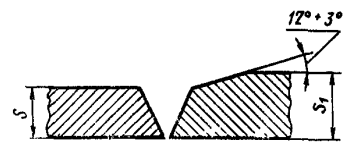
При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

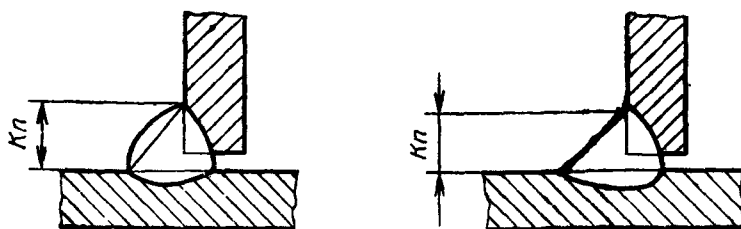
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 $1,0\text{—}1,5\ \text{мм} \times 45^\circ$.

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_n (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Черт 5

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 мм при $K > 8$ мм.

12. Для стыковых соединений допускается уменьшение размера s 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