

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

**НЕСТАНДАРТНЫЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ**

РД РТМ 0352-77-81

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦБН

И.К. Глушко

"12" марта 1981г.

Группа _____

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

НЕСТАНДАРТНЫЕ СВАРНЫЕ

СОЕДИНЕНИЯ СОСУДОВ И
АППАРАТОВ.

РД РТМ 0352-77-81

Основные типы, конструктивные
элементы и размеры.

Взамен РМ II2-65

Приказом ЦБН от 09.12. 1981г. № 23 Срок введения установлен

с I марта 1982г.

I. Настоящий руководящий технический материал устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры нестандартных сварных соединений из углеродистых, низколегированных, нержавеющей и двухслойных сталей, применяемые заводами ВПО СОЮЗНЕФТЕХИММАИ при изготовлении продольных и кольцевых стыков сосудов и аппаратов в соответствии с ОСТ 26-291-79.

2. В руководящем техническом материале приняты следующие обозначения способов сварки:

АФ - автоматическая под флюсом на весу;

АФФ-автоматическая под флюсом на флюсовой подушке;

АФШ-автоматическая под флюсом с предварительным наложением подварочного шва;

АФО-автоматическая под флюсом на остающейся подкладке;

ШЭ -электрошлаковая проволочным электродом;

УП -дуговая сварка в углекислом газе плавящимся электродом;

Р -дуговая ручная.

3. Типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений должны соответствовать указанным в таблицах I-42.

Типы сварных соединений, применяемые на:

- ПО "Волгограднефтемаш" - см. табл. I-16;

- ПО "Салаватнефтемаш" - см. табл. I7-19;

-Черновицком машиностроительном заводе.- см, табл. 20-28;

- ПО "Бугульманефтемаш" - см. табл. 29-39;

- Снежинском заводе химического машиностроения- см.табл.40-4

- Грозненском машиностроительном заводе " Красный Молот"-

см. табл. 42.

4. Выбор способа сварки в зависимости от диаметра сосуда или аппарата производится согласно РД РТМ 0352-76-81.

Таблица I

Размеры, мм

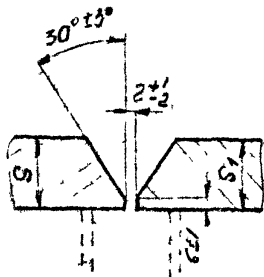
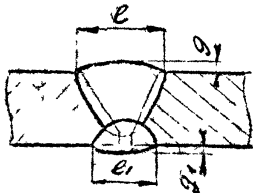
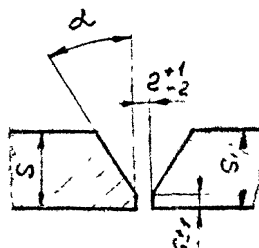
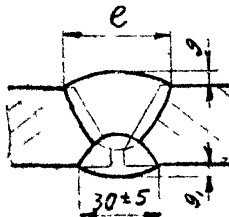
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$e=e_1$		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	СИ			АФФ	18	23			
					20	26	±4	2,5	+1 -2
					22	28			

Таблица 2

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		d		g=g ₁					
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.				
ПО "Выгольфизмаш"	В			АФ	18	23	+4	30°	+3°	3	+2				
					20	26									
					22	28									
					24	34									
					26	36									
					28	40									
					30	44									
					32	46									
					34	50									
					36	52									
					38	54									
					40	58									
					42	61									
					45	54	+6	25°	+3°						
					48	56									
					50	60									
					52	65									
					55	67									
					60	69	+8								
					65	72									
					70	76									

Размеры, мм

Таблица 3

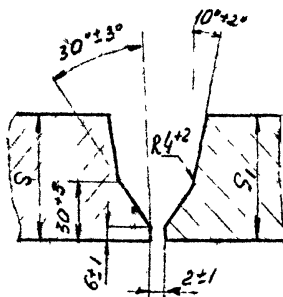
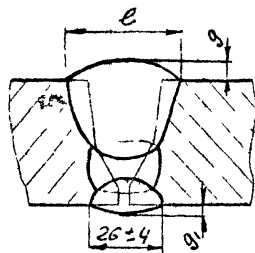
Преприятие-изготовитель	Условное обозна-чение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g		g ₁					
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.				
ПО "Болграднефтемаш"	З			АФ	60	54	± 8	2,5	±2	3	±2				
					65	56									
					70	57									
					75	60	±10								
					80	61									
					85	63									
					90	65									
					95	67									
					100	69									
					105	71									
					110	73									

Таблица 4

Размеры, мм

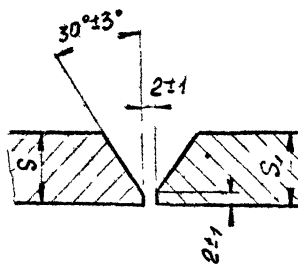
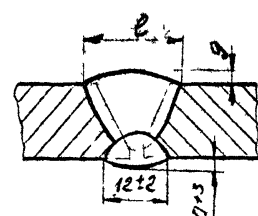
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		g			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
ПО "Волгограднефтемаш"	С4			Афщ	16	26	±6	2,0	$\begin{matrix} +1,0 \\ -1,5 \end{matrix}$		
					18	29		2,5	$\begin{matrix} +1,0 \\ -2,0 \end{matrix}$		
					20	31					
					22	33	±7				
					24	35					
					26	38					
					28	41					
					30	43					

Таблица 5

Размеры, мм

Предприятие изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	55			АФФ	14	26	±5	2	+1,0 -1,5
					16				
					18				
					20				
					22	34			
					24				
					26		37		
					28				
					30	41			
					32				
					34		47		
					36				
					38	51			
					40				
					42		55		
					45				
					48	60			
					50				
					52		55		
					55				
60	70								

Размеры , мм

Таблица 7

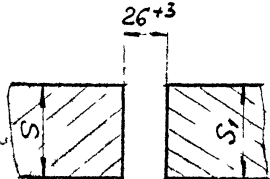
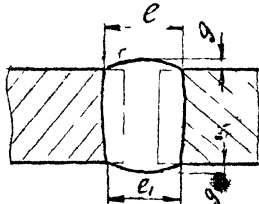
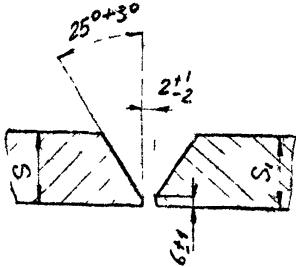
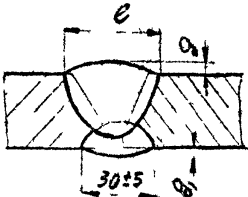
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$e = e_1$		$g = g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин	пред откл	номин	пред откл
ПО " Волгограднефтемаш "	С 7			ШБ	24				
					св 24 до 160	40	+5	2,5	+1 -0,2

Таблица 8

Размеры, мм

Препарация изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g=g ₁				
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.			
ПО "Волгоградтептех"	С 8			ШЭ АФ	45	60	+10	2,5	±2			
					48							
					50							
					52							
					55							
					60	65						
					65							

Размеры, мм

Таблица 9

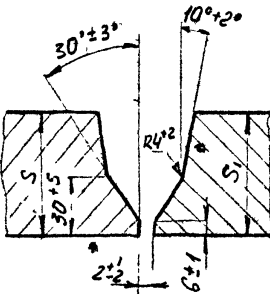
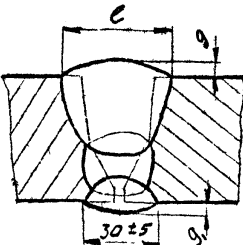
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g		g ₁						
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					
ПО "Волгограднефтемаш"	С9			ШБ АФ	70	65	±10	2,5	±2	3	±2					
					75											
					80											
					85											
					90											
					95											
					100	75										
					105											
					110											
					115											
					120											

Таблица 10

Размеры, мм

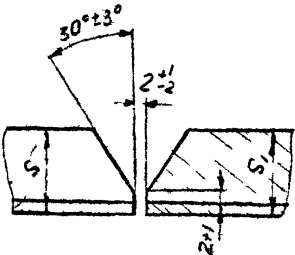
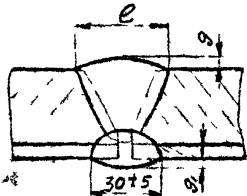
Предприятие- изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал	пред откл.	номинал	пред откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С 10			<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 5px;">АФ</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 5px;">АФ</div> </div>	I2	20	±4	2,5	±2
					I4				
					I6				
					I8				

Таблица II

Размеры, мм

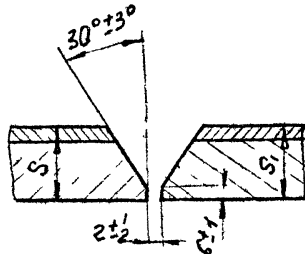
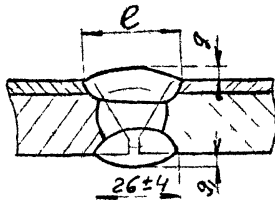
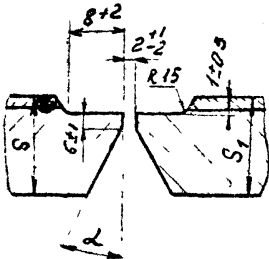
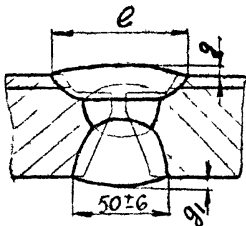
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	ℓ		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин	пред откл	но мин	пред откл
Ю "Волгограднефтемаш"	С II			$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	16	20			
					18	23			
					20	26			
					22	28	±4	2,5	$\pm \frac{1}{2}$
					24	34			
					26	36			
					28	40			

Таблица 12

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁		e		α (пред.откл. α, ±30°)	g=g ₁		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шаг сварного соединения		номинал.	пред.откл.	номинал.	пред.откл.				
ПО "Волгограднефтемаш"	C12			АФ АФ	20	20	±4	30°	2,5	±2		
					22	23						
					24	26						
					28	28						
					30	34						
					32	36						
					36	40						
					40	46						
					45	52	±6	25°				
					50	54						
					55	51						
					60	56						
					65	60						
					70	67						

Размеры, мм

Таблица 13

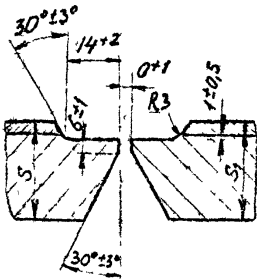
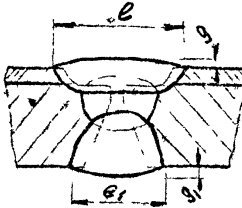
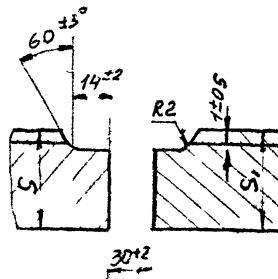
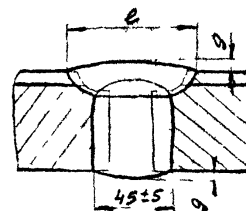
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		e ₁		g=g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С13			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12	43	±6	14	+2	2,5	±2
					14			16			
					16			18			
					18			20			
					20			22			
					22			24			
					24			26			
					26			30			
					28			32			
					30			34			
					32			36			
					36			40			
					40			44			
					45	46	±8	50			
					48			54			
					50			56			
					52			60			
					55			62			
					60			66			
					65			74			

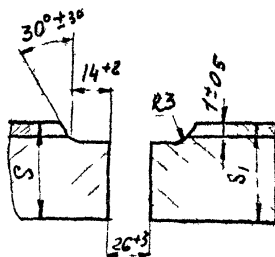
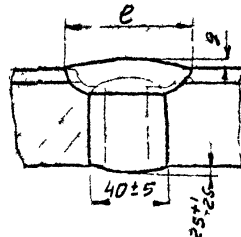
Таблица I4

Размер, мм

Предприятия-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g=g ₁			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
ПО "Волгограднефтемаш"	С I4			ШБ АФ	30	72	±7	2,5	±2		
					32						
					35						
					40						
					45						
					48	77					
					50						
					52						
					55						
					60						
					65						
					70	83	±10				
					75						
					80						
					85						
					90						
					100						
					105						
					110						

Размеры, мм

Таблица 15

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g				
		подготовленных кромок свариваемых деталей	два сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.			
ПО "Волгограднефтемаш"	С 15			<div>ИВ</div> <div>АВ</div>	28	72	16	2,5	±2			
					30							
					32							
					34							
					36							
					40	76						
					45							
					48							
					50							
					52	80						
					55							
					60							
					65							
					70							
					75							
					80							
					85							
					90							
					100							

РА РМ 0352-77-81

Стр. 17

Таблица I6

Размеры, мм

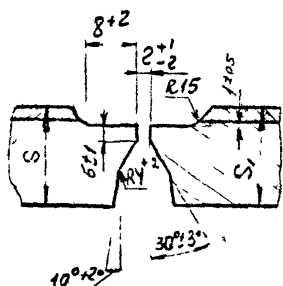
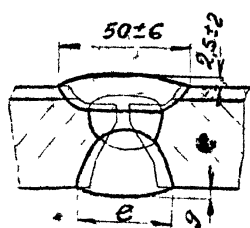
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. ± 10)	g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				номин.	пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С I6			$\overline{A\Phi} + \overline{H\Phi}$ $A\Phi$	70	65	3	±2
					75			
					80			
					85			
					90			
					95	75		
					100			
					105			
					110			
					115			
					120			

Таблица 17

Размеры, мм

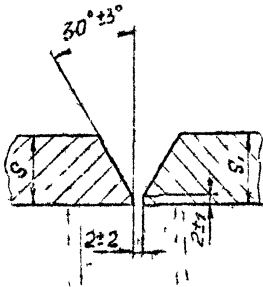
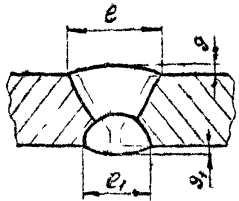
предприятие- изготовитель	условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		e_1		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Салаватнефтегаз"	С 17			Абб	30						
					32						
					34	60	±5	20	+3	2,5	+1
					36						
					38						

Таблица 18

Размеры, мм

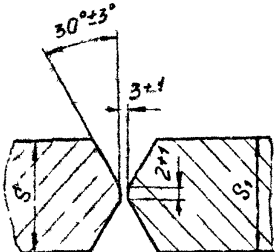
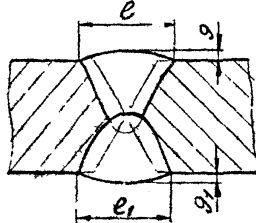
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e=e ₁		g=g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Салаватнефтеаш"	С 18			АФФ	65	± 5	2	+1,5	
					70				
					75				
					80				
					85				
					90				
					95				
					100				

Таблица 19

Размеры мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b (пред. откл. +1)	e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ЦО * Салаватнефтемаш	С 19			АФ0	65	5	75	+5	2	±1,5
					70		85			
					75					
					80					
					85		95			
					90		105			
					100		115			

Таблица 20

Размеры, мм

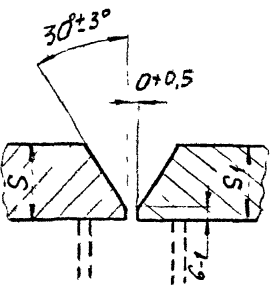
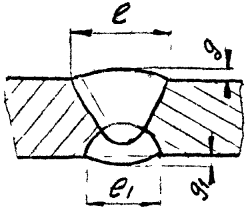
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e_1	e	g	g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			(пред. откл. ± 4)	(пред. откл. ± 4)	(пред. откл. $\pm 0,5$)	номин.	пред. откл.
Черновикский машиностроительный завод	С 20			Афф	8		23			
					10	19			2,0	$\pm 1,5$
					12					
					14	20				
					16		24			
						22			2,5	$\pm 2,0$ $\pm 1,5$
					18					

Таблица 21

Размеры, мм

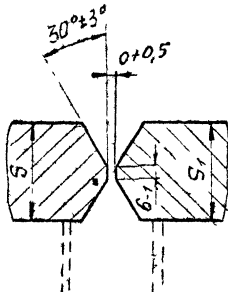
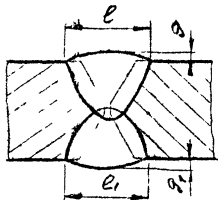
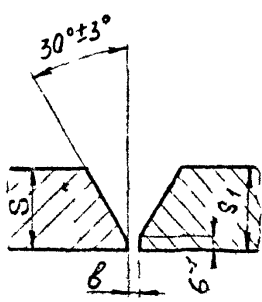
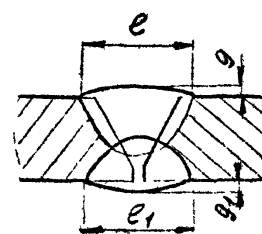
Предприятие- изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e	e_1	g	g_1						
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			(пред. откл. + 4)	(пред. откл. + 4)	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.					
Черновицкий машинностроительный завод	Г 21			АфФ	20	26	26	3	+2	0	+0,5				
					22										
					24	28	28								
					26										
					28	30	28								
					30										

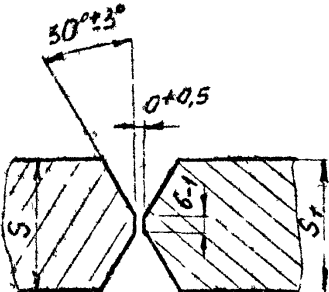
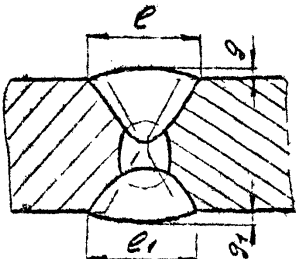
Таблица 22

Размеры, мм

Процесс изготовления и контроля	Обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b		$e=e_1$	g		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	(пред. откл. ± 4)	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Чертежи машинного контроля завод	С 22			Автом	8			23				
					10							
					12	I	+1,0		2,0	±1,5	2,0	±1,5
					14			24				
					16							
					18	0	+0,5		2,5	+2,0 -1,5	2,5	+3,0 -1,5

Размеры, мм

Таблица 23

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$l = l_1$		$g = g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номина	пред. от сл.	номина	пред. от сл.
С 23	Шов стыковой с углом 50°±3°			Автом	20	26	± 4	3	± 2
					22				
					24				
					26				
					28				
					30				

Размеры, мм

Таблица 24

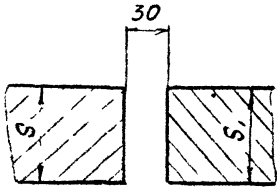
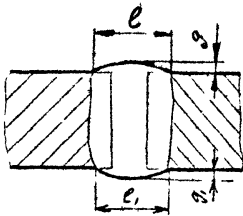
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$e=e_1$		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Черновикский машиностроительный завод	С 24			Ш	50	34	±2	2,5	±1,0
					60				
					70				
					80				
					85				
					95				
					100				
					115				

Таблица 25

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	C		β (пред.откл. ± 1)	α (пред.откл. $\pm 30^\circ$)	e (пред.откл. ± 3)	e_1 (пред.откл. ± 3)	g			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред.откл.					номин.	пред.откл.		
Черновицкий машиностроительный завод	С 25			$\frac{A\Phi}{Уп}$ $\frac{A\Phi}{Р}$	8	1	-0,5	1	45°	14	20	2	$\pm 1,5$		
					10					16	22				
					12	2	$\pm 1,0$	2	35°	19	23	1	$\pm 2,0$ $-1,0$		
					14										
					16					21	29				
					18										

Таблица 26

Размеры. мм

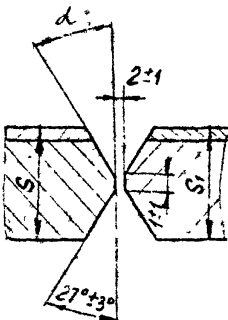
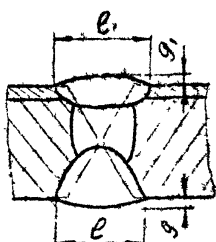
Предметная- изготовитель	Условное обозна- чение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	α (пред. откл. $\pm 1^\circ$)	β (пред. откл. $\pm 3^\circ$)	e (пред. откл. ± 3)	e_1 (пред. откл. ± 3)	9		9,						
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							н. мин.	пред. откл.	н. мин.	пред. откл.					
Черновицкий машиностроительный завод	С 26			$\frac{A\Phi}{Y_n}$ $\frac{A\Phi}{P}$	20	II	35°	22	24	I	+2 -0,5	0,5	+2 -0,5					
					22													
					24													
					26													
					28	14		25	27		0,5	+2 -0,5	0,5	+2 -0,5				
					30													
					32													
					34													
					36	16	30°	32	31									
					40													

Таблица 27

Размеры, мм

Предприятие- изготовитель	Условное обозна- чение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e (пред. откл. ± 3)	e ₁ (пред. откл. ± 3)	g		g ₁		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
Черновицкий машиностроительный завод	С 27			$\frac{АФ}{АФ}$	10	18	29	I	+1,5 -1,0	I	+2 -1	
					14	21	33		+2,0 -1,0			

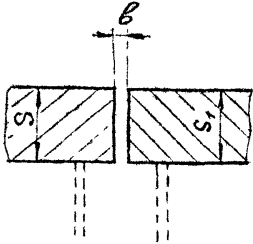
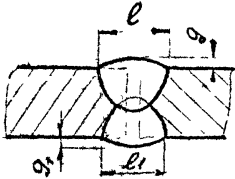
Таблица 28

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e	e_1	g		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С28			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16	21	33	+2,0 -1,0	+2,0 -1,0	+1,5 -1,0	
					18						
					20						
					22	24		+1,0			
					24						
					26	27	35	I		I	+2,0 -1,0
					28						
					30						
					32	28	36		+2,5 -1,0		+3,0 -1,0
					36						
					40						
						30	37				+3,5 -1,0

Таблица 29

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b		$l=l_1$		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Бутульманштейн"	С29			АФФ	В						
					ИО	1,5	$\pm 0,5$	20	± 4	2	$\pm 1,5$

330

Размеры, мм

Таблица 30

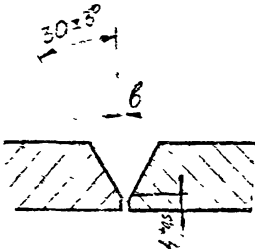
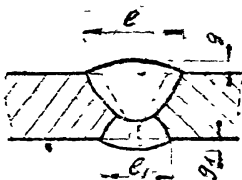
Требования к подготовке	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S-S ₁	b		e=e ₁		g=g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.
				АзФ	I2						
						2	±0,5	20	±4	2	±1 -1 ±0,5
				АзШ	I4						

Таблица 3I

Размеры, мм

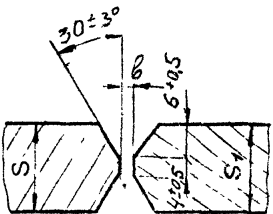
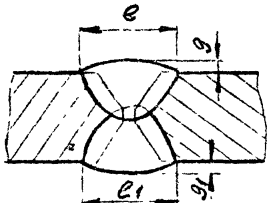
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b	c	c_1	$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						номин.	пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С3I			АФФ	16	6	20	24	2	$+1,0$ $-1,0$
					18					
					20					
					22					
					24					
					26					
				АФШ	28				2,5	$+1,0$ $-2,0$

Таблица 32

Размеры, мм

Предприятие- изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	f_1	L	e_1		g_1^*	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С32			АФФ	8	3	30°				+1,5
					10	4					
					12						
					14						
				АФШ	16	5	45°	20	+4	2	+1,0 -1,5
					18						
					20						
					22						
					24						
					26						
					28						

Примечание. Для теплообменной аппаратуры

$$g_1 = 0^{+0,5}$$

Таблица 33

Размеры, мм

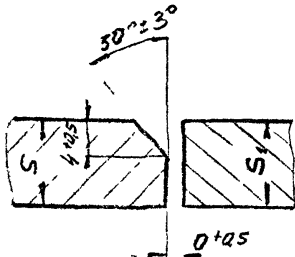
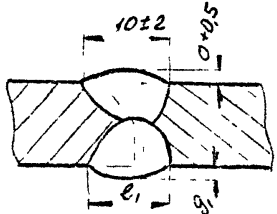
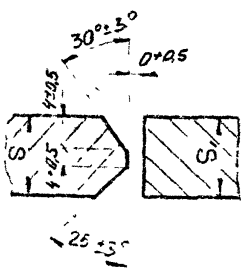
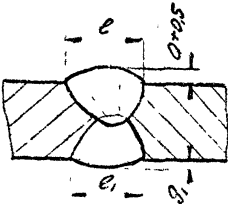
Предприятие- изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e_1		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С33			АФШ	8				
						12			
					10		+2	2	+1,0 -1,5
					12				
						13			
					14				

Таблица 34

Размеры, мм

Примечание: изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e		e_1		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.
ПО "Бугульма-Нефтемаш"	С34			АФш	16						
					18	12	±2				
					20						
					22					2,5	±1/2
					24						
					26	16	±3				
					28						

Размеры, мм

Таблица 35

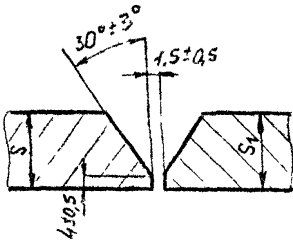
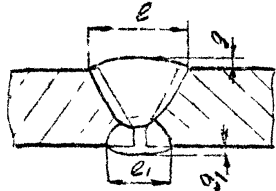
Предприятие - изготовитель	Условное обозна- чение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$l = l_1$ $g = g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин. пред. откл.	номин. пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С35			АЭш	8	17	±3
					10		2
					12	20	±4
							+1,0 -1,5

Таблица 36

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e_1		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Евтульманефтемаш"	38			АДм	14	20		2,0	$\begin{matrix} +1,0 \\ -1,5 \end{matrix}$
					16				
					18	22			
					20		± 4		
					22			2,5	$\begin{matrix} +1,0 \\ -1,5 \end{matrix}$
					24	24			
					26				
					28				

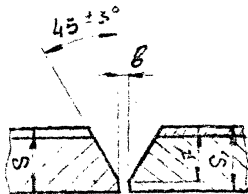
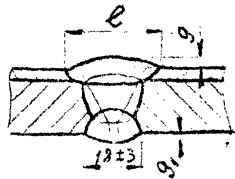
Таблица 37

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$		l , не менее	m , не менее	e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номин.	пред. откл.			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	СЗ7			АФ0	8		3	30	16		2	+1,0 -1,5
					10	2 ±1,0			18			
					12				20	±3		
					14				23			
					16				24			
					18	4 ±1,5	4	40	28		2,5	+1,0 -1,5
					20				30			
					22				32	±4		
					24				34			
					26		6	50	36			
					28	5 ±1,5			38			

Таблица 38

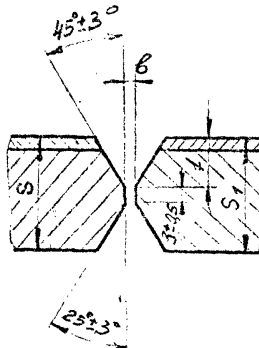
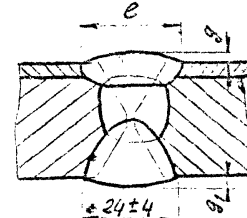
Размеры, мм

Предприятие- изготовитель	Условное обозна- чение сварно- го соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b	f	e		$g=g_1$ *	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Бугульманефте- маш"	С38			$\frac{АФ}{Р}$	8	I	6	18	± 2	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -1,5 \end{matrix}$
		10	8		24						
		12	2,5								

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $g_1 = 0^{+0,5}$

Размеры, мм

Таблица 39

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b (пред. откл. $\pm 0,5$)	откл. (пред. $\pm 0,5$)	e		$g = g_1^*$			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
ПО "Бугульманефтемаш"	С39					АФ Р	14	2,5	6	18	±3	2,5	+1,0 -1,5
		16	8										
		18											
		20											
		22											
		24		3		24							
		26	10			±4							
		28											

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $g_1 = 0^{+0,5}$

Таблица 40

Размеры, мм

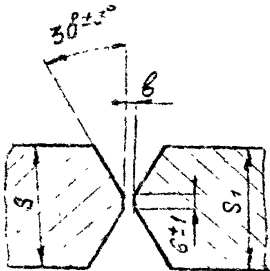
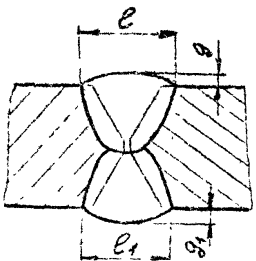
Примечание: изготовитель, материал	Условное обозначение назначения соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e	$e=e_1$		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			(пред. откл. + 4)	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.
Соединение двух листов металла сваркой встык	С40			АБФ	22	0	30	±5	2,5	$+1,0$ $-0,0$
					24					
					26					

Таблица 41

Размеры, мм

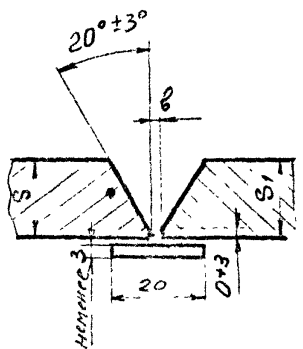
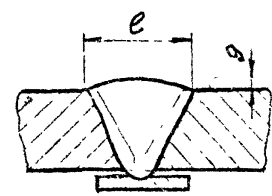
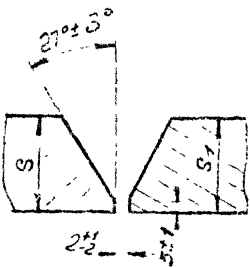
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b		e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Снежинский завод химического машиностроения	С41			Уп	8	2	± 1	I2		I	± 1
					10						
					12	3	± 2	I6	± 2	2	± 1/2
					14						
					16						
								20			

Таблица 42

Размеры, мм

Предприятие- изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	H (пред. откл. $\pm \frac{1}{2}$)	ℓ , не более	ℓ_1 , не более	g		g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Грозненский машиностроительный завод "Красный Молот"	С42			$\frac{A\Phi + \Pi\Xi}{A\Phi}$	40							
					50	18	70	32	2,5	± 1	2,5	$\pm 2,5$
					60							