



# **СВАРКА МЕТАЛЛОВ**

**ЧАСТЬ  
1**





ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СССР

# СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

*ЧАСТЬ 1*

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва 1975

### ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сварка металлов» содержит стандарты, утвержденные до 1 октября 1974г.*

*В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак \*.*

*В связи с пересмотром в сборник не включены ГОСТ 11534—65, ГОСТ 11969—66 и ГОСТ 11531—65.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».*

## ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Электродуговая сварка в защитных газах.  
Основные типы и конструктивные элементы

Welded joints. Arc welding in shielded gases.  
Main types and constructive elements

ГОСТ  
14771—69

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 24/VI 1969 г. № 725 срок введения установлен

с 1/VI 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы и конструктивные элементы швов сварных соединений из сталей, выполняемых сваркой в защитных газах.

Стандарт не распространяется на сварные соединения труб.

2. Устанавливаются следующие обозначения способов сварки:

ИН — в инертных газах неплавящимся вольфрамовым электродом без присадочного материала;

ИНп — в инертных газах неплавящимся вольфрамовым электродом с присадочным материалом.











ИП — в инертных газах и их смесях с активными газами плавящимся электродом;











УП — в углекислом газе плавящимся электродом.











3. При сварке в углекислом газе проволокой диаметром 0,8—1,2 мм допускается применять основные типы швов сварных соединений и их конструктивные элементы по ГОСТ 5264—69.


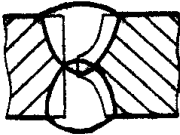








4. Основные типы швов сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1





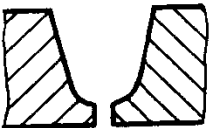
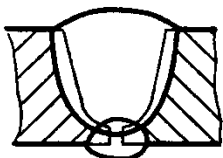

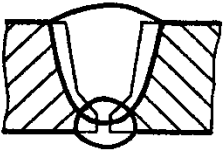

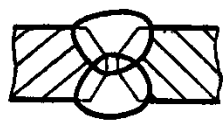
Вид соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщины свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	С отбортовкой двух кромок	Односторонний			0,5—2,0	—	1,5—3,0	1,5—3,0	C1
	Без скоса кромок				—	—	1,0—6,0	1,0—6,0	C2
					—	—	—	—	C3
	Односторонний на остающейся подкладке			0,5—3,0	1—3	1,0—4,0	2,0—8,0	C4	
				—			1,0—8,0	C5	

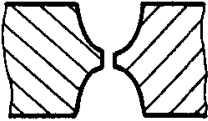
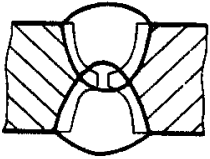
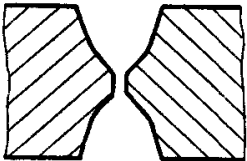
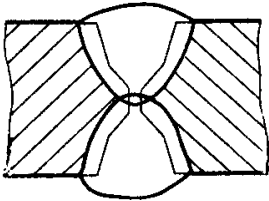
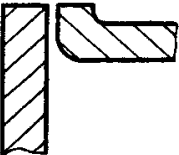
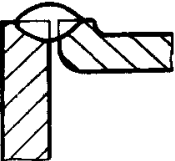
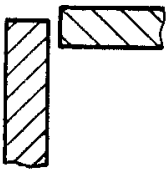
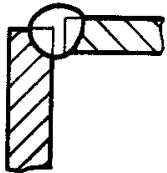
Вид соедине- ния	Форма подго- товленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обо- значение шва сварного сое- динения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	Без скоса кромки	Односто- ронний замковый			0,5—3,0	1—3	1—4	1—8	C6
		Двусто- ронний			3,0—6,0	3—6	3—6	3—10	C7
	Со скосом одной кром- ки	Односто- ронний			—	3—10	3—10	8—30	C8
		Односто- ронний на съемной подкладке			—				C9
		Односто- ронний на остающей подкладке			—				C10

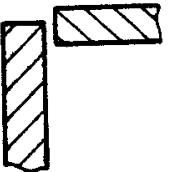
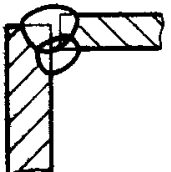
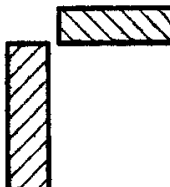
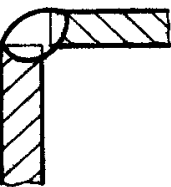
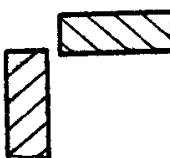
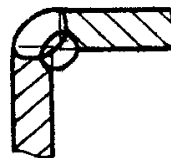
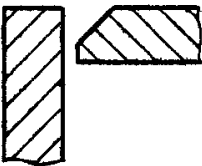
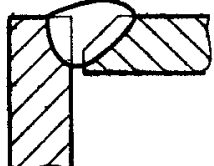
Вид соедине- ния	Форма подго- товленных кромки	Характер вы- полненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщины свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обо- значение шва сварного сое- динения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	Со скосом одной кромки	Односто- ронний замковый			—				C11
		Двусторон- ний			—	3—10	3—10	8—30	C12
	С криволи- нейным ско- сом одной кромки				—	—			C13
	С лома- ным скосом одной кром- ки				—	—	18—100	18—100	C14
	С двумя симметрич- ными скоса- ми одной кромки				—	10—20	10—20	12—100	C15

Вид соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			—	—	30—120	30—120	C16
	Со скосом двух кромок	Односторонний			—	3—10	3—10	8—30	C17
		Односторонний на съемной подкладке			—				C18
		Односторонний на остающейся подкладке			—				C19
		Односторонний замковый			—				C20

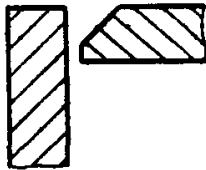
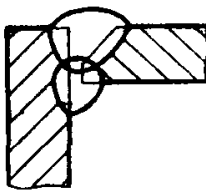
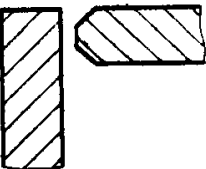
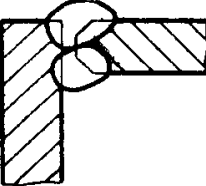
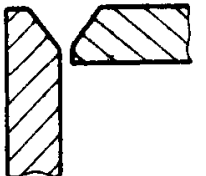
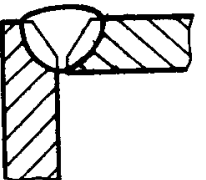
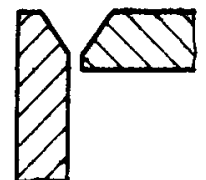
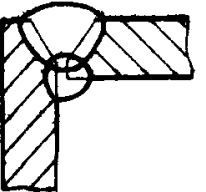


Вид соедине- ния	Форма подго- товленных крайков	Характер вы- полненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обо- значение шва сварного сое- динения
			подготовленных крайков	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	Со скосом двух кро- мок	Двусто- ронний			—	3—10	3—10	8—30	C21
	Со ступен- чатым ско- сом двух крайков	Односто- ронний			—	4—20	—	—	C22
	С криволи- нейным ско- сом двух крайков	Двусто- ронний			—	—	—	30—100	C23
	С ломаным скосом двух крайков				—	—	—		C24
	С двумя симметрич- ными ско- сами двух крайков				—	10—20	10—20	12—120	C25

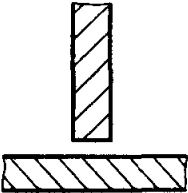
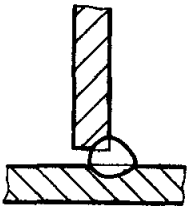
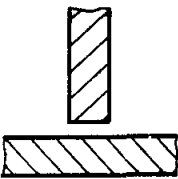
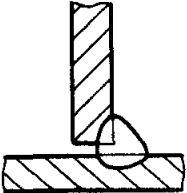
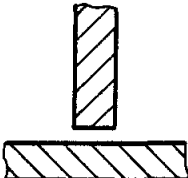
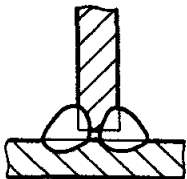
Вид соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	С двумя симметричными криволинейными скосами двух кромок	Двусторонний			—	—	32—120	32—120	C26
	С двумя симметричными ломаными скосами двух кромок				—	—	—		C27
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			0,5—2,0	—	1—3	1—3	У1
	Без скоса кромок	Односторонний впритык			—	1—4	2—6	2—6	У2

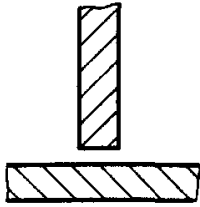
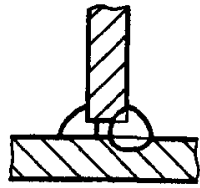
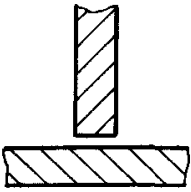
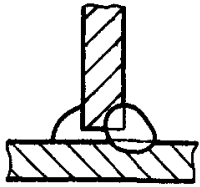
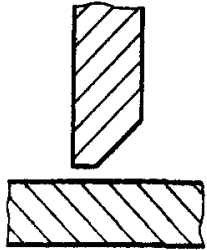
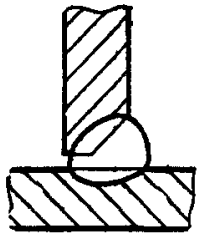
Вид соедине- ния	Форма подготовлен- ных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Угловое	Без скоса кромок	Двусто- ронний впритык			—	1—4	2—6	2—6	УЗ
		Односто- ронний			—	2—10	2—30	2—30	У4
		Двусто- ронний			—				У5
	Со скосом одной кромки	Односто- ронний			—	3—10	3—10	8—30	У6

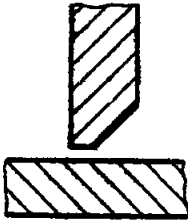
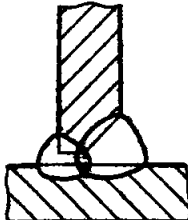
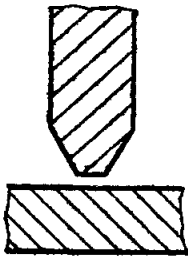
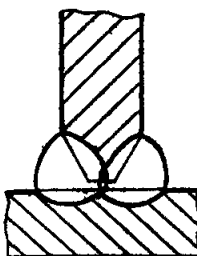
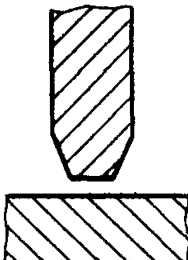
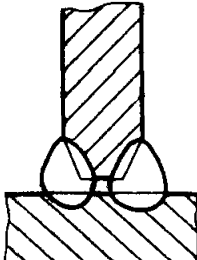
Продолжение









Вид соедине- ния	Форма подготовлен- ных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Угловое	Со скосом одной кромки	Двусто- ронний			—	3—10	3—10	8—30	У7
					—			12—100	У8
	Со скосом двух кромок	Односто- ронний			—	10—20	10—20		У9
		Двусто- ронний			—			12—60	У10

ГОСТ 14771—69

Вид соедине- ния	Форма подготовлен- ных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Тавровое	Без скоса кромки	Односто- ронний			—				T1
		Односто- ронний пре- рывистый			—	1—5	2—40	2—40	T2
		Двусто- ронний			—				T3

Вид соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Тавровое	Без скоса кромок	Двусторонний шахматный			—				T4
		Двусторонний прерывистый			—	1—5	2—40	2—40	T5
	Со скосом одной кромки	Односторонний			—	4—10	4—10	8—30	T6

Вид соедине- ния	Форма подготовляе- ных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Тавровое	Со скосом одной кромки	Двусто- ронний			—	4—10	4—10	8—30	T7
	С двумя симметрич- ными ско- сами одной кромки				—	10—20	10—20	12—60	T8
					—	—	12—100	12—100	T9

Вид соедине- ния	Форма подготовлен- ных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Пределы толщин свариваемых деталей в мм для способов сварки				Условное обозначение шва сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Внахлестку	Без скоса кромок	Односто- ронний			1—4	—	—	—	Н1
		Двусто- ронний				—	—	—	Н2
		Односто- ронний пре- рывистый			—	2—10	2—30	2—30	Н3
		Двусто- ронний			—	1—5	2—36	2—36	Н4



5. Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей, их размеры, размеры выполненных швов и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 2—41.

Таблица 2

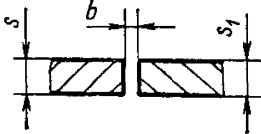
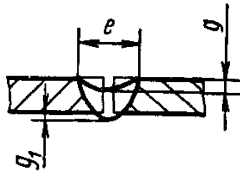
Размеры в мм										
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$r$	$l_{\text{справ}}$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C1			ИН	0,5	0	+0,2	$s-1,5s$	$2,5s-3,0s$	2s	+1,0
				1,0		+0,3				
				1,5—2,0		+0,5				+1,5
			ИН УП	1,5—3,0		+1,0				+2,0

Таблица 3

Размеры в мм									
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$g$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
C2			ИП УП	1—2	0	+1,0	5	$\pm 1$	1,0
				3—4		+1,5	7	$\pm 2$	1,5
				5—6		+2,0	9		

Таблица 4

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$g$		$g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
СЗ			ИН	0,5	0	+0,1	2,0	+0,5 -0,2	0	+0,1	0	+0,1	
				1,0		±0,2	3,5	±1,0		+0,3		+0,5	
				1,5			4,5			+0,5		+1,0	
				2,0		±0,3	5,0						
				3,0			6,0	±2,0		+1,0			

Размеры в мм

Таблица 5

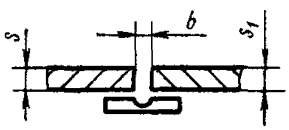
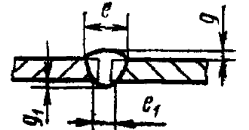
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$e_1$		$g$		$g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С4			ИН	0,5	0	+0,1	4	2	$\pm 1$	0	$\pm 0,1$	0	+0,2	
				1,0		+0,2	5	4	$\pm 2$		$\begin{smallmatrix} +0,2 \\ -0,3 \end{smallmatrix}$		+0,5	
				2,0		+0,3	7				$\begin{smallmatrix} +0,2 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$		+1,0	
				3,0			8				$\begin{smallmatrix} +0,3 \\ -1,0 \end{smallmatrix}$			
			ИНп	1,0	1	+0,5	6	$\pm 2$	0,5	+0,5	0,5	+0,5		
				2,0		+1,0	7		1,0	$\begin{smallmatrix} +0,5 \\ -0,2 \end{smallmatrix}$				
				3,0		$\pm 1,0$	8		1,0	$\pm 0,5$		$\pm 0,5$		
			ИП	1,0	0	+1,0	6		6		0,5	$\begin{smallmatrix} +0,5 \\ -0,2 \end{smallmatrix}$	0,5	+0,5
				2,0		+1,5	7				1,0			$\pm 0,5$
				3,0—4,0			9				1,5			
			УП	2,0	1	$\pm 1,0$	7		6		1,0	$\pm 0,5$	1,0	$\pm 1,0$
				3,0—4,0			9				1,5			
				5,0—6,0		+2,0	10							
				7,0—8,0			12				$\pm 2,0$	$\pm 1,0$		

Таблица 6

Размеры в мм

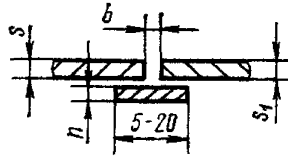
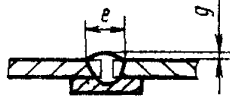
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$n$ , не менее				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.					
С5			ИН	0,5	0	+0,1	4	0	+0,1	s				
				1,0		+0,2	5		+0,2					
				2,0		+0,3	7							
				3,0			8							
			ИНп	1,0	1	+0,5	6	0,5	+0,5					
				2,0		+1,0	7		-0,2					
				3,0		$\pm 1,0$	8	1,0	$\pm 0,5$					
			ИП	1,0	0	+1,0	6	0,5	+0,5	3				
				2,0		+1,5	7		-0,2					
				3,0—4,0		$\pm 1,0$	9	1,5	$\pm 0,5$					
			УП	1,0	1		6	1,0						
				2,0			7							
				3,0—4,0			9							
				5,0—6,0	2		12	1,5						
				7,0—8,0			14	2,0	$\pm 1,0$					

Таблица 7

Размеры в мм

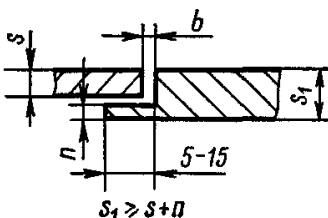
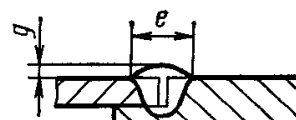
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	s	b		e		g		n, не менее	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С6			ИН	0,5	0	+0,1	4	±1	0	+0,1	s	
				1,0		+0,2	5			+0,2		
				2,0		+0,3	7			±0,5		
				3,0			8					
			ИНп	1,0		+0,5	6		0,5	+0,5		
				2,0		+1,0	7			-0,2		
				3,0		±1,0	8			±0,5		
			ИП	1,0	1,0	+0,5	6	±2	0,5	+0,5		
				2,0			7			-0,2		
				3,0—4,0			9			±0,5		
			УП	1,0		±1,0	6		1,0	±0,5	3	
				2,0			7					
				3,0—4,0			9					
				5,0—6,0			12					
				7,0—8,0			14					
					2,0					±1,0		

Таблица 8

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			
С7			ИН	3—4	0	+0,5	6	0	+0,2			
				5—6		+1,0	7		$\pm 0,5$			
			ИНп	3—4			6	1,0				
				5—6		+2,0	8					
			ИП	3—4		1,5	+1,0	6	$\pm 1,0$	$\pm 0,5$		
				5—6			+2,0	8				
			УП	3—4	$\pm 0,5$		6	1,5	$\pm 0,5$			
				5—6			$\pm 1,0$	8			2,0	
				7—8				10				
				9—10				12				

Таблица 9

Размеры в мм

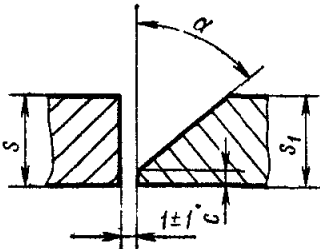
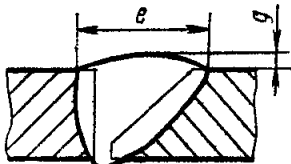
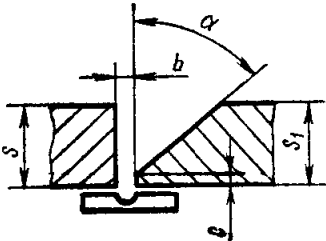
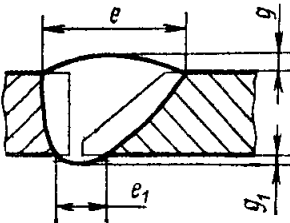
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	с		е		g		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С8			ИНп ИП	3	1,0	$\pm 1,0$	6	$\pm 2$	1,0	$\pm 1,0$	50°	
				4			7					
				5	1,5		8					
				6			10					
				7			12					
				8			14					
				9			16					
				10			18					
			УП	8—10	2,0	$\pm 1,0$	10	$\pm 3$	2,0	$\pm 1,0$	40°	
				12—14			13					
				16—18			17					
				20—22			20					
				24—26			24					
				28—30			27					

Таблица 10

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$c$		$e_1$		$e_1$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$g_1$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С-9			ИНп ИП	3					6				+0,5 -1,0			50°
				4					7							
				5					8							
				6	1	$\pm 1$		+1	10					1,0	$\pm 1,0$	
				7			1,5		12							
				8					14	$\pm 2$		1				
				9					16				$\pm 1,0$			
				10					18							
				8—10					12							
				12—14					16							
			УП	16—18					19		6			1,5	$\pm 1,5$	40°
				20—22	2	$\pm 2$	2,0	+1	23							
				24—26				-2	26				+1,0 -2,0			
				28—30					30	$\pm 3$	8	2				



Размеры в мм

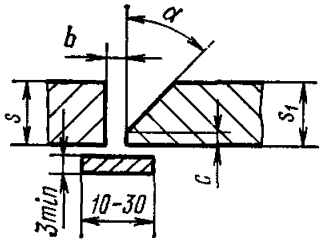
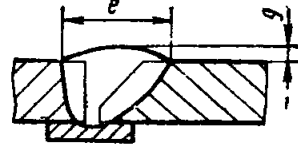
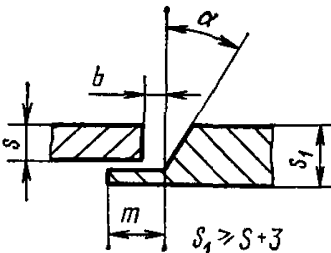
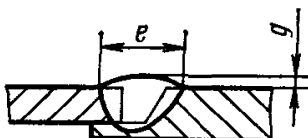
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$c$		$e$		$g$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.									
С10			ИНп ИП	3	0	+3	1,0	+1	6	$\pm 2$	1	+0,5 -1,0	50°								
				4					7												
				5					8												
				6					10												
				7					12												
				8			1,5		14			$\pm 1,0$									
				9					16												
				10					18												
				УП					8—10			2		$\pm 1$			12				
									12—14			3					16	$\pm 3$			
			16—18		20																
			20—22		4	$\pm 2$	0	+3	24	$\pm 4$	2	+1,0 -2,0	40°								
			24—26						28												
			28—30						32												

Таблица 12

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	s	b		i		g		m	α (пред. откл ±2°)								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
С11			ИНп ИП	3	0	+3	7	±2	1,0	+0,5 -1,0	8—15	50°								
				4			8													
				5			9													
				6			12													
				7			14													
				8			16													
				9			18													
				10			20													
				УП			8—10						2	±1	13	±3	2,0	+1,0 -2,0	10—20	40°
							12—14						3		17					
			16—18		21															
			20—22		±2	25														
			24—26			29														
			28—30	4	32															

ГОСТ 14771—69

Таблица 13

Размеры в мм

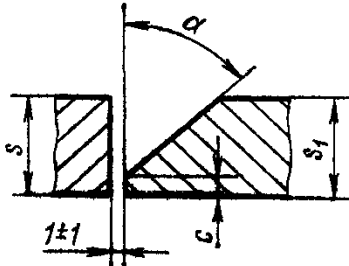
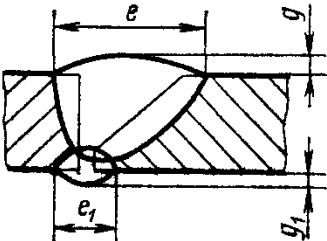
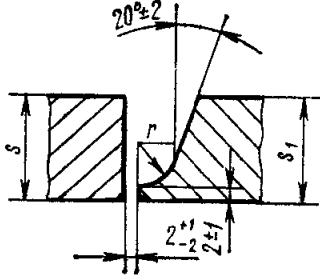
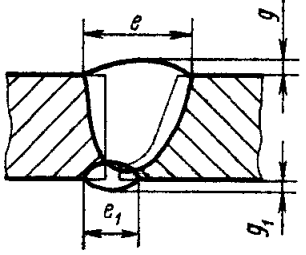
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	с		е		$e_1$ (пред. откл. $\pm 2$ )	g		g <sub>1</sub>		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С12			ИНп ИП	3	1,0	+1,0	6	$\pm 2$	4	1,0	$\pm 1,0$	0,5	+0,5	50°	
				4			7								
				5			8								
				6			10								
				7	1,5		12					1,0	+1,0		
				8			14								
				9			16								
				10			18								
			УП	8—10	2,0	+1,0 -2,0	10	$\pm 3$	8	2,0	+1,0 -2,0	2,0	$\pm 1,0$	40°	
				12—14			13								
				16—18			17								
				20—22			20								
				24—26			24								
				28—30			27								

Таблица 14

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$r$ (пред. откл. +1)	$e$		$e_1$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$g_1$ (пред. откл. $\pm 1$ )				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.					
С13			ИП УП	18—20	8	17	$\pm 3$	8	2	$+1$ $-2$	2				
				22—24		18									
				26—28		20									
				30—34		22									
				36—40		24									
				42—46		26									
				48—52	10	28	$\pm 4$	10	3	$+1$ $-3$	3				
				54—58		30									
				60—64		34									
				66—70		36									
				72—76		38									
				78—82		40	$\pm 5$								
				84—88		42									
				90—94		44									
				96—100		46	$\pm 6$								

ГОСТ 14771—69

Размеры в мм

Таблица 15

ГОСТ 14771—69

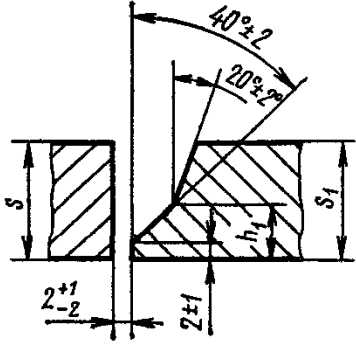
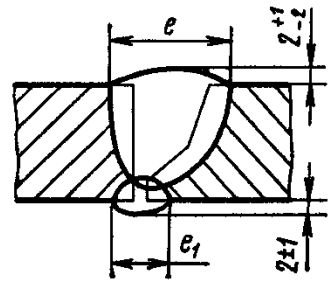
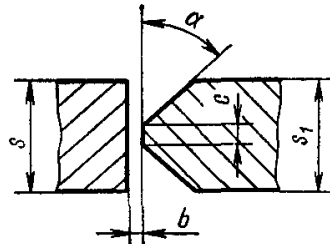
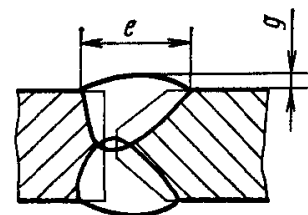
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$h_1$ (пред. откл. +1)	$e$		$e_1$ (пред. откл. ±2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	
C14			ИП УП	18—20	8	14	±3	6
				22—24		16		
				26—30		18		
				32—36		21		
				38—42	10	23	±4	8
				44—48		25		
				50—54		27		
				56—60		29		
				62—70		33	±5	10
				72—80		37		
				82—90		41		
				92—100		45		

Таблица 16

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$b$		$c$		$s$		$e$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
C15			ИНП	10—12	1	$\pm 1$	1,5	$+1,0$	9	$\pm 2$	1	$\pm 1$	50°
			ИП	14—16					13				
				18—20					17				
				12—14					9				
				16—20					12				
				22—26					14				
				28—32					17				
				34—38					19				
			УП	40—44	2	$+1$ $-2$	2,0	$\pm 1,0$	22	$\pm 3$	2	$+1$ $-2$	40°
				46—50					25				
				52—56					27				
				58—62					30				
				64—70					33				
				72—80					37				
				82—90					41				
				92—100					45				

Размеры в мм

Таблица 17

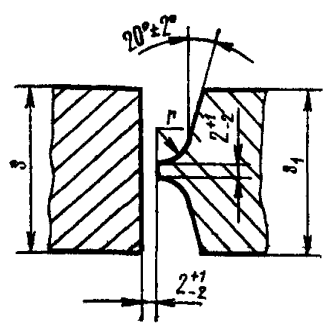
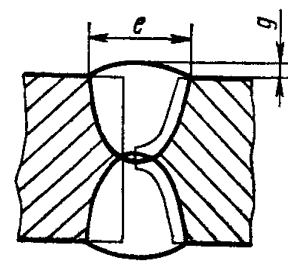
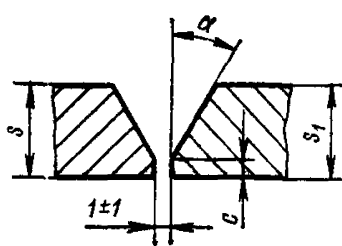
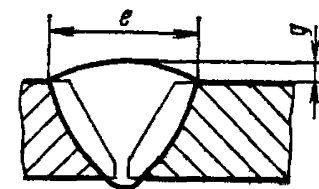
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s=s_1$	$r$ (пред. откл. +1)	$e$		$g$ (пред. откл. +1 -2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	
С16			ИП УП	30—34	8	16	±3	2
				36—40		17		
				42—46		18		
				48—52		20		
				54—60		22		
				62—70	10	24	±3	3
				72—80		26		
				82—90		28		
				92—100		30		
				102—110		32		
				112—120		34	±4	

Таблица 18

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	с		r		R		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С17			ИНп ИП	3	1,0	+1,0	6	1,0	+0,5 -1,0	30°	
				4			7				
				5			8				
				6	10						
				7—8	12						
				9—10	14						
			УП	8—10	2,0	±1,0	10	±2	2,0	+1,0 -2,0	20°
				12—14			13				
				16—18			16				
				20—22			19				
				24—26			22				
				28—30			25				

ГОСТ 14771—69



## Размеры в мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$c$		$e$		$e_1$ (Пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$\alpha$ (Пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C18			ИНп ИН	3	1,0	$\pm 1,0$	1,0	$+1,0$	6	$\pm 2$	4	1,0	$+0,5$ $-1,0$	$30^\circ$
				4					7					
				5					8					
				6					10					
				7—8					12					
				9—10					14					
				8—10					12					
				12—14					15					
				16—18					18					
				20—22					21					
			УП	24—26	2,0	$\pm 1,5$	2,0	$+1,0$ $-2,0$	24	$\pm 3$	8	2,0	$+1,0$ $-2,0$	$20^\circ$
				28—30					27					

Таблица 20

Размеры в мм

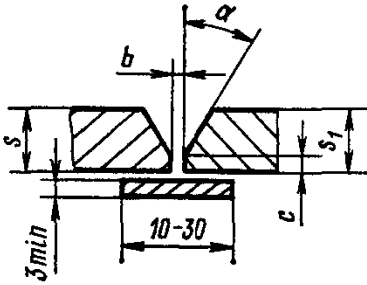
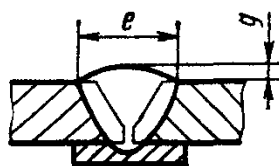
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$c$		$e$		$g$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	швы сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
C19			ИНп ИП	3			1,0		6			$+0,5$ $-1,0$	30°
				4					7				
				5					9		1,0		
				6	0	+3		+1,0	10				
				7					11				
				8			1,5		12	$\pm 2$		$\pm 1,0$	
				9					14				
				10					16				
			УП	8—10	2	$\pm 1$			12				20°
				12—14	3				16				
				16—18					20				
				20—22		$\pm 2$	0	+3,0	23			$+1,0$ $-2,0$	
				24—26	4				26	$\pm 3$	2,0		
				28—30					29				

Таблица 21

Размеры в мм

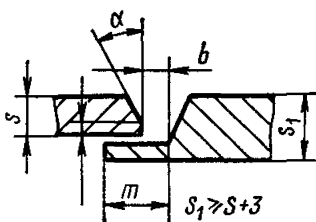
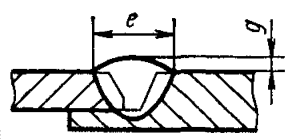
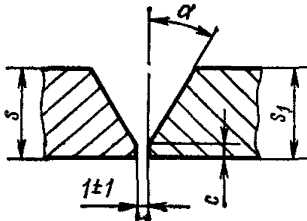
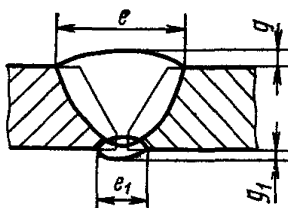
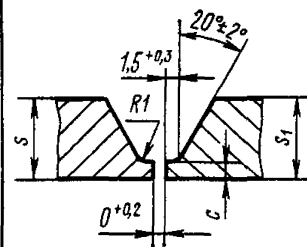
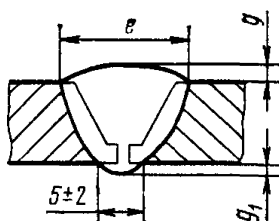
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	a	b		c		e		g		m	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
C20			ИНп	3					5				8—10	30°
				4			1,0		6			+0,5 -1,0		
				5					8					
				6					9					
				7	2	$\pm 1$			10		1,0			
				8			1,5		11	$\pm 2$		$\pm 1,0$		
				9					12					
				10					14					
			УП	8—10					12				10—20	20°
				12—14	3				16					
				16—18					20					
				20—22			0	+3,0	23		2,0	+1,0 -2,0		
				24—26	4	$\pm 2$			26	$\pm 3$				
				28—30					29					

Таблица 22

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$c$		$e$		$e_1$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$g_1$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С21			ИНП ИП	3	1,0	$+1,0$	6	$\pm 1$	4	1,0	$+0,5$ $-1,0$	0,5	$+0,5$	30°
				4			7							
				5			8							
				6	10		$\pm 2$	6	$\pm 1,0$		1,0	$+1,0$		
				7—8	12									
				9—10	14									
			УП	8—10	$+1,0$ $-2,0$	10	$\pm 3$	8	$+1,0$ $-2,0$	2,0	$\pm 1,0$	20°		
				12—14		13								
				16—18		16								
				20—22		19								
				24—26		22								
				28—30		25								

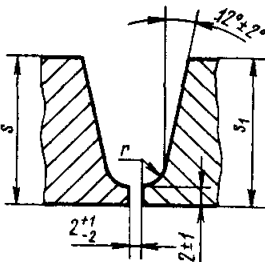
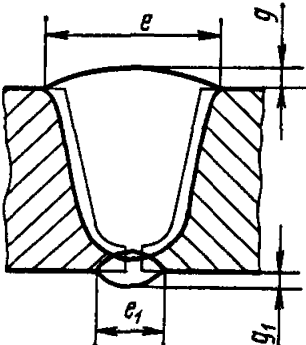
Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$c$ (пред. откл. $+0.5$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$e$		$g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C22			ИНп	4—5	0	+0,2	2,0	7	1,0	+0,5 -1,0	0	+1
				6—7		+0,5	3,0	8		$\pm 1,0$		
				8—9				10				
				10—12				12				
				14—16				16				
				18—20				18				
						+1,0 -2,0		+2				

Примечание. Корень шва сварного соединения заваривается без применения присадочного материала.

Таблица 24

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$r$ (пред. откл. +1)	$e$		$e_1$ (пред. откл. ±2)	$g$		$g_1$ (пред. откл. ±1)				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.					
С23			УП	30—34	8	34	±4	10	2	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -2 \end{smallmatrix}$	2				
				36—40		36									
				42—46		38	±5								
				48—52		40									
				54—58		42									
				60—64	10	47	±6								
				66—70		50									
				72—76		53	±7								
				78—82		56									
				84—88		59	12	3	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -3 \end{smallmatrix}$						
				90—94		62									
				96—100		65						±8			

## Размеры в мм

Таблица 25

ГОСТ 14771—69

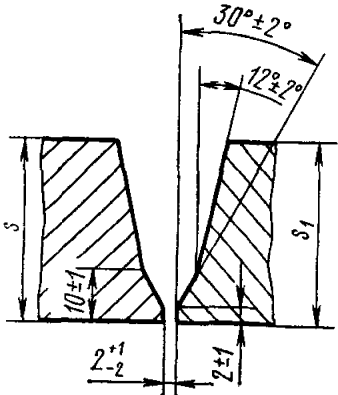
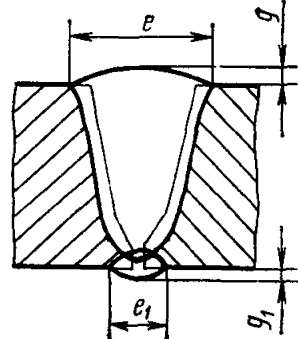
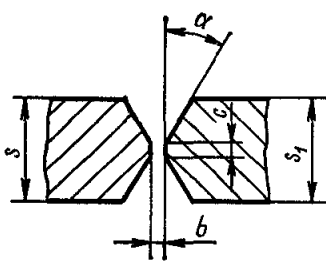
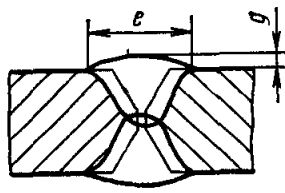
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	"		$e_1$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$g_1$ (пред. откл. $\pm 1$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С24			УП	30—34	25	$\pm 5$	10	2	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -2 \end{smallmatrix}$	2
				36—40	28					
				42—46	30					
				48—52	33	$\pm 6$				
				54—58	35					
				60—64	38					
				66—70	40					
				72—76	43	$\pm 7$	12	3	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -3 \end{smallmatrix}$	3
				78—82	45					
				84—88	48					
				90—94	50	$\pm 8$				
				96—100	53					

Таблица 26

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$						$g$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
C25			ИНп ИП	10—12	1	$\pm 1$	1,5	$\pm 1,0$	9	$\pm 2$	1	$\pm 1$	30°
				14—16					12				
				18—20					15				
			УП	12—14	2	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -2 \end{smallmatrix}$	2,0	$\pm 1,0$	8	$\pm 3$	2	$\begin{smallmatrix} +1 \\ -2 \end{smallmatrix}$	20°
				16—20					10				
				22—28					13				
				30—36					16				
				38—44					19				
				46—52					22				
				54—60					25				
				62—70					28				
				72—80					32				
				82—90					36				
				92—100					40				
				102—110					44				
				112—120					48				
				44					$\pm 6$				
				48									



## Размеры в мм

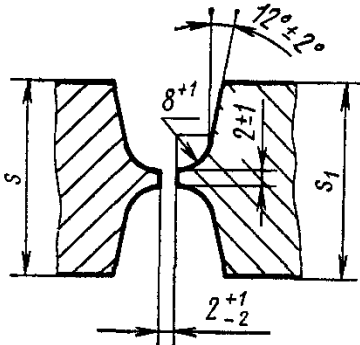
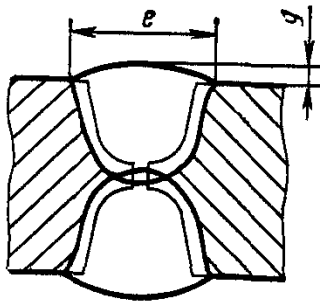
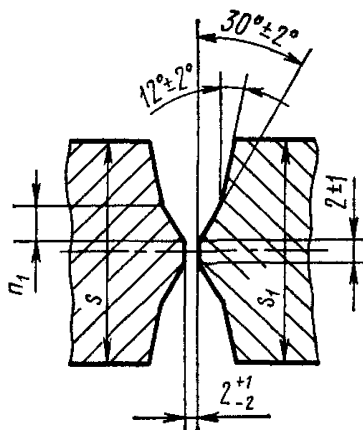
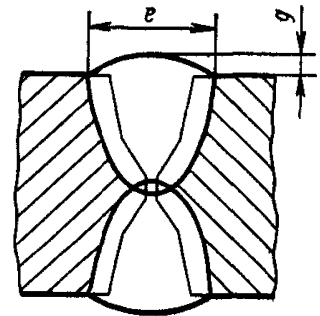
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$e$		$g$ (пред. откл. $+1$ $-2$ )	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		
С26			ИП УП	32—36	26	$\pm 3$	2	
				38—42	27	$\pm 4$		
				44—48	28			
				50—54	29			
				56—60	30			
				62—70	34	$\pm 5$	3	
				72—80	36			
				82—90	38	$\pm 6$		
				92—100	40			
				102—110	42	$\pm 7$		
				112—120	44			

Таблица 28

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$h_1$ (пред. откл. +1)	$e$		$g$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С27			УП	32—36	10	19	±4	2	$+1$ $-2$		
				38—42		20					
				44—48		21					
				50—54		22					
				56—60		24	±5				
				62—70		26		3	$+1$ $-3$		
				72—80		28					
				82—90		30					
				92—100	12	34	±7				
				102—110		37					
				112—120		40					

ГОСТ 14771—69

Размеры в мм

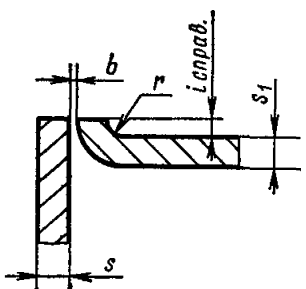
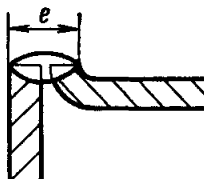
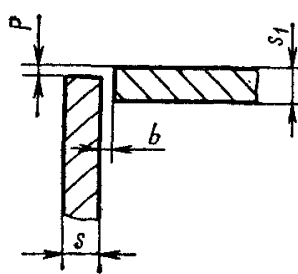
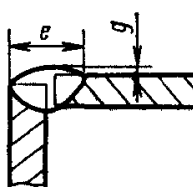
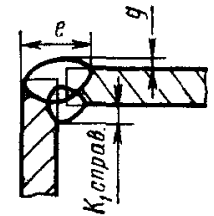
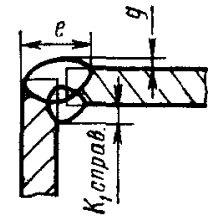
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s \approx s_1$	$b$		$r$	справ	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
У1			ИН	0,5		+0,2	$s-1,5s$	$2,5s-3,0s$	$2s$	+1,0
				1,0		+0,3				
				1,5—2,0	0	+0,5				+1,5
			ИП УП	1,0—3,0		+1,0				+2,0

Таблица 30

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$P$	$e$		$g$		$K_{справ}$
	подготовительных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У2			ИНП	1	0	+0,5	0—0,5s	4	±1	0	+1,0	2
				2				6				
				3				7	±2			
				4				8			+1,5	
У3			ИП УП	2		+1,5		5	±1	1,0	+1,0	3
				3—4				7				
				5—6				9	±2		+1,5	

## Размеры в мм

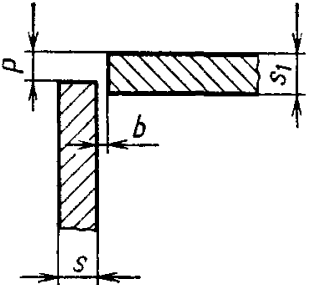
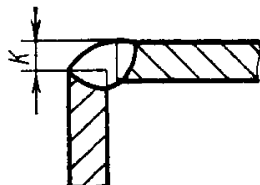
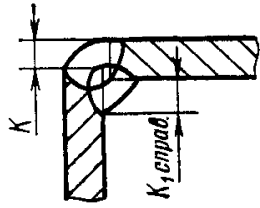
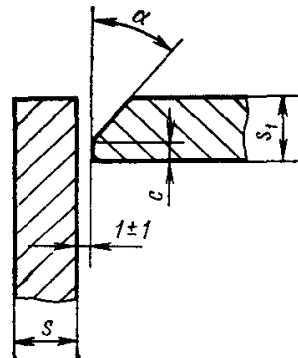
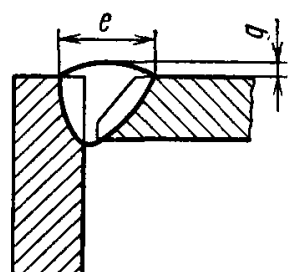
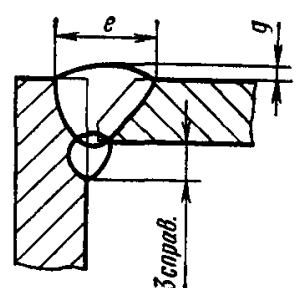
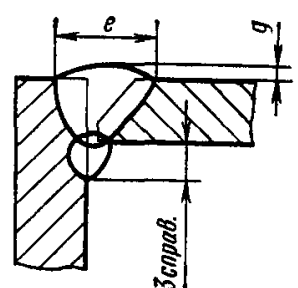
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$P$	$K$	$K_{\text{справ.}}$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
У4			ИНп	2—5	0	+0,5	$s-0,75s$	$0,75s-s$	2
			6—10			$s-0,5s$	$0,5s-s$	3	
У5			ИП	2—5		+1,0	$s-0,75s$		$0,75s-s$
			УП	6—30		+2,0	$s-0,5s$	$0,5s-s$	

Таблица 32

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$c$		$e$		$g$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У6			ИНп ИП	3	1	+1	6	$\pm 2$	1,0	$+0,5$ $-1,0$	$50^\circ$
				4			7				
				5			8				
				6			10				
				7			12				
				8			14				
				9			16				
				10			18				
				8—10			10				
				12—14			13				
У7			УП	16—18	2	$+1$ $-2$	17	$\pm 3$	2,0	$+1,0$ $-2,0$	$40^\circ$
				20—22			20				
				24—26			24				
				28—30			27				

ГОСТ 14771—69

Размеры в мм

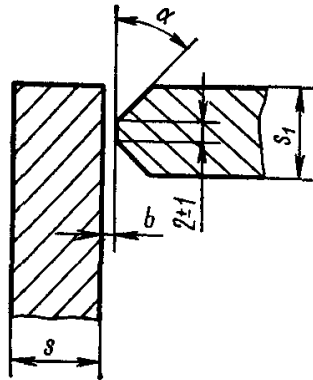
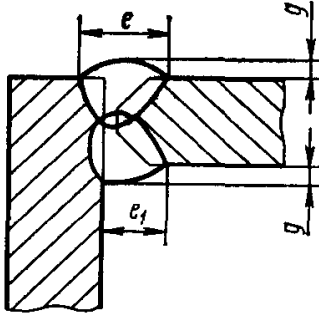
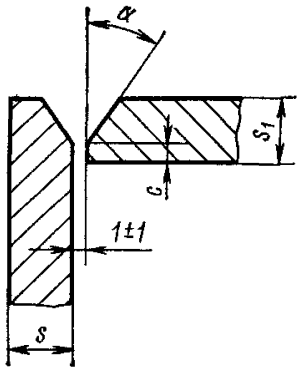
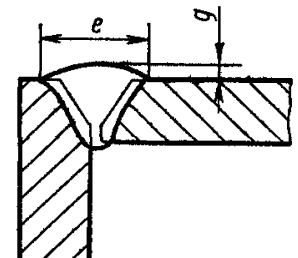
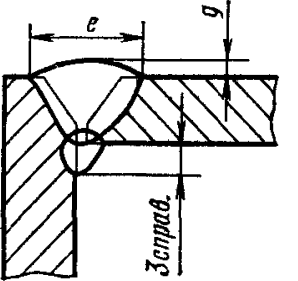
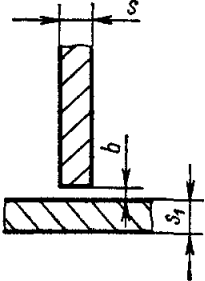
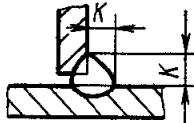
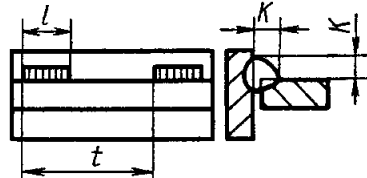
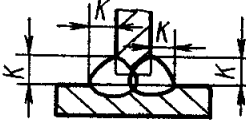
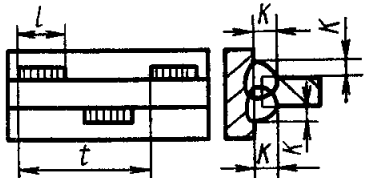
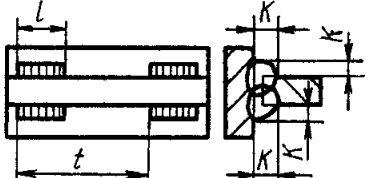
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$e$		$e_2$		$g$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У8			ИНп	10—12	1	$\pm 1$	9	$\pm 2$	7	$\pm 1$	1	$\pm 1$	50°
			ИП	14—16			13		11				
				18—20			17		15				
			УП	12—16	2	$+1$ $-2$	10	$\pm 2$	8	$\pm 2$	2	$+1$ $-2$	40°
				18—22			13		11				
				24—28			15		13				
				30—34			18		16				
				36—40			20		18				
				42—46			23		21				
				48—52			26		24				
				54—53			28		26				
				60—64			31		29				
				66—70			34		32				
				72—80			37		35				
				82—90			41		39				
				92—100			45		43				

Таблица 34

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$c$		$e$		$g$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
У9			ИНп ИП	10—12	1,5	+1,0	18	±2	1	±1	30°			
				14—16			22							
				18—20			28							
У10			УП	12—14	2,0	+1,0 -2,0	13	±3	2	+1 -2	20°			
				16—18			16							
				20—24			20							
				26—30			24							
				32—36			28							
				33—42			32	±4						
				44—48			36							
				50—54			40	±5						
				56—60			44							

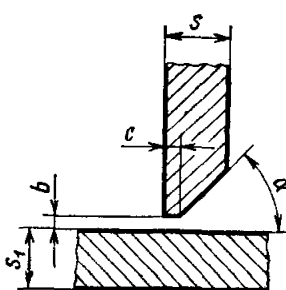
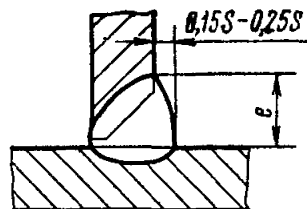

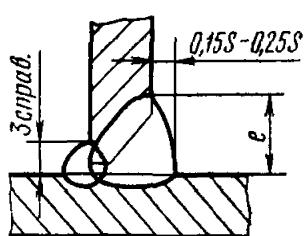


Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$t$	$l$	К, не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
T1			ИНп	1,0	0	+0,5	40—80	20—40	1
				1,5					
				2,0					2
				3,0—5,0					
T2			ИП УП	2,0—5,0		+1,0			3
				6,0—9,0					4
T3				10,0—14,0		+1,5	60—100	30—50	5
				16,0—20,0					6
T4				22,0—32,0		+2,0	80—200	40—100	8
				34,0—40,0					10
T5									

Примечание. Размеры  $l$  и  $t$  — справочные.

Таблица 36

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$b$		$c$		$e$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 4^\circ$ )			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
Т6			ИНп ИП	4—6	0	+1	1,5	+1,0	7	$\pm 2$	55°			
				8—10					11					
			УП	8—10			+2	2,0	+1,0 —2,0			12	$\pm 3$	45°
				12—14								16		
				16—18								20		
20—22		24												
24—26		28												
28—30		32		$\pm 4$										
Т7														

Размеры в мм

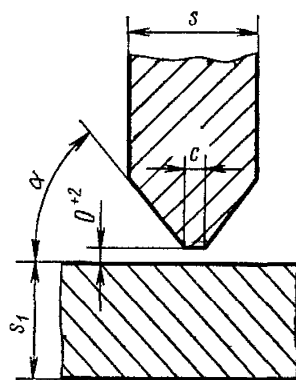
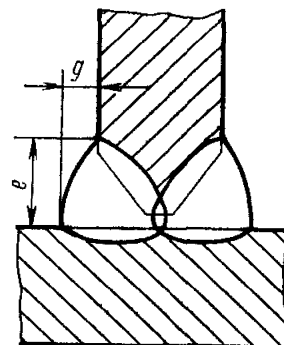
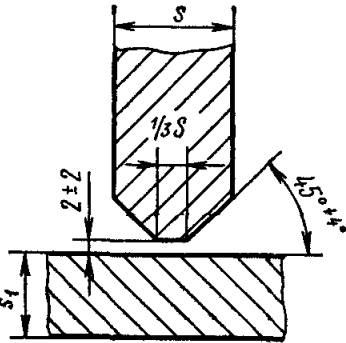
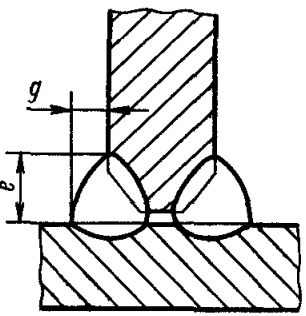
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$c$		$e$		$g$	$\alpha$ (пред. откл. $+4^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т8			ИНп	10—12	1,5	$+1,5$	7	$\pm 2$	$0,15s—0,25s$	$55^\circ$
			ИП	14—16			10			
				18—20			14			
			УП	12—16	2,0	$\pm 1,0$	10			
				18—22			13			
				24—28			15			
				30—34			18			
				36—40			20			
				42—46			23			
				48—52			26			
				54—60			28	$\pm 3$		$45^\circ$

Таблица 38

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$s = s_1$	$e$		$g$ (пред. откл. $\pm 2$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
Т9			ИП УП	12—16	10	$\pm 2$	4
				18—22	12		
				24—28	14		6
				30—34	16		
				36—40	18		8
				42—46	20		
				48—52	22		10
				54—58	24	$\pm 3$	
				60—64	26		12
				66—70	28		
				72—76	30		
				78—82	32		
				84—88	34		14
				90—94	36	$\pm 4$	
				96—100	38		

ГОСТ 14771—69

## Размеры в мм

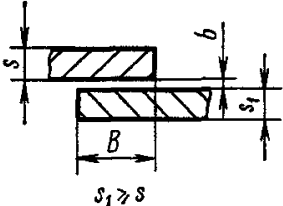
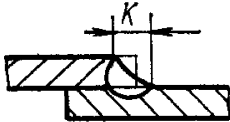
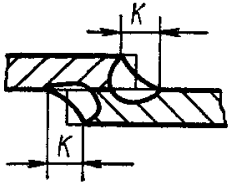
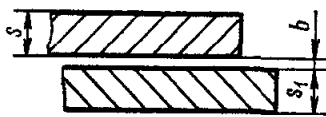
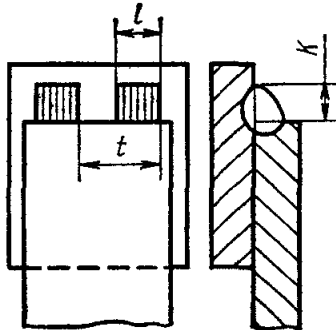
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	s	b		B	K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
Н1			ИН	1,0	0	+0,2	10—50	3	±1
				1,5				4	
				2,0				5	
Н2				3,0		+0,5	20—90	6	±2
				4,0				7	

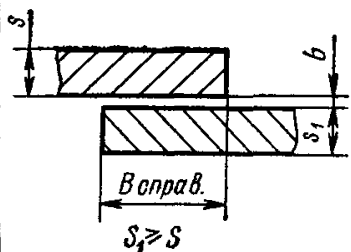
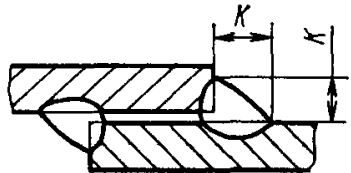
Таблица 40

Размеры в мм

Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	s	b		t	l	K, не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
НЗ			ИНп	2—5	0	+1	40—80	20—40	3
				6—10			60—100	30—50	
			ИП УП	2—5			40—80	20—40	4
				6—10			60—100	30—50	
				12—16		+2	80—200	40—100	5
				18—22					6
				24—30					8

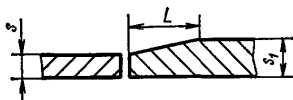
Примечание. Размеры  $l$  и  $t$  — справочные

Размеры в мм

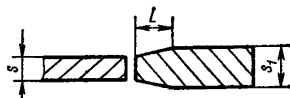
Условное обозначение шва сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	s	b		Всправ	К, не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		
Н4			ИНп	1—2	0	+0,5	20	1
			ИП УП	3—5			40	2
				2—3		+1,0	20	3
				4—5			40	
				6—7		+1,5	40	4
				8—9				5
				10—14				6
				16—20		+2,0	60	8
				22—26				10
				28—32				
			34—36					

6. Для соединений С12, С15, С16, С21, С23—С27, У8, Т6 и Т7, выполняемых сваркой плавящимся электродом в углекислом газе, допускается притупление  $c = 5 \pm 2$  мм.

7. При сварке встык листов неодинаковой толщины на листе, имеющем большую толщину, должен быть сделан скос одной стороны длиной  $L = 5 (s_1 - s)$  — при одностороннем превышении кромок и длиной  $L = 2,5 (s_1 - s)$  — при двустороннем превышении кромок до толщины тонкого листа ( $s$ ), как указано на черт. 1 и 2.



Черт. 1



Черт. 2

При разнице в толщине свариваемых листов до 30% от толщины тонкого листа, но не более 5 мм допускается осуществление плавного перехода путем наклонного расположения поверхности шва (черт. 3).



Черт. 3

8. Допускается смещение свариваемых кромок относительно друг друга не более:

0,5 мм — для листов толщиной не более 4 мм;

1,0 мм — для листов толщиной 4—10 мм;

0,1  $s$ , но не более 3 мм — для листов толщиной не менее 10 мм.

9. За катет ( $K$ ) принимают меньший катет вписанного в сечение шва неравностороннего треугольника (черт. 4) и катет вписанного равнобедренного треугольника (черт. 5 и 6).



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6

Выпуклость (усиление) катета шва сварного соединения ( $g$ ) и вогнутость ( $\Delta$ ) допускаются равными  $0,3K$ , но не более 3 мм.

10. При переходе с ручной электродуговой сварки электродами типов Э34, Э42, Э46 и Э50 на сварку в углекислом газе проволо-



ками диаметром не менее 1,4 мм для угловых, тавровых и нахлесточных соединений, не имеющих разделки кромок, допускается уменьшение катетов швов (К) до величин, приведенных в табл. 42.

Таблица 42

мм		
Катет шва К		
при ручной электродуговой сварке	при сварке в углекислом газе проволоками диаметрами 1,4—1,6	при сварке в углекислом газе проволоками диаметрами 1,6—2,0
3—5	3	3
6	4	4
8	6	5
10	8	6
12	10	8
14	12	10
16	14	12
18	16	14
20	18	16
22	20	18
24	22	20

Примечание. В обозначениях сварных швов с уменьшенным катетом на чертежах должен быть указан способ сварки.

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 2601—74 Сварка металлов. Основные понятия. Термины и определения . . . . .	3
ГОСТ 9087—69 Флюсы сварочные плавные . . . . .	42
ГОСТ 5264—69 Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы. . . . .	49
ГОСТ 8713—70 Швы сварных соединений. Автоматическая и полуавтоматическая сварка под флюсом. Основные типы и конструктивные элементы . .	101
ГОСТ 14771—69 Швы сварных соединений. Электродуговая сварка в защитных газах. Основные типы и конструктивные элементы . . . . .	163
ГОСТ 15164—69 Сварные соединения и швы. Электрошлаковая сварка. Основные типы и конструктивные элементы . . . . .	217
ГОСТ 16098—70 Швы сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали. Основные типы и конструктивные элементы . . . . .	233
Перечень стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров . . . . .	294

**СВАРКА МЕТАЛЛОВ**

**Часть 1**

Редактор *С. Г. Вилькина*

Обложка художника *Г. Ф. Семиреченко*

Технический редактор *Н. С. Матвеева*

Корректор *Е. И. Евтеева*

---

Сдано в наб. 05. 05. 74. Подп. в печ. 10. 10. 74. Формат изд. 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. Бум. типогр. № 2, 18,5 п. л, 12,5 уч.-изд. л. Тираж 30 000. Изд. № 3697/02 Цена 63 коп. Зак 4—1519.

---

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3.  
Головное предприятие республиканского производственного объединения «Пслиграфкнига»  
Госкомиздата УССР, г. Киев, Довженко, 3.