

ГОСТ 5264—80

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

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2010

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

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕГОСТ
5264-80

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Manual arc welding. Welding joints.
Main types, design elements and dimensionsВзамен
ГОСТ 5264-69МКС 25.160.40
ОКП 06 0200 0000

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

с 01.07.81

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

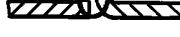
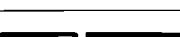
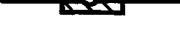
1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

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

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

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

Т а б л и ц а 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С отбортовой кромкой	Односторонний			1—4	C1
					1—12	C28
	С отбортовой одной кромки	Односторонний на съемной подкладке			1—4	C3
					1—4	C2
	Без скоса кромок	Односторонний на остающейся подкладке			1—4	C4
		Односторонний на съемной подкладке			1—4	C5

Издание официальное

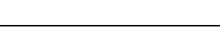
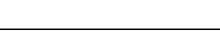
Перепечатка воспрещена



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

С. 2 ГОСТ 5264—80

Продолжение табл. 1

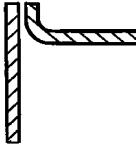
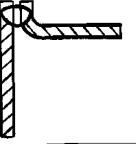
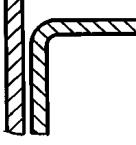
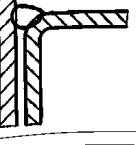
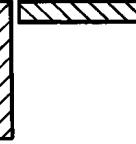
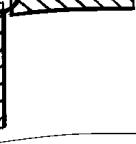
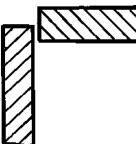
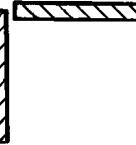
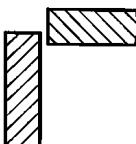
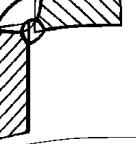
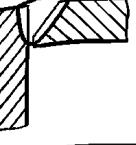
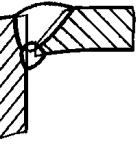
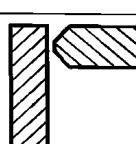
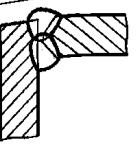
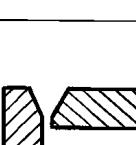
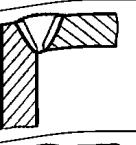
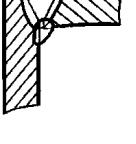
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	C6
					2—5	C7
	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6—12	C42
						
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	C8
		Односторонний на съемной подкладке				C9
		Односторонний на остающейся подкладке				C10
	С криволинейным скосом одной кромки	Односторонний замковый			15—100	C11
						C12
						C13
	С ломанным скосом одной кромки				30—120	C14
						
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	C15
						
						
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				12—100	C16
						
	С двумя несимметричными скосами одной кромки					

Продолжение табл. 1

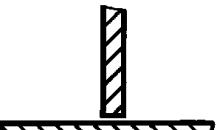
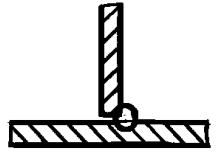
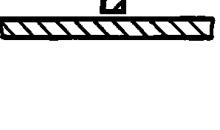
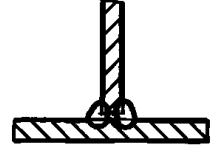
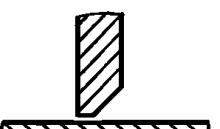
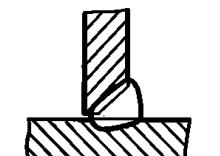
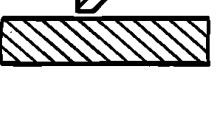
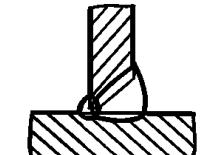
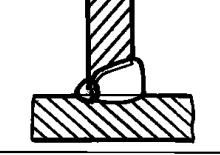
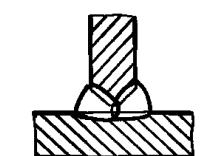
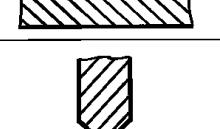
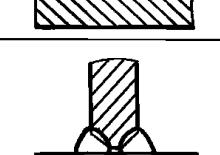
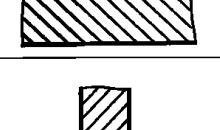
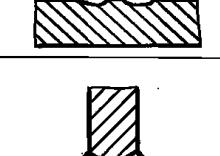
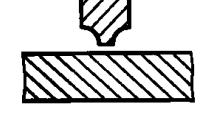
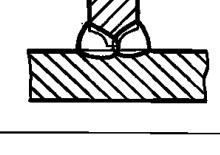
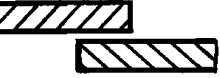
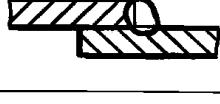
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	C17
		Односторонний на съемной подкладке				C18
		Односторонний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

С. 4 ГОСТ 5264—80

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовойкой одной кромки	Односторонний			1—4	у1
					1—12	у2
		Двусторонний			1—6	у4
					1—30	
	Без скоса кромок	Односторонний			2—8	у5
					2—30	
		Двусторонний			3—60	у6
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	у7
		Двусторонний			8—100	у8
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			3—60	у9
		Односторонний			8—100	у10

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2—40	T1
		Двусторонний				T3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	T6
		Двусторонний				T7
	С криволинейным скосом одной кромки	Односторонний			15—100	T2
		Двусторонний				T8
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Односторонний			8—100	T9
		Двусторонний				T5
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Односторонний			30—120	
Наклесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	H1
		Двусторонний				H2

С. 6 ГОСТ 5264—80

Таблица 2
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>		<i>R</i>	<i>i</i>	<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2 Св. 2 до 4	0	+0,5 +1,0	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	От <i>s</i> до 3 <i>s</i>	$2s + 3$

* Размер для справок.

Таблица 3
Размеры, мм

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

Таблица 4
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>		<i>R</i>	<i>i</i>	<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C3	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2 Св. 2 до 4	0	+0,5 +1,0	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	От <i>s</i> до 3 <i>s</i>	$2s + 3$

* Размер для справок.

Таблица 5
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i> = <i>s</i> ₁	<i>b</i>		<i>e</i> , не более	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5 Св. 1,5 до 3,0 Св. 3,0 до 4,0	0 1 2	+0,5 ±1,0 +1,0 -0,5	6 7 8	1,0 1,5 2,0	±0,5 ±1,0 ±1,0

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0 $\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	6	1,5 $\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	$+1,0$ $-0,5$	8	2,0	

Таблица 7

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	± 1	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	$+1,0$ $-0,5$	8	2,0	

Таблица 8

Размеры, мм

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

Таблица 9

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e_1 , не более	g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		±1
C7			2	2	$\pm 1,0$	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		$+1,5$ $-1,0$	10	2,0

С. 8 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

Таблица 10

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

Размеры, мм

Таблица 11

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

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C9			От 3 до 5	3	10		4	+1,5 -0,5		
					14	± 2				
			Св. 5 до 8	4	18					
					22					
			Св. 8 до 11	5	26		6	0,5 +2,0 -0,5		
					30					
					34	± 3				
					38					
			Св. 11 до 14	5	41		8			
					44					
					49					
					53					
			Св. 14 до 17	5	56		±4			
					60					
					64					
					68					

Таблица 13

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C10			От 3 до 5	3	10		±2	+1,5 -0,5		
					14					
			Св. 5 до 8	4	18					
					22					
			Св. 8 до 11	5	26		±3	0,5 +2,0 -0,5		
					30					
					34					
					38					
			Св. 11 до 14	5	41		±4			
					44					
					49					
					53					
			Св. 14 до 17	5	56		±4			
					60					
					64					
					68					

С. 10 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

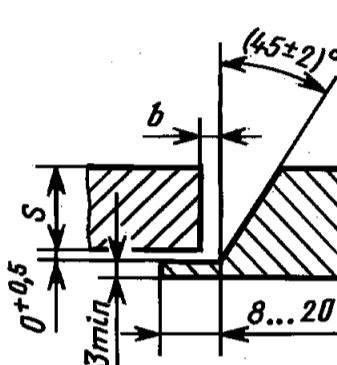
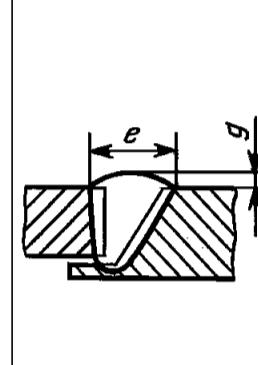
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	$b \pm 1$	e		g																																																												
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																											
C11			<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>3</td><td>10</td><td rowspan="4">± 2</td><td rowspan="16">0,5</td><td rowspan="16">$+1,5 -0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td></td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>4</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td></td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td></td><td>26</td><td colspan="3" rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td></td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td></td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td></td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td></td><td>41</td><td colspan="3" rowspan="8">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td></td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td></td><td>49</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td></td><td>53</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td></td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td></td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td></td><td>64</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td></td><td>68</td></tr> </table>								От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$	Св. 5 до 8		14	Св. 8 до 11	4	18	Св. 11 до 14		22	Св. 14 до 17		26	± 3			Св. 17 до 20		30	Св. 20 до 24		34	Св. 24 до 28		38	Св. 28 до 32		41	± 4			Св. 32 до 36		44	Св. 36 до 40		49	Св. 40 до 44		53	Св. 44 до 48		56	Св. 48 до 52		60	Св. 52 до 56		64	Св. 56 до 60		68
От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$																																																														
Св. 5 до 8		14																																																																	
Св. 8 до 11	4	18																																																																	
Св. 11 до 14		22																																																																	
Св. 14 до 17		26	± 3																																																																
Св. 17 до 20		30																																																																	
Св. 20 до 24		34																																																																	
Св. 24 до 28		38																																																																	
Св. 28 до 32		41	± 4																																																																
Св. 32 до 36		44																																																																	
Св. 36 до 40		49																																																																	
Св. 40 до 44		53																																																																	
Св. 44 до 48		56																																																																	
Св. 48 до 52		60																																																																	
Св. 52 до 56		64																																																																	
Св. 56 до 60		68																																																																	

Таблица 14

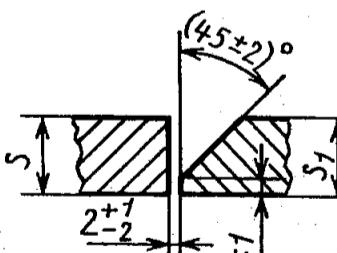
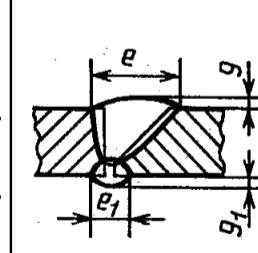
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		$e_1 \pm 2$	$g = g_1$																																																			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.																																																		
C12			<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>8</td><td rowspan="4">± 2</td><td rowspan="4">8</td><td rowspan="16">0,5</td><td rowspan="16">$+1,5 -0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>24</td><td rowspan="4">± 3</td><td colspan="3" rowspan="4">10</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>35</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>38</td><td rowspan="4">± 4</td><td colspan="3" rowspan="4">12</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>41</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>49</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>53</td><td rowspan="4">± 4</td><td colspan="3" rowspan="4">12</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>64</td></tr> </table>								От 3 до 5	8	± 2	8	0,5	$+1,5 -0,5$	Св. 5 до 8	12	Св. 8 до 11	16	Св. 11 до 14	20	Св. 14 до 17	24	± 3	10			Св. 17 до 20	28	Св. 20 до 24	32	Св. 24 до 28	35	Св. 28 до 32	38	± 4	12			Св. 32 до 36	41	Св. 36 до 40	44	Св. 40 до 44	49	Св. 44 до 48	53	± 4	12			Св. 48 до 52	56	Св. 52 до 56	60	Св. 56 до 60	64
От 3 до 5	8	± 2	8	0,5	$+1,5 -0,5$																																																					
Св. 5 до 8	12																																																									
Св. 8 до 11	16																																																									
Св. 11 до 14	20																																																									
Св. 14 до 17	24	± 3	10																																																							
Св. 17 до 20	28																																																									
Св. 20 до 24	32																																																									
Св. 24 до 28	35																																																									
Св. 28 до 32	38	± 4	12																																																							
Св. 32 до 36	41																																																									
Св. 36 до 40	44																																																									
Св. 40 до 44	49																																																									
Св. 44 до 48	53	± 4	12																																																							
Св. 48 до 52	56																																																									
Св. 52 до 56	60																																																									
Св. 56 до 60	64																																																									

Таблица 15

Таблица 16

Размеры, мм

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

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C14			От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	10	16 17 18 19 20 22 24 26 28 30	± 3	10	0,5	$+2,0 -0,5$
					32 34		12		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		
					36 38 40 42 44 46 48		14		

С. 12 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

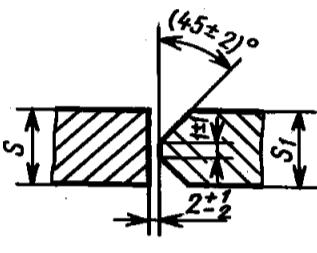
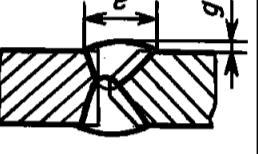
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g																																																				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																			
C15			<table> <tr><td>От 8 до 11</td><td>10</td><td rowspan="5">± 2</td><td rowspan="21">0,5</td><td rowspan="21">$+1,5$ $-0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>20</td><td colspan="3" rowspan="5">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>30</td><td colspan="3" rowspan="5">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>39</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>42</td><td colspan="3" rowspan="6">$+3,0$ $-0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>45</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>48</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>51</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>58</td></tr> </table>		От 8 до 11	10	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$	Св. 11 до 14	12	Св. 14 до 17	14	Св. 17 до 20	16	Св. 20 до 24	18	Св. 24 до 28	20	± 3			Св. 28 до 32	22	Св. 32 до 36	24	Св. 36 до 40	26	Св. 40 до 44	28	Св. 44 до 48	30	± 4			Св. 48 до 52	32	Св. 52 до 56	34	Св. 56 до 60	36	Св. 60 до 64	39	Св. 64 до 70	42	$+3,0$ $-0,5$			Св. 70 до 76	45	Св. 76 до 82	48	Св. 82 до 88	51	Св. 88 до 94	54	Св. 94 до 100	58
От 8 до 11	10	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$																																																						
Св. 11 до 14	12																																																									
Св. 14 до 17	14																																																									
Св. 17 до 20	16																																																									
Св. 20 до 24	18																																																									
Св. 24 до 28	20	± 3																																																								
Св. 28 до 32	22																																																									
Св. 32 до 36	24																																																									
Св. 36 до 40	26																																																									
Св. 40 до 44	28																																																									
Св. 44 до 48	30	± 4																																																								
Св. 48 до 52	32																																																									
Св. 52 до 56	34																																																									
Св. 56 до 60	36																																																									
Св. 60 до 64	39																																																									
Св. 64 до 70	42	$+3,0$ $-0,5$																																																								
Св. 70 до 76	45																																																									
Св. 76 до 82	48																																																									
Св. 82 до 88	51																																																									
Св. 88 до 94	54																																																									
Св. 94 до 100	58																																																									

Таблица 18

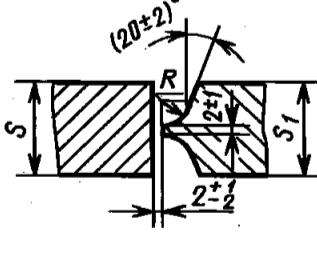
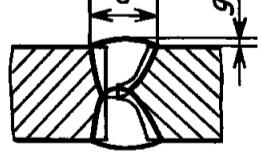
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R \pm 1$	e		g																																															
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																														
C16			<table> <tr><td>От 30 до 32</td><td>16</td><td rowspan="5">± 3</td><td rowspan="19">0,5</td><td rowspan="19">$+2,0$ $-0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>17</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>19</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>21</td><td colspan="3" rowspan="5">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>23</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>25</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>26</td><td colspan="3" rowspan="5">$+3,0$ $-0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>27</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>29</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 100 до 106</td><td>32</td><td colspan="3" rowspan="4">$+3,0$ $-0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 106 до 112</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 112 до 118</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 118 до 120</td><td>38</td></tr> </table>		От 30 до 32	16	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$	Св. 32 до 36	17	Св. 36 до 40	18	Св. 40 до 44	19	Св. 44 до 48	20	Св. 48 до 52	21	± 4			Св. 52 до 56	22	Св. 56 до 60	23	Св. 60 до 64	24	Св. 64 до 70	25	Св. 70 до 76	26	$+3,0$ $-0,5$			Св. 76 до 82	27	Св. 82 до 88	28	Св. 88 до 94	29	Св. 94 до 100	30	Св. 100 до 106	32	$+3,0$ $-0,5$			Св. 106 до 112	34	Св. 112 до 118	36	Св. 118 до 120	38
От 30 до 32	16	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$																																																		
Св. 32 до 36	17																																																					
Св. 36 до 40	18																																																					
Св. 40 до 44	19																																																					
Св. 44 до 48	20																																																					
Св. 48 до 52	21	± 4																																																				
Св. 52 до 56	22																																																					
Св. 56 до 60	23																																																					
Св. 60 до 64	24																																																					
Св. 64 до 70	25																																																					
Св. 70 до 76	26	$+3,0$ $-0,5$																																																				
Св. 76 до 82	27																																																					
Св. 82 до 88	28																																																					
Св. 88 до 94	29																																																					
Св. 94 до 100	30																																																					
Св. 100 до 106	32	$+3,0$ $-0,5$																																																				
Св. 106 до 112	34																																																					
Св. 112 до 118	36																																																					
Св. 118 до 120	38																																																					

Таблица 19

Т а б л и ц а 20

Р а з м е р ы, м м

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.
C43			От 12 до 14	18	±2	15		+1,5 -0,5	
			Св. 14 до 17	19		16			
			Св. 17 до 20	20		17			
			Св. 20 до 24	22		18			
			Св. 24 до 28	24		19			
			Св. 28 до 32	27	±3	20	±2	+2,0 -0,5	0,5
			Св. 32 до 36	30		21			
			Св. 36 до 40	33		22			
			Св. 40 до 44	36		23			
			Св. 44 до 48	39		25			
			Св. 48 до 52	42		27			
			Св. 52 до 56	45		29			
			Св. 56 до 60	48		31			
			Св. 60 до 64	51		33			
			Св. 64 до 70	54		35			
			Св. 70 до 76	57		37			
			Св. 76 до 82	60		39	±3	+3,0 -0,5	
			Св. 82 до 88	63		41			
			Св. 88 до 94	66		43			
			Св. 94 до 100	69		45			

Т а б л и ц а 21

Р а з м е р ы, м м

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

С. 14 ГОСТ 5264—80

Р а з м е р ы, м м

Т а б л и ц а 22

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 1$	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
C18			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	$+1,5 -0,5$		
			Св. 5 до 8		16						
			Св. 8 до 11	4	20						
			Св. 11 до 14		24						
			Св. 14 до 17	5	28	± 3	6				
			Св. 17 до 20		32						
			Св. 20 до 24		36						
			Св. 24 до 28		40						
			Св. 28 до 32		44						
			Св. 32 до 36		48						
			Св. 36 до 40		50						
			Св. 40 до 44		54						
			Св. 44 до 48		56						
			Св. 48 до 52		60						
			Св. 52 до 56		63						
			Св. 56 до 60		68						

Размеры, мм

Т а б л и ц а 23

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C19			От 6 до 10 Св. 10 до 14 Св. 14 до 18 Св. 18 до 22 Св. 22 до 26 Св. 26 до 30 Св. 30 до 35 Св. 35 до 40 Св. 40 до 47 Св. 47 до 54 Св. 54 до 60 Св. 60 до 66 Св. 66 до 72 Св. 72 до 78 Св. 78 до 85 Св. 85 до 92 Св. 92 до 100	8 	17	+2	0,5 	+1,5 -0,5
					19	+3		+2,0 -0,5
					22			
					24			
					26			
					28			
					30			
					32			
					34			
					36	+4		
					38			
					40			
					44			
					48	+5		+3,0 -0,5
					52			
					56			
					60			

Таблица 24

Р а з м е р ы, м м

Т а б л и ц а 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		$e_1 +2$	$g = g_1$																																		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.																																	
C21			<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>8</td><td rowspan="4">± 2</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>19</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>22</td><td rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>38</td><td rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>47</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>54</td><td rowspan="7">± 5</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>65</td></tr> </table>	От 3 до 5	8	± 2	Св. 5 до 8	12	Св. 8 до 11	16	Св. 11 до 14	19	Св. 14 до 17	22	± 3	Св. 17 до 20	26	Св. 20 до 24	30	Св. 24 до 28	34	Св. 28 до 32	38	± 4	Св. 32 до 36	42	Св. 36 до 40	47	Св. 40 до 44	52	Св. 44 до 48	54	± 5	Св. 48 до 52	56	Св. 52 до 56	60	Св. 56 до 60	65	8	± 2
От 3 до 5	8	± 2																																							
Св. 5 до 8	12																																								
Св. 8 до 11	16																																								
Св. 11 до 14	19																																								
Св. 14 до 17	22	± 3																																							
Св. 17 до 20	26																																								
Св. 20 до 24	30																																								
Св. 24 до 28	34																																								
Св. 28 до 32	38	± 4																																							
Св. 32 до 36	42																																								
Св. 36 до 40	47																																								
Св. 40 до 44	52																																								
Св. 44 до 48	54	± 5																																							
Св. 48 до 52	56																																								
Св. 52 до 56	60																																								
Св. 56 до 60	65																																								
10	0,5		+1,5 -0,5	± 5																																					
12	0,5		+2,0 -0,5																																						

С. 16 ГОСТ 5264—80

Таблица 26
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	c +2 -1	h +2 -1	f +2 -1	e		e_1 ± 2	$g = g_1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		
C45			От 8 до 11	4	6	12	14	± 2	18	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 11 до 14				16			
			Св. 14 до 17				20			
			Св. 17 до 20	7	9	14	24	± 3	20	$0,5$ $+2,0$ $-0,5$
			Св. 20 до 24				27			
			Св. 24 до 28				30			
			Св. 28 до 32	10	12	16	34			
			Св. 32 до 36				36			
			Св. 36 до 40				38			

Таблица 27
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ± 2	$g = g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
C23			От 15 до 17	26	± 3	10	$+2,0$ $-0,5$			
			Св. 17 до 20	28						
			Св. 20 до 24	30						
			Св. 24 до 28	32						
			Св. 28 до 32	33						
			Св. 32 до 36	34						
			Св. 36 до 40	35	± 4	12				
			Св. 40 до 44	36						
			Св. 44 до 48	38						
			Св. 48 до 52	40						
			Св. 52 до 56	42						
			Св. 56 до 60	44						
			Св. 60 до 64	46	± 5	14	$+3,0$ $-0,5$			
			Св. 64 до 70	48						
			Св. 70 до 76	50						
			Св. 76 до 82	52						
			Св. 82 до 88	54						
			Св. 88 до 94	56						
			Св. 94 до 100	60						

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 +2	$g = g_1$																																																	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.																																																
C24			<table> <tr><td>От 15 до 17</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>46</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>48</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>50</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>58</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>60</td></tr> </table>	От 15 до 17	24	Св. 17 до 20	26	Св. 20 до 24	28	Св. 24 до 28	30	Св. 28 до 32	32	Св. 32 до 36	34	Св. 36 до 40	36	Св. 40 до 44	38	Св. 44 до 48	40	Св. 48 до 52	42	Св. 52 до 56	44	Св. 56 до 60	46	Св. 60 до 64	48	Св. 64 до 70	50	Св. 70 до 76	52	Св. 76 до 82	54	Св. 82 до 88	56	Св. 88 до 94	58	Св. 94 до 100	60	± 3	10	<table> <tr><td>+2,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> <tr><td>0,5</td></tr> <tr><td>+3,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> </table>	+2,0	-0,5	0,5	+3,0	-0,5	<table> <tr><td>+1,5</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> <tr><td>+2,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> <tr><td>+3,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> </table>	+1,5	-0,5	+2,0	-0,5	+3,0	-0,5
От 15 до 17	24																																																							
Св. 17 до 20	26																																																							
Св. 20 до 24	28																																																							
Св. 24 до 28	30																																																							
Св. 28 до 32	32																																																							
Св. 32 до 36	34																																																							
Св. 36 до 40	36																																																							
Св. 40 до 44	38																																																							
Св. 44 до 48	40																																																							
Св. 48 до 52	42																																																							
Св. 52 до 56	44																																																							
Св. 56 до 60	46																																																							
Св. 60 до 64	48																																																							
Св. 64 до 70	50																																																							
Св. 70 до 76	52																																																							
Св. 76 до 82	54																																																							
Св. 82 до 88	56																																																							
Св. 88 до 94	58																																																							
Св. 94 до 100	60																																																							
+2,0																																																								
-0,5																																																								
0,5																																																								
+3,0																																																								
-0,5																																																								
+1,5																																																								
-0,5																																																								
+2,0																																																								
-0,5																																																								
+3,0																																																								
-0,5																																																								
12																																																								
± 4	14																																																							
± 5																																																								

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g																																																														
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																													
C25			<table> <tr><td>От 8 до 11</td><td>10</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>39</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>45</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>48</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>51</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>57</td></tr> <tr><td>Св. 100 до 106</td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 106 до 112</td><td>63</td></tr> <tr><td>Св. 112 до 118</td><td>66</td></tr> <tr><td>Св. 118 до 120</td><td>68</td></tr> </table>	От 8 до 11	10	Св. 11 до 14	12	Св. 14 до 17	14	Св. 17 до 20	16	Св. 20 до 24	18	Св. 24 до 28	20	Св. 28 до 32	22	Св. 32 до 36	24	Св. 36 до 40	26	Св. 40 до 44	28	Св. 44 до 48	30	Св. 48 до 52	32	Св. 52 до 56	34	Св. 56 до 60	36	Св. 60 до 64	39	Св. 64 до 70	42	Св. 70 до 76	45	Св. 76 до 82	48	Св. 82 до 88	51	Св. 88 до 94	54	Св. 94 до 100	57	Св. 100 до 106	60	Св. 106 до 112	63	Св. 112 до 118	66	Св. 118 до 120	68	± 2	10	<table> <tr><td>+1,5</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> <tr><td>0,5</td></tr> <tr><td>+3,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> </table>	+1,5	-0,5	0,5	+3,0	-0,5	<table> <tr><td>+1,5</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> <tr><td>+2,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> <tr><td>+3,0</td></tr> <tr><td>-0,5</td></tr> </table>	+1,5	-0,5	+2,0	-0,5	+3,0	-0,5
От 8 до 11	10																																																																			
Св. 11 до 14	12																																																																			
Св. 14 до 17	14																																																																			
Св. 17 до 20	16																																																																			
Св. 20 до 24	18																																																																			
Св. 24 до 28	20																																																																			
Св. 28 до 32	22																																																																			
Св. 32 до 36	24																																																																			
Св. 36 до 40	26																																																																			
Св. 40 до 44	28																																																																			
Св. 44 до 48	30																																																																			
Св. 48 до 52	32																																																																			
Св. 52 до 56	34																																																																			
Св. 56 до 60	36																																																																			
Св. 60 до 64	39																																																																			
Св. 64 до 70	42																																																																			
Св. 70 до 76	45																																																																			
Св. 76 до 82	48																																																																			
Св. 82 до 88	51																																																																			
Св. 88 до 94	54																																																																			
Св. 94 до 100	57																																																																			
Св. 100 до 106	60																																																																			
Св. 106 до 112	63																																																																			
Св. 112 до 118	66																																																																			
Св. 118 до 120	68																																																																			
+1,5																																																																				
-0,5																																																																				
0,5																																																																				
+3,0																																																																				
-0,5																																																																				
+1,5																																																																				
-0,5																																																																				
+2,0																																																																				
-0,5																																																																				
+3,0																																																																				
-0,5																																																																				
12																																																																				
± 3	14																																																																			
± 4																																																																				

С. 18 ГОСТ 5264—80

Таблица 30

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C26				От 30 до 34	23	± 3	$+2,0$ $-0,5$
				Св. 34 до 38	24		
				Св. 38 до 42	25		
				Св. 42 до 46	26		
				Св. 46 до 50	27		
				Св. 50 до 54	28		
				Св. 54 до 60	29		
				Св. 60 до 66	31		
				Св. 66 до 72	33		
				Св. 72 до 78	34		
				Св. 78 до 84	36	± 4	$0,5$
				Св. 84 до 90	38		
				Св. 90 до 96	40		
				Св. 96 до 100	42		
				Св. 100 до 108	44		
				Св. 108 до 116	46		
				Св. 116 до 124	48		
				Св. 124 до 132	50		
				Св. 132 до 140	52		
				Св. 140 до 148	54		
				Св. 148 до 156	56	± 5	$+3,0$ $-0,5$
				Св. 156 до 164	60		
				Св. 164 до 170	64		
				Св. 170 до 175	68		

Таблица 31

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C27			8	От 30 до 34 Св. 34 до 38 Св. 38 до 42 Св. 42 до 46 Св. 46 до 50 Св. 50 до 54 Св. 54 до 60	17	± 3	0,5	$+2,0$ $-0,5$
					18			
					20			
					21			
					22			
					23			
					25			
			12	Св. 60 до 66 Св. 66 до 72 Св. 72 до 78 Св. 78 до 84 Св. 84 до 90 Св. 90 до 96 Св. 96 до 100	28	± 4	0,5	$+3,0$ $-0,5$
					30			
					32			
					34			
					36			
					38			
					40			
			20	Св. 100 до 108 Св. 108 до 116 Св. 116 до 124 Св. 124 до 132 Св. 132 до 140 Св. 140 до 148 Св. 148 до 156	42	± 5	0,5	$+3,0$ $-0,5$
					44			
					46			
					50			
					54			
					57			
					60			

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$																																																																																																	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																																																																
C39			<table border="1"> <tr><td>От 12 до 14</td><td>16</td><td>± 2</td><td>11</td><td rowspan="13"></td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>18</td><td></td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>20</td><td></td><td>13</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>22</td><td></td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>25</td><td></td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>28</td><td></td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>30</td><td></td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>32</td><td></td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>35</td><td></td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>38</td><td></td><td>25</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>41</td><td></td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>44</td><td></td><td>27</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>47</td><td></td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>49</td><td></td><td>29</td><td rowspan="133"></td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>51</td><td></td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>53</td><td></td><td>31</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>55</td><td></td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>57</td><td></td><td>33</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>60</td><td></td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>63</td><td></td><td>35</td></tr> <tr><td>Св. 100 до 106</td><td>66</td><td></td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 106 до 112</td><td>69</td><td></td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 112 до 118</td><td>72</td><td></td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 118 до 120</td><td>75</td><td></td><td>42</td></tr> </table>	От 12 до 14	16	± 2	11		Св. 14 до 17	18		12	Св. 17 до 20	20		13	Св. 20 до 24	22		14	Св. 24 до 28	25		16	Св. 28 до 32	28		18	Св. 32 до 36	30		20	Св. 36 до 40	32		22	Св. 40 до 44	35		24	Св. 44 до 48	38		25	Св. 48 до 52	41		26	Св. 52 до 56	44		27	Св. 56 до 60	47		28	Св. 60 до 64	49		29		Св. 64 до 70	51		30	Св. 70 до 76	53		31	Св. 76 до 82	55		32	Св. 82 до 88	57		33	Св. 88 до 94	60		34	Св. 94 до 100	63		35	Св. 100 до 106	66		36	Св. 106 до 112	69		38	Св. 112 до 118	72		40	Св. 118 до 120	75		42	± 3	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$
От 12 до 14	16	± 2	11																																																																																																						
Св. 14 до 17	18		12																																																																																																						
Св. 17 до 20	20		13																																																																																																						
Св. 20 до 24	22		14																																																																																																						
Св. 24 до 28	25		16																																																																																																						
Св. 28 до 32	28		18																																																																																																						
Св. 32 до 36	30		20																																																																																																						
Св. 36 до 40	32		22																																																																																																						
Св. 40 до 44	35		24																																																																																																						
Св. 44 до 48	38		25																																																																																																						
Св. 48 до 52	41		26																																																																																																						
Св. 52 до 56	44		27																																																																																																						
Св. 56 до 60	47		28																																																																																																						
Св. 60 до 64	49		29																																																																																																						
Св. 64 до 70	51		30																																																																																																						
Св. 70 до 76	53		31																																																																																																						
Св. 76 до 82	55		32																																																																																																						
Св. 82 до 88	57		33																																																																																																						
Св. 88 до 94	60		34																																																																																																						
Св. 94 до 100	63		35																																																																																																						
Св. 100 до 106	66		36																																																																																																						
Св. 106 до 112	69		38																																																																																																						
Св. 112 до 118	72		40																																																																																																						
Св. 118 до 120	75		42																																																																																																						

Таблица 33

Р а з м е р ы, м м

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C40				От 12 до 14	20	+2	10	+1,5 -0,5	
				Св. 14 до 17	22		11		
				Св. 17 до 20	23		12		
				Св. 20 до 24	24		13		
				Св. 24 до 28	25		14		
				Св. 28 до 32	26		15		
				Св. 32 до 36	27	+3	16	+2,0 -0,5	
				Св. 36 до 40	28		18		
				Св. 40 до 44	29		20		
				Св. 44 до 48	30		21		
				Св. 48 до 52	31		23		
				Св. 52 до 56	32		25		
				Св. 56 до 60	33		27		
				Св. 60 до 64	34		29		
				Св. 64 до 70	36		30		
				Св. 70 до 76	38		31		
				Св. 76 до 82	40		32		
				Св. 82 до 88	42	+4	34	+3,0 -0,5	
				Св. 88 до 94	44		36		
				Св. 94 до 100	47		38		
				Св. 100 до 106	50		40		
				Св. 106 до 112	52		42		
				Св. 112 до 118	54		44		
				Св. 118 до 120	56		46		

C. 20 ГОСТ 5264—80

Таблица 34
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>		<i>R</i>	<i>i</i>	<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
у1			От 1 до 2		+0,5	$\text{От } s \text{ до } 2s$	$\text{От } s \text{ до } 3s$	$2s + 3$
			Св. 2 до 4	0	+1,0			

* Размер для справок.

Таблица 35
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>R</i>	<i>e</i> , не более	<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
у2			От 1 до 2	$\text{От } s \text{ до } 2s$	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>		<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
у4			От 1,0 до 1,5	$\text{От } 0 \text{ до } 0,5s$	+0,5	6	
			Св. 1,5 до 3,0		+1,0	8	
			Св. 3,0 до 5,0				10
			Св. 5,0 до 6,0		+2,0		12

Таблица 37

Размеры, мм

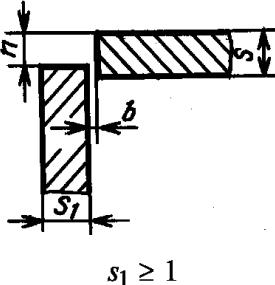
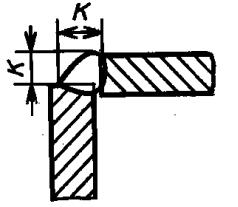
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
у4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	Св. 0,5 <i>s</i> до <i>s</i>	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

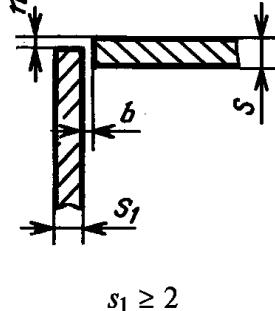
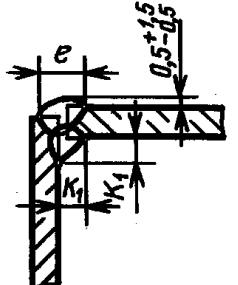
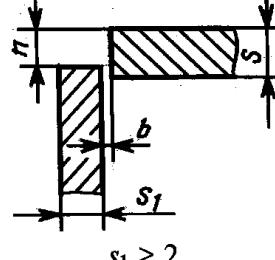
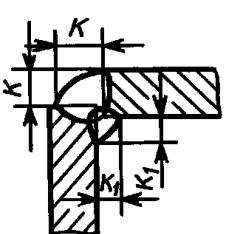
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>		<i>e</i> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
у5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до 0,5 <i>s</i>	0	+1	8
			Св. 3 до 5				10
			Св. 5 до 6			+2	12
			Св. 6 до 8				14

Таблица 39

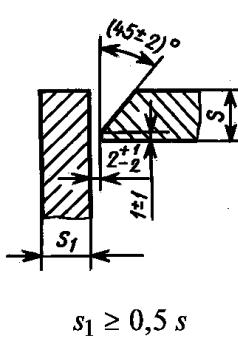
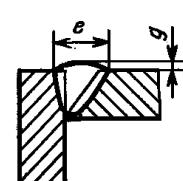
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>n</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
у5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св. 0,5 <i>s</i> до <i>s</i>	0	+1
			Св. 3 до 30			+2

С. 22 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

Таблица 40

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У6	 $s_1 \geq 0,5 s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	12					
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	20					
			Св. 14 до 17	24	±3				
			Св. 17 до 20	28					
			Св. 20 до 24	32					
			Св. 24 до 28	35					
			Св. 28 до 32	38	±4		+2,0 -0,5		
			Св. 32 до 36	41					
			Св. 36 до 40	44					
			Св. 40 до 44	49					
			Св. 44 до 48	53					
			Св. 48 до 52	56					
			Св. 52 до 56	60					
			Св. 56 до 60	64					

Размеры, мм

Таблица 41

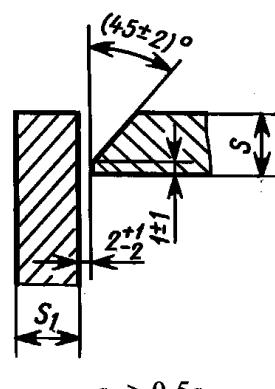
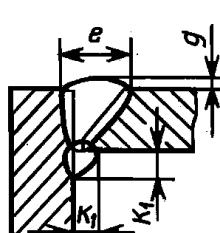
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У7	 $s_1 \geq 0,5 s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	12					
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	20					
			Св. 14 до 17	24	±3				
			Св. 17 до 20	28					
			Св. 20 до 24	32					
			Св. 24 до 28	35					
			Св. 28 до 32	38	±4		+2,0 -0,5		
			Св. 32 до 36	41					
			Св. 36 до 40	44					
			Св. 40 до 44	49					
			Св. 44 до 48	53					
			Св. 48 до 52	56					
			Св. 52 до 56	60					
			Св. 56 до 60	64					

Таблица 42

Размеры, мм

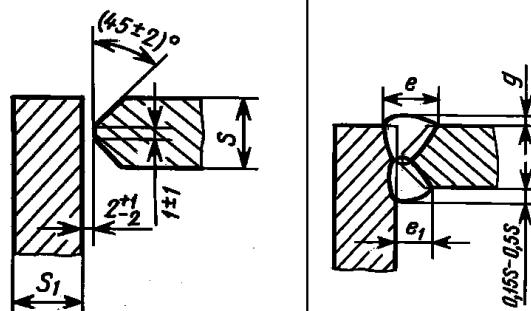
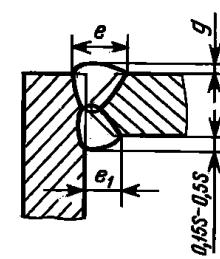
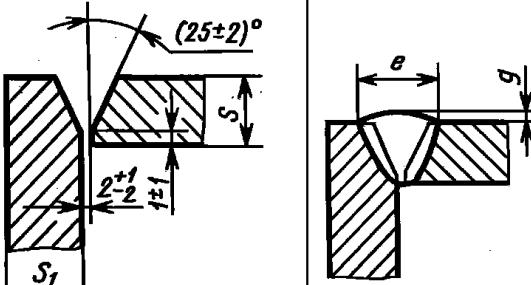
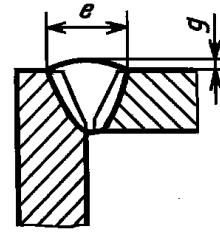
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>e₁</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У8	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 8 до 11	10	± 2	9	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$
			Св. 11 до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

Таблица 43

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>		От 3 до 5	8	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	± 3	$+2,0 -0,5$	$+3,0 -0,5$
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47			
			Св. 40 до 44	52			
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60	± 4	$+2,0 -0,5$	$+3,0 -0,5$
			Св. 56 до 60	65			

С. 24 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>																																																
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																															
Y10	<p>Technical drawing of a Y10 weld joint. It shows two workpiece edges with thicknesses <i>t</i> and <i>t</i>. The top edge has a preparation angle of $(25 \pm 2)^\circ$ and a gap <i>s</i>. The bottom edge has a preparation angle of $2 \pm 1^\circ$ and a gap <i>s</i>. The weld bead has a width <i>e</i>, a height <i>g</i>, and a root gap <i>K</i>. A note at the bottom states $s_1 \geq 0,5 s$.</p>	<p>Technical drawing of a Y10 weld joint. It shows two workpiece edges with thicknesses <i>t</i> and <i>t</i>. The top edge has a preparation angle of $(25 \pm 2)^\circ$ and a gap <i>s</i>. The bottom edge has a preparation angle of $2 \pm 1^\circ$ and a gap <i>s</i>. The weld bead has a width <i>e</i>, a height <i>g</i>, and a root gap <i>K</i>.</p>	<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>8</td><td rowspan="4">± 2</td><td rowspan="16">0,5</td><td rowspan="16">$+1,5$ $-0,5$</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>12</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>19</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>22</td><td colspan="3" rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>34</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>38</td><td colspan="3" rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>47</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>52</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>54</td><td colspan="3" rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>56</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>60</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>65</td></tr> </table>								От 3 до 5	8	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$	Св. 5 до 8	12	Св. 8 до 11	16	Св. 11 до 14	19	Св. 14 до 17	22	± 3			Св. 17 до 20	26	Св. 20 до 24	30	Св. 24 до 28	34	Св. 28 до 32	38	± 4			Св. 32 до 36	42	Св. 36 до 40	47	Св. 40 до 44	52	Св. 44 до 48	54	± 4			Св. 48 до 52	56	Св. 52 до 56	60	Св. 56 до 60	65
От 3 до 5	8	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$																																																		
Св. 5 до 8	12																																																					
Св. 8 до 11	16																																																					
Св. 11 до 14	19																																																					
Св. 14 до 17	22	± 3																																																				
Св. 17 до 20	26																																																					
Св. 20 до 24	30																																																					
Св. 24 до 28	34																																																					
Св. 28 до 32	38	± 4																																																				
Св. 32 до 36	42																																																					
Св. 36 до 40	47																																																					
Св. 40 до 44	52																																																					
Св. 44 до 48	54	± 4																																																				
Св. 48 до 52	56																																																					
Св. 52 до 56	60																																																					
Св. 56 до 60	65																																																					

Таблица 44

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.					
T1	<p>Technical drawing of a T1 weld joint. It shows two workpiece edges with thicknesses <i>t</i> and <i>t</i>. The top edge has a preparation angle of $(25 \pm 2)^\circ$ and a gap <i>s</i>. The bottom edge has a preparation angle of $2 \pm 1^\circ$ and a gap <i>s</i>. The weld bead has a width <i>e</i>, a height <i>g</i>, and a root gap <i>K</i>. A note at the bottom states $s_1 \geq 2$.</p>	<p>Technical drawing of a T1 weld joint. It shows two workpiece edges with thicknesses <i>t</i> and <i>t</i>. The top edge has a preparation angle of $(25 \pm 2)^\circ$ and a gap <i>s</i>. The bottom edge has a preparation angle of $2 \pm 1^\circ$ and a gap <i>s</i>. The weld bead has a width <i>e</i>, a height <i>g</i>, and a root gap <i>K</i>.</p>	<table> <tr><td>От 2 до 3</td><td rowspan="5">0</td><td rowspan="5">$+1$</td></tr> <tr><td>Св. 3 до 15</td></tr> <tr><td>Св. 15 до 40</td></tr> </table>	От 2 до 3	0	$+1$	Св. 3 до 15	Св. 15 до 40	$+1$	
От 2 до 3	0	$+1$								
Св. 3 до 15										
Св. 15 до 40										

Размеры, мм

Таблица 45

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.					
T3	<p>Technical drawing of a T3 weld joint. It shows two workpiece edges with thicknesses <i>t</i> and <i>t</i>. The top edge has a preparation angle of $(25 \pm 2)^\circ$ and a gap <i>s</i>. The bottom edge has a preparation angle of $2 \pm 1^\circ$ and a gap <i>s</i>. The weld bead has a width <i>e</i>, a height <i>g</i>, and a root gap <i>K</i>. A note at the bottom states $s_1 \geq 2$.</p>	<p>Technical drawing of a T3 weld joint. It shows two workpiece edges with thicknesses <i>t</i> and <i>t</i>. The top edge has a preparation angle of $(25 \pm 2)^\circ$ and a gap <i>s</i>. The bottom edge has a preparation angle of $2 \pm 1^\circ$ and a gap <i>s</i>. The weld bead has a width <i>e</i>, a height <i>g</i>, and a root gap <i>K</i>.</p>	<table> <tr><td>От 2 до 3</td><td rowspan="5">0</td><td rowspan="5">$+1$</td></tr> <tr><td>Св. 3 до 15</td></tr> <tr><td>Св. 15 до 40</td></tr> </table>	От 2 до 3	0	$+1$	Св. 3 до 15	Св. 15 до 40	$+1$	
От 2 до 3	0	$+1$								
Св. 3 до 15										
Св. 15 до 40										

Размеры, мм

Таблица 46

Таблица 47

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>																																					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.																																				
T6	 $s_1 \geq 0,5s$	 $0,15s-0,5s$ e	<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>7</td><td rowspan="4">± 2</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>10</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>22</td><td rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>33</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>36</td><td rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>47</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>50</td><td rowspan="19">± 2</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>58</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>62</td></tr> </table>	От 3 до 5	7	± 2	Св. 5 до 8	10	Св. 8 до 11	14	Св. 11 до 14	18	Св. 14 до 17	22	± 3	Св. 17 до 20	26	Св. 20 до 24	30	Св. 24 до 28	33	Св. 28 до 32	36	± 4	Св. 32 до 36	40	Св. 36 до 40	44	Св. 40 до 44	47	Св. 44 до 48	50	± 2	Св. 48 до 52	54	Св. 52 до 56	58	Св. 56 до 60	62	7	± 2
От 3 до 5	7	± 2																																							
Св. 5 до 8	10																																								
Св. 8 до 11	14																																								
Св. 11 до 14	18																																								
Св. 14 до 17	22	± 3																																							
Св. 17 до 20	26																																								
Св. 20 до 24	30																																								
Св. 24 до 28	33																																								
Св. 28 до 32	36	± 4																																							
Св. 32 до 36	40																																								
Св. 36 до 40	44																																								
Св. 40 до 44	47																																								
Св. 44 до 48	50	± 2																																							
Св. 48 до 52	54																																								
Св. 52 до 56	58																																								
Св. 56 до 60	62																																								
10																																									
14																																									
18																																									
± 3	22		± 3																																						
	26																																								
	30																																								
	33																																								
± 4	36		± 4																																						
	40																																								
	44																																								
	47																																								
± 2	50		± 2																																						
	54																																								
	58																																								
	62																																								

Таблица 48

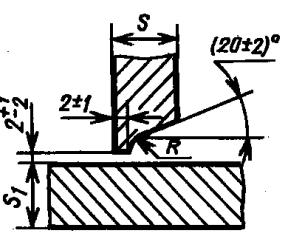
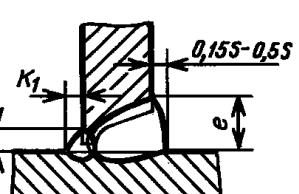
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>																																					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.																																				
T7	 $s_1 \geq 0,5s$	 $0,15s-0,5s$ e K_1	<table> <tr><td>От 3 до 5</td><td>7</td><td rowspan="4">± 2</td></tr> <tr><td>Св. 5 до 8</td><td>10</td></tr> <tr><td>Св. 8 до 11</td><td>14</td></tr> <tr><td>Св. 11 до 14</td><td>18</td></tr> <tr><td>Св. 14 до 17</td><td>22</td><td rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>26</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>33</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>36</td><td rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>47</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>50</td><td rowspan="19">± 2</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>54</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>58</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>62</td></tr> </table>	От 3 до 5	7	± 2	Св. 5 до 8	10	Св. 8 до 11	14	Св. 11 до 14	18	Св. 14 до 17	22	± 3	Св. 17 до 20	26	Св. 20 до 24	30	Св. 24 до 28	33	Св. 28 до 32	36	± 4	Св. 32 до 36	40	Св. 36 до 40	44	Св. 40 до 44	47	Св. 44 до 48	50	± 2	Св. 48 до 52	54	Св. 52 до 56	58	Св. 56 до 60	62	7	± 2
От 3 до 5	7	± 2																																							
Св. 5 до 8	10																																								
Св. 8 до 11	14																																								
Св. 11 до 14	18																																								
Св. 14 до 17	22	± 3																																							
Св. 17 до 20	26																																								
Св. 20 до 24	30																																								
Св. 24 до 28	33																																								
Св. 28 до 32	36	± 4																																							
Св. 32 до 36	40																																								
Св. 36 до 40	44																																								
Св. 40 до 44	47																																								
Св. 44 до 48	50	± 2																																							
Св. 48 до 52	54																																								
Св. 52 до 56	58																																								
Св. 56 до 60	62																																								
10																																									
14																																									
18																																									
± 3	22		± 3																																						
	26																																								
	30																																								
	33																																								
± 4	36		± 4																																						
	40																																								
	44																																								
	47																																								
± 2	50		± 2																																						
	54																																								
	58																																								
	62																																								

С. 26 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

Таблица 49

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>R</i> ±1	<i>e</i>																																										
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.																																									
T2	 $s_1 \geq 0,5 s$		<table border="1"> <tr><td>От 15 до 17</td><td>14</td><td rowspan="4">± 3</td></tr> <tr><td>Св. 17 до 20</td><td>15</td></tr> <tr><td>Св. 20 до 24</td><td>16</td></tr> <tr><td>Св. 24 до 28</td><td>17</td></tr> <tr><td>Св. 28 до 32</td><td>18</td><td rowspan="4">± 4</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td>20</td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td>22</td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td>24</td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td>26</td><td rowspan="4">± 5</td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td>28</td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td>30</td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td>32</td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>34</td><td rowspan="26">± 5</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td>36</td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td>38</td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td>40</td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td>42</td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td>44</td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td>46</td></tr> </table>	От 15 до 17	14	± 3	Св. 17 до 20	15	Св. 20 до 24	16	Св. 24 до 28	17	Св. 28 до 32	18	± 4	Св. 32 до 36	20	Св. 36 до 40	22	Св. 40 до 44	24	Св. 44 до 48	26	± 5	Св. 48 до 52	28	Св. 52 до 56	30	Св. 56 до 60	32	Св. 60 до 64	34	± 5	Св. 64 до 70	36	Св. 70 до 76	38	Св. 76 до 82	40	Св. 82 до 88	42	Св. 88 до 94	44	Св. 94 до 100	46	8	± 3
От 15 до 17	14	± 3																																													
Св. 17 до 20	15																																														
Св. 20 до 24	16																																														
Св. 24 до 28	17																																														
Св. 28 до 32	18	± 4																																													
Св. 32 до 36	20																																														
Св. 36 до 40	22																																														
Св. 40 до 44	24																																														
Св. 44 до 48	26	± 5																																													
Св. 48 до 52	28																																														
Св. 52 до 56	30																																														
Св. 56 до 60	32																																														
Св. 60 до 64	34	± 5																																													
Св. 64 до 70	36																																														
Св. 70 до 76	38																																														
Св. 76 до 82	40																																														
Св. 82 до 88	42																																														
Св. 88 до 94	44																																														
Св. 94 до 100	46																																														
14																																															
15																																															
16																																															
17																																															
18																																															
20																																															
22																																															
24																																															
26																																															
28																																															
30																																															
32																																															
10	34		± 5																																												
	36																																														
	38																																														
	40																																														
	42																																														
	44																																														
	46																																														

Размеры, мм

Т а б л и ц а 50

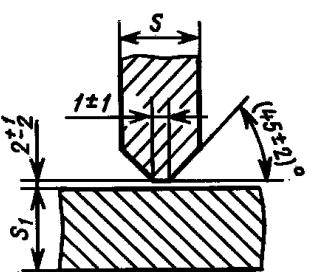
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	
T8	 <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p>			От 8 до 11	9	± 2
				Св. 11 до 14	11	
				Св. 14 до 17	12	
				Св. 17 до 20	14	
				Св. 20 до 24	16	
				Св. 24 до 28	18	
				Св. 28 до 32	20	
				Св. 32 до 36	22	
				Св. 36 до 40	24	
				Св. 40 до 44	26	
				Св. 44 до 48	28	
				Св. 48 до 52	30	
				Св. 52 до 56	32	
				Св. 56 до 60	34	± 3
				Св. 60 до 64	37	
				Св. 64 до 70	40	
				Св. 70 до 76	43	
				Св. 76 до 82	46	± 4
				Св. 82 до 88	48	
				Св. 88 до 94	52	
				Св. 94 до 100	56	

Таблица 51

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T9	<p>$s_1 \geq 0.5s$</p>		<i>s</i>	<i>e</i>	± 2
			От 12 до 14	8	
			Св. 14 до 17	10	
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 до 36	18	
			Св. 36 до 40	19	
			Св. 40 до 44	20	
			Св. 44 до 48	21	
			Св. 48 до 52	22	
			Св. 52 до 56	24	
			Св. 56 до 60	26	
			Св. 60 до 64	28	
			Св. 64 до 70	30	
			Св. 70 до 76	32	
			Св. 76 до 82	34	
			Св. 82 до 88	36	
			Св. 88 до 94	38	
			Св. 94 до 100	40	
T5	<p>$s_1 \geq 0.5s$</p>		<i>s</i>	<i>R</i> ± 1	± 3
			От 30 до 32	14	
			Св. 32 до 36	15	
			Св. 36 до 40	16	
			Св. 40 до 44	17	
			Св. 44 до 48	18	
			Св. 48 до 52	19	
			Св. 52 до 56	20	
			Св. 56 до 60	21	
			Св. 60 до 64	22	
			Св. 64 до 70	23	
			Св. 70 до 76	24	
			Св. 76 до 82	25	
			Св. 82 до 88	26	
			Св. 88 до 94	27	
			Св. 94 до 100	28	
			Св. 100 до 106	30	
			Св. 106 до 112	32	
			Св. 112 до 118	34	
			Св. 118 до 120	36	

Таблица 52

Размеры, мм

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

C. 28 ГОСТ 5264—80

Размеры, мм

Таблица 53

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

Размеры, мм

Таблица 54

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

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

Таблица 55

мм

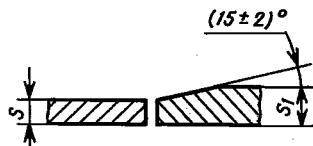
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

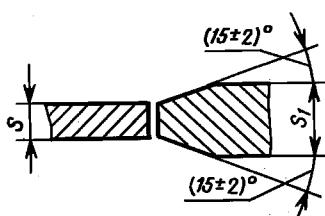


Черт. 1

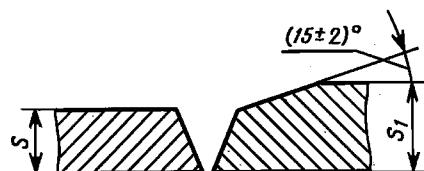
При разности в толщине свариваемых деталей выше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного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



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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

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

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

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

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

6. Встыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва e , e_1 .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

2,0 мм — для деталей толщиной выше 60 мм.

8. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.

9. Размер и предельные отклонения катета углового шва K , K_1 должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1, 2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной выше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3.

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

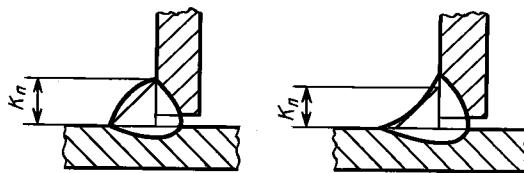
10. (Исключен, Изм. № 1).

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

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

С. 30 ГОСТ 5264—80

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



Черт. 5

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

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

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

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

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое*

Предел текучести свариваемой стали, МПа	ММ							
	От 3 до 4	Св. 4 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 22	Св. 22 до 32	Св. 32 до 40	Св. 40 до 80
До 400	3	4	5	6	7	8	9	10
Св. 400 до 450	4	5	6	7	8	9	10	12

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

С. 32 ГОСТ 5264—80**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**
Рекомендуемое

ММ

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ММ

Номинальный размер катета углового шва	Предельное отклонение размера катета углового шва
От 3 до 5	+1,0 -0,5
Св. 5 до 8	+2,0 -1,0
Св. 8 до 12	+2,5 -1,5
Св. 12	+3,0 -2,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Введено дополнительно, Изм. № 1).

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

Подписано в печать 29.12.2009. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 4,18.
Уч.-изд. л. 3,45. Тираж 45 экз. Зак. 12.

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

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

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