



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ
ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И
РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16098—80

Издание официальное

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИГОСТ
16098—80*Основные типы, конструктивные элементы
и размерыВзамен
ГОСТ 16098—70Welded joints of clad corrosionresistant steel.
Main types, design elements and dimensionsПостановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.09.80
№ 4818 срок введения установленс 01.01.82

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали по ГОСТ 10885—85, выполняемых дуговой и электрошлаковой сваркой.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Р — ручная дуговая сварка;

АФ — автоматическая сварка под флюсом на весу;

АФф — автоматическая дуговая сварка под флюсом на флюсовой подушке;

З — дуговая сварка в защитных газах;

Ш — электрошлаковая сварка.

Разновидность сварки в среде защитных газов обозначается по ГОСТ 14771—76, а электрошлаковой сварки по ГОСТ 15164—78.

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

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—42.

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное



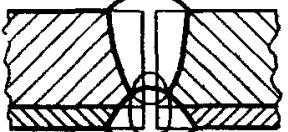
* Переиздание (июнь 1992 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1989 г. (ИУС 5—89).

© Издательство стандартов, 1980

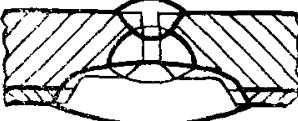
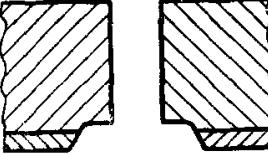
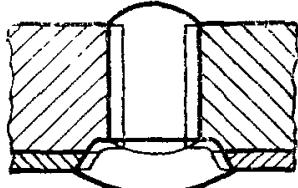
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок			$\frac{A\Phi\phi + A\Phi}{A\Phi}$ $\frac{A\Phi\phi + A\Phi}{3}$ $\frac{P}{P}$ $\frac{A\Phi}{3+A\Phi}$ $\frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	8—16	С1
	Двусторонний					
						
						

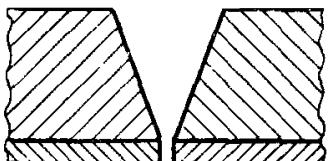
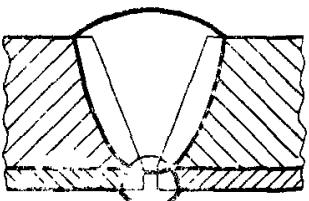
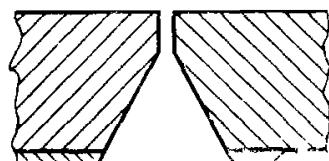
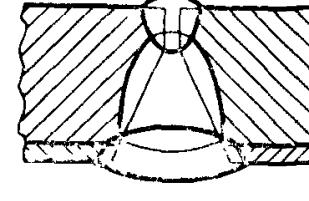
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок, со снятием плакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	10—20	C2
					$\frac{III}{A\Phi} ;$ $\frac{III}{P}$	30—160	C3

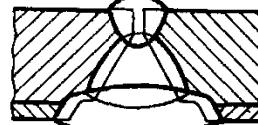
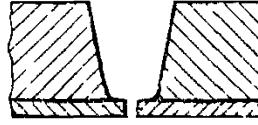
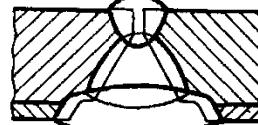
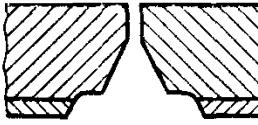
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом одной кромки			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8—20	C4
	Со скосом одной кромки по ломаной линии и снятием пластирующего слоя			$\frac{P}{P}$	50—70	C5
Двусторонний				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$		
				$\frac{P}{P}$		

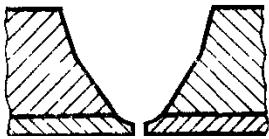
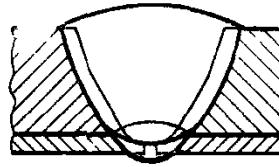
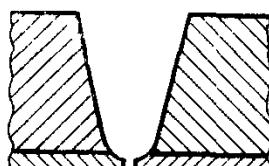
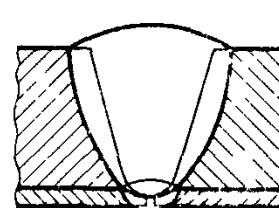
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Характер сварного шва					
Со скосом кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—30	C6
				$\frac{P}{P}$	8—26	
				$\frac{P}{P}$	8—22	
				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	10—20	C7
				$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—22	

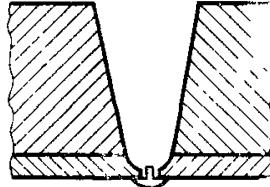
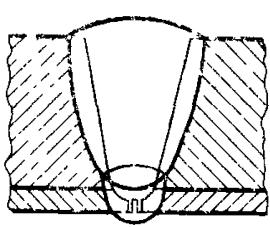
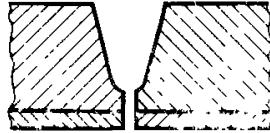
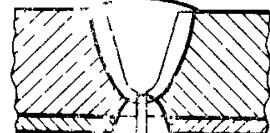
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения	
		Характер сварного шва	подготовленных кромок				
Стыковое	Со скосом кромок по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	18-40	
							
		Односторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16-30	
	Со скосом кромок по прямой линии	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{3}$; $\frac{P}{3}$	8-30	
							
		Односторонний					

Продолжение табл. 1

Стыковое	Тип соединения	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		Подготовленных кромок	сварного шва			
С криволинейным скосом кромок	Со скосом кромок по ломаной линии			$\frac{A\Phi}{3}$; $\frac{P}{3}$	30—100	C10
	Односторонний				50—160	C11

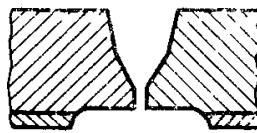
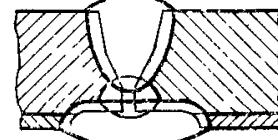
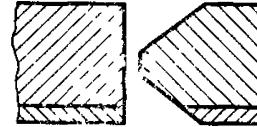
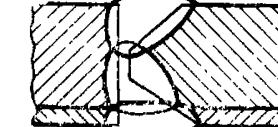
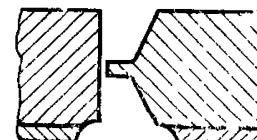
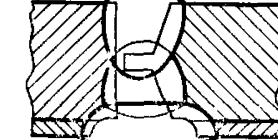
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Односторонний с расплавляемой вставкой			$\frac{A\Phi}{3};$ $\frac{P}{3}$	50—100	C12
		Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	18—50	C13

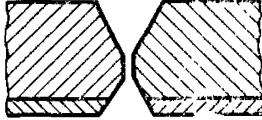
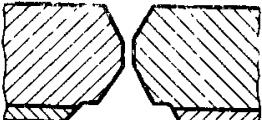
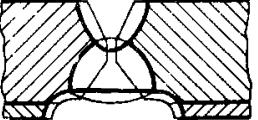
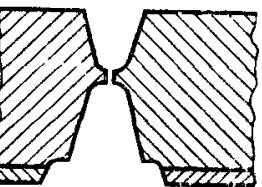
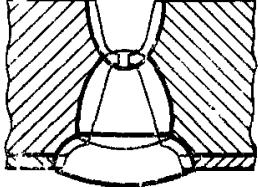
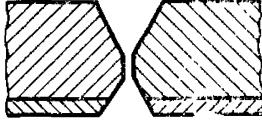
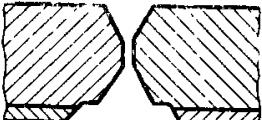
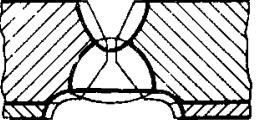
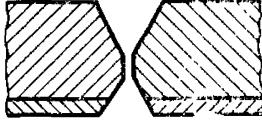
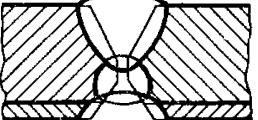
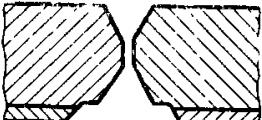
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{P}{P}$	50—100	C14
Двусторонний	С криволинейным скосом кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{A\Phi + III}{A\Phi} ;$ $\frac{P + III}{P}$	50—160	C15

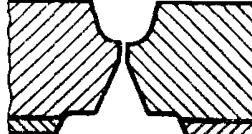
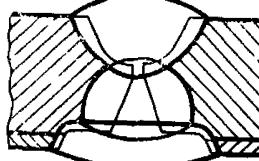
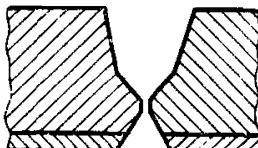
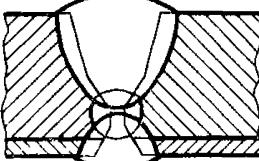
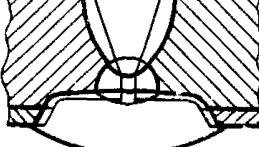
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосами одной кромки по ломаной линии и снятием пластирующего слоя			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$; $\frac{A\Phi+Ш}{A\Phi}$; $\frac{P}{P}$	50—100	C16
				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$; $\frac{P}{P}$	16—60	C17
	Со скосами одной кромки по ломаной линии и снятием пластирующего слоя			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$; $\frac{P}{P}$	60—70	C18

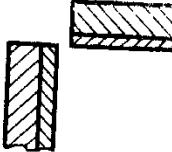
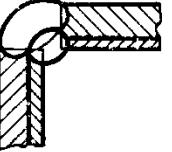
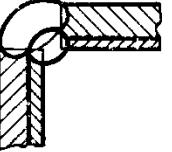
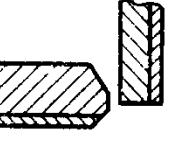
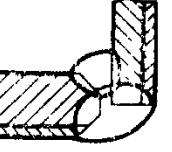
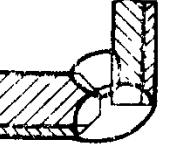
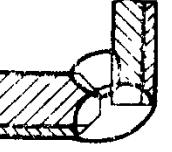
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосами кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	18—85	C19
	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{P}$	18—40	
	С криволинейными скосами кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{P}{P}$	14—60	
Сварка встык	Со скосами кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$; $\frac{P}{P}$;	18—85	C20
	Со скосами кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$		
Сварка внахлестку	Со скосами кромок и снятием плакирующего слоя			$\frac{A\Phi}{P}$; $\frac{P}{P}$	50—160	C21
	Со скосами кромок и снятием плакирующего слоя					

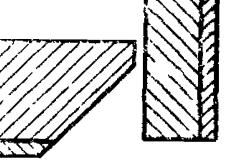
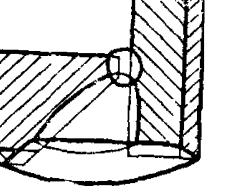
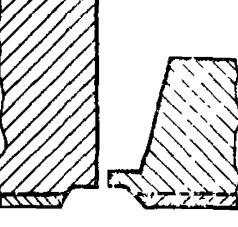
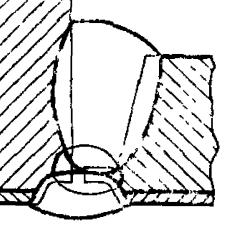
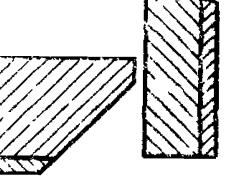
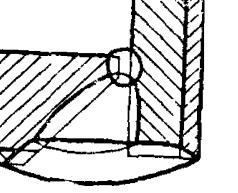
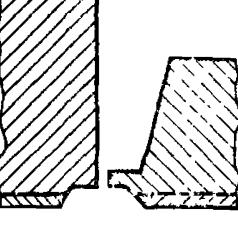
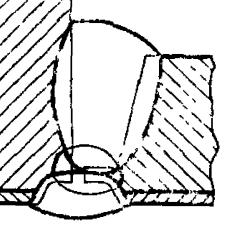
Продолжение табл. 1

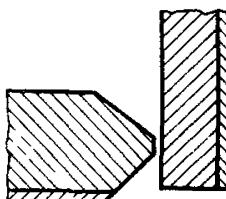
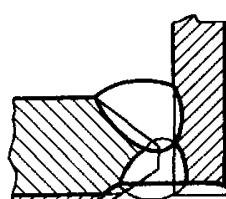
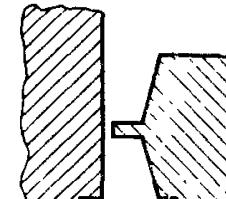
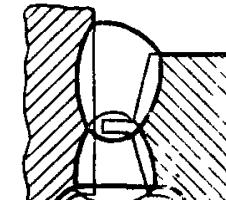
Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С несимметричными криволинейными скосами и снятием пластирующего слоя	Со скосом кромок			$\frac{A\Phi+III}{A\Phi}$; $\frac{P}{P}$;	50–160	C22
					$\frac{A\Phi}{A\Phi}$;		
	Со скосом кромки и снятием пластирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$; $\frac{III}{A\Phi}$; $\frac{A\Phi+III}{A\Phi}$	20–70	C24

Продолжение табл. 1

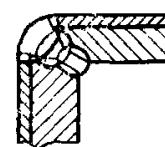
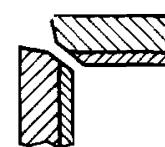
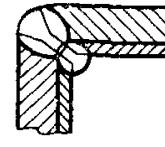
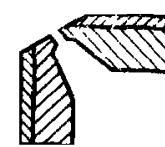
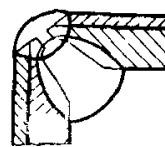
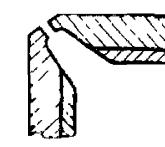
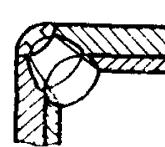
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Соединение сварщика соединение сварщика
		подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосом одинаковых кромок			P P	8-14	 $A\Phi$ $A\Phi$
	Двусторонний			P P	8-30	 $A\Phi$ $A\Phi$
					8-20	 $A\Phi$ $A\Phi$
						y_1 y_2

Продолжение табл. 1

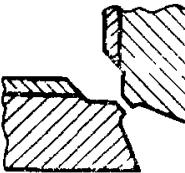
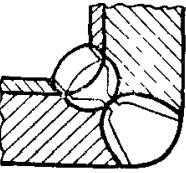
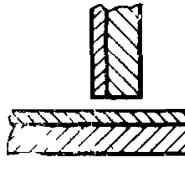
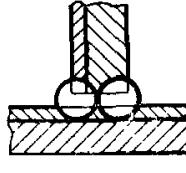
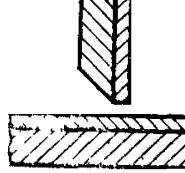
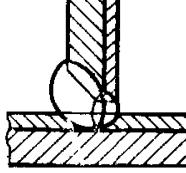
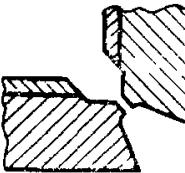
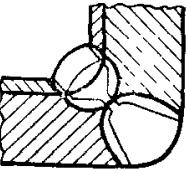
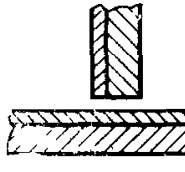
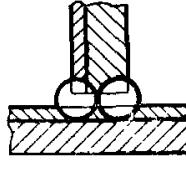
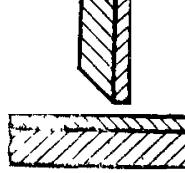
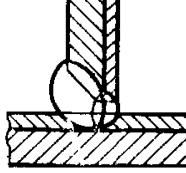
Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосом одной кромки			$\frac{P}{P}$	12—26	У3
	Со скосом одной кромки по ломаной линии и снятием пластирующего слоя					
Двусторонний	Со скосом одной кромки			$\frac{A\Phi}{A\Phi}; \frac{P}{P}$	50—100	У4
	Со скосом обеих кромок					

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосами одной кромки по ломаной линии и снятием плакирующего слоя			$\frac{P}{P}$	18—60	У5
	Двусторонний					

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	С криволинейным скосом кромок по ломаной линии			$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	12—40	У7
				$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$		У8
Двусторонний	С криволинейным скосом кромок			$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	16—30	У9
				$\frac{P}{P}$		У10

Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения	
		подготовленных кромок	сварного шва				
Тавровое	Со скосом одной кромки	Характер сварного шва			$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{P}{P}$	20—40	У11
		Двусторонний			$\frac{P}{P} ;$ $\frac{A\Phi}{A\Phi}$	4—40	T1
		Односторонний			$\frac{P}{3} ;$ $\frac{P}{P}$	8—26	T2
	Без скоса кромок	Характер сварного шва					
		Двусторонний					
		Односторонний					

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12-26	T3
		Односторонний			$\frac{P}{P}$	8-26	
	Со скосами обеих кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16-50	T4
		Односторонний			$\frac{P}{P}$	12-50	

Продолжение табл. 1

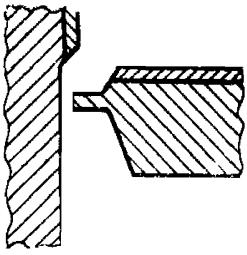
Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромки по ломаной линии и снятием пластины слоя	Двусторонний		$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{P}{P}$	50—100	T5

Таблица 2

Размеры, мм

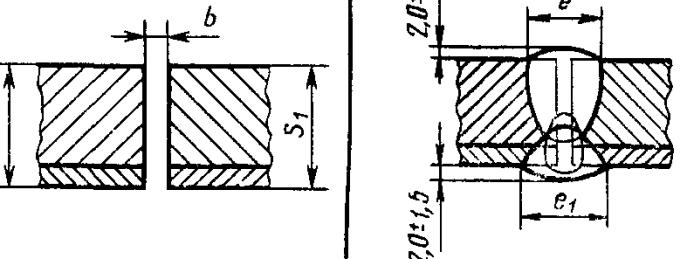
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>	Номин. Пред. откл.	<i>e</i> не более	<i>e</i> ₁ не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
C1					8 10 12 14 16	3 $\pm 0,5$	24 26 18 28 30	15 20
			$\frac{A\Phi}{A\Phi} ;$ $\frac{A\Phi}{A\Phi\Phi}$					

Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b	e	e_1
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	не более
C1			P P	4	2,0	$\pm 1,0$	10
				6	2,0	$\pm 1,5$	12
				8	0,5	$\pm 0,5$	24
			$A\Phi$ $3+A\Phi$	10	0,5	$\pm 0,5$	15
				8	1,0	$+0,5$ $-1,0$	26
			$A\Phi\Phi$ $A\Phi$	14	1,0	$+0,5$ $-1,0$	18

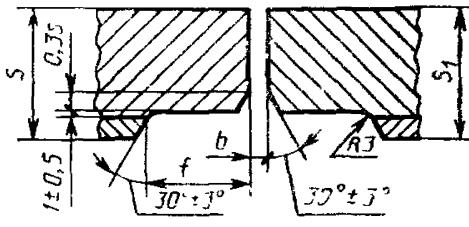
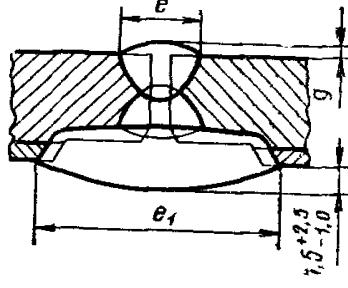
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		сварного шва
	подготовленных кромок свариваемых деталей		
C2			

Таблица 4

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		f (пред. откл. +1)	e не более	e_1 не менее	z	
		Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	10—12			9		26		
	14—16	0	+1	10		28		
	18—20			11	30	30		
$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—12			9		26		
	14—16	2	± 2	10		28	2	$\pm 1,5$
	18—20			11	30	30		

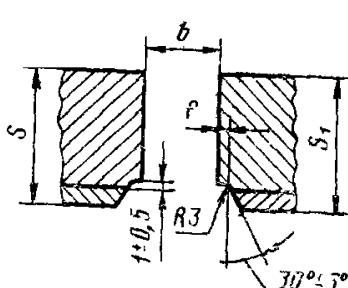
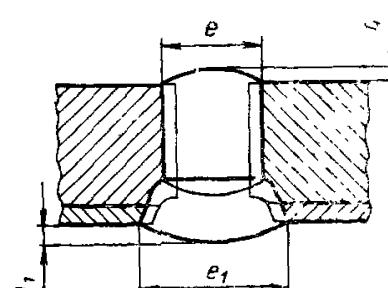
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C3	 <p>Technical drawing of a C3 weld joint. It shows two plates with a gap t and a thickness S. The top plate has a width b and a radius $R3$. The bottom plate has a thickness S_1. The joint angle is specified as $30^\circ \text{ to } 35^\circ$.</p>	 <p>Technical drawing of a C3 weld joint showing the completed weld. It includes dimensions for the gap t, thickness S_1, and width b_1 of the weld. The joint angle is indicated.</p>

Таблица 5

мм

Способ сварки	$s = s_1$	b	f	e	e_1	g		g_1	
		(пред. откл. ± 2)	(пред. откл. ± 2)	(пред. откл. ± 5)	(пред. откл. ± 5)	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
	30—40			52	60				
		26					± 2	1	$+3$ $-0,5$
	42—50				66				
<u>III</u> <u>P</u> ;				60					
<u>III</u> <u>АФ</u>		14				3			
	53—100				85				
		30					$+3$ -2	2	$+3$ $-1,5$
	102—160			65	95				

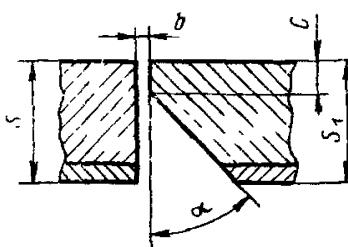
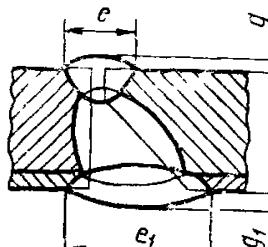
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C4	 <p>Diagram of prepared weld joint C4 showing thicknesses S_1 and S_2, gap b, and angle α.</p>	 <p>Diagram of welded joint C4 showing dimensions c, d, e_1, and g_1.</p>

Таблица 6

мм

Способ сварки	$s=s$	b		c		α (пред. откл. ± 5)	e не более	e_1 не менее	g	g_1
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
$\frac{А\Phi}{А\Phi}$	8—12						14	16		
	14—16	0	+1	6	± 1	40°	16	18		$+1,5$ $-0,5$
	18—20						18	20		$-0,5$ $+2,0$
									1,0	1,0
$\frac{P}{P}$	8—10						15	16		$+1,0$ $-0,5$
	12—16	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2	50°	17	18		
	18—20						20	21		$+2,0$ $-0,5$
										$+1,0$ $-0,5$

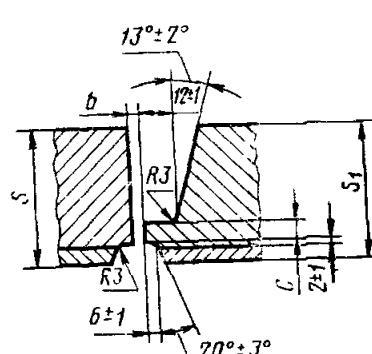
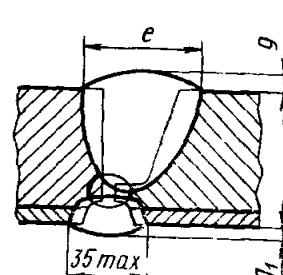
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C5		

Таблица 7

мм

Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>		<i>c</i> (пред. откл. ± 1)	<i>e</i> , не более	<i>g</i>		<i>g₁</i>	
		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
АФ	50				35				
	60	0	+2	6	40		+2,5 -1,0		+2,0 -1,0
	70				45				
P	50				35		1,5	1,5	
	60	2	± 1	3	40		+3,0 -0,5		+3,0 -0,5
	70				45				

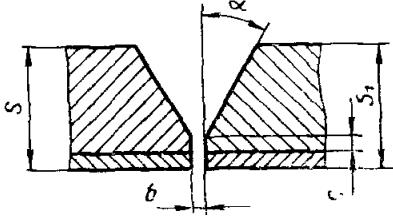
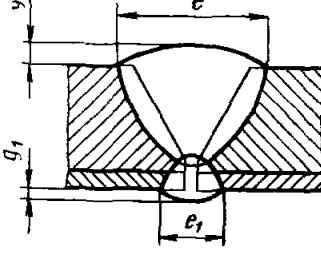
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C6		

Таблица 8

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		e (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	Не более	e_1	g	g_1
		Номин.	Пред. откл.						
$\frac{P}{P}$	8—10	1	$\pm 1,0$	2	45°	24	9	$\begin{array}{c} +1,5 \\ -0,5 \end{array}$	
	12—14								
	16—18	2	$\begin{array}{c} +1,0 \\ -2,0 \end{array}$				26		
	20—22			6	30°	30	11	$\begin{array}{c} +2,0 \\ -0,5 \end{array}$	1,0
	24—26						34		
	16—18						30		
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	20—22	1	$\begin{array}{c} +0,5 \\ -1,0 \end{array}$	6	30°	32		$\begin{array}{c} +3,0 \\ -0,5 \end{array}$	$\begin{array}{c} +1,0 \\ -0,5 \end{array}$
	24—26						37		
	28—30						40		

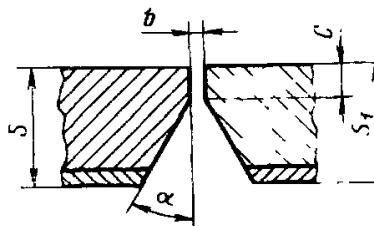
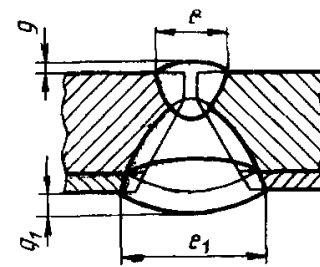
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C7		

Таблица 9

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		α (пред. откл. $\pm 3^\circ$)	e не бо- лее	e_1 не мен- ее	g		g_1
		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.				Но- мин.	Пред. откл.	
$\frac{P}{P}$	8—10	1	± 1	1	$+1$	45°	20	22			
	12—14					35°		26			
	16—18	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2	30°	26	32			
	20—22							34			$+1,0$ $-0,5$
	8			2			16	18			
	10—12			3			18	21			
	14	0	$+1$				22	25			
	16			6			24				
	18						26	28	1,0		$1,0$ $2 \pm 1,5$
	20				± 1	45°	28				$+2,0$ $-0,5$
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	10—12			5			18	25			$+1,5$ $-0,5$
	14						24	27			
	16						26				
	18	2	$+1$ -2	6			28	30			$+2,0$ $-0,5$
	20						30				
	22						32				

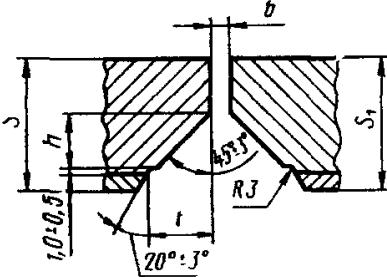
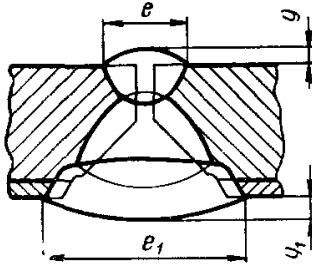
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C8		

Таблица 10

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		f (пред. откл. +1)	h		e не более	e_1 не менее	g	g_1
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.				
$\frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	18—20	2		10	5	$\pm 0,5$	30	30		$\begin{array}{l} +1,5 \\ -1,0 \end{array}$
	22—26		+1	11	6		33	32		
	28—30	3		12	7	$+1,0$	36	36		$\begin{array}{l} +2,0 \\ -1,0 \end{array}$
	32—40	4	± 1	15	9		40	42	2	$\begin{array}{l} \pm 1,5 \\ 1,5 \end{array}$
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16			9	4	$\pm 0,5$	22	25		$\pm 1,0$
	18—20		+1	10	5		28	28		$\begin{array}{l} +1,5 \\ -1,0 \end{array}$
	22—26		± 1	11	6		31	31		
	28—30	1		12	7	$+1,0$	34	34		$\begin{array}{l} +2,0 \\ -1,0 \end{array}$

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	e , не более	г
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
C9			$\frac{A\Phi}{3}$; $\frac{P}{3}$	8—10 12—14 16—18 20—22 22—26 28—30	22 23 25 27 29 31	+1,5 -1,0

Таблица 12

Размеры, мм

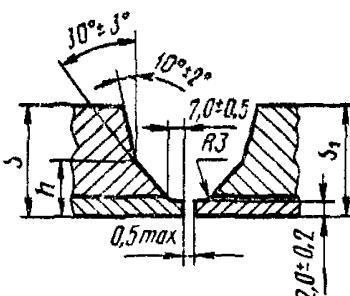
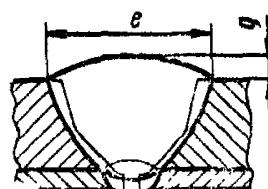
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	h (пред. откл. $\pm 1,0$)	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.
C10			$A\Phi$ 3; P 3	$s=s_1$	h (пред. откл. $\pm 1,0$)	e , не более	g	g

Таблица 13

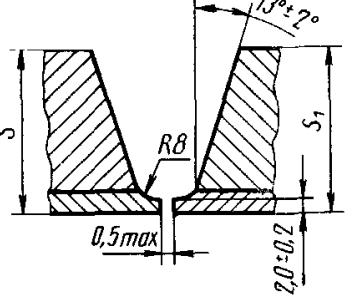
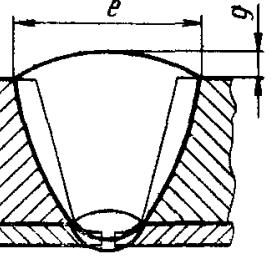
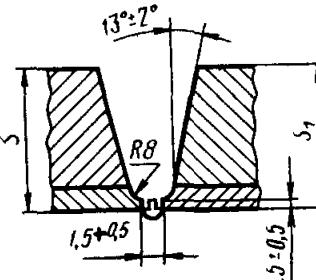
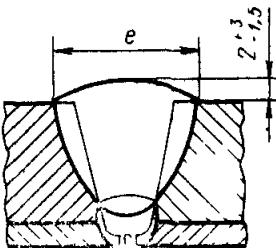
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$e, \text{ не более}$	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
C11			$\frac{A\Phi}{3}$; $\frac{P}{3}$	50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160	45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100	2 3	+3 -1,5 +3 -2,5

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
C12			$\frac{A\Phi}{3}$; $\frac{P}{3}$	50	45
				60	50
				70	55
				80	60
				90	65
				100	70

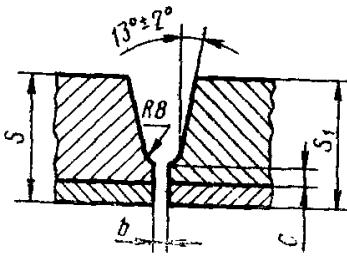
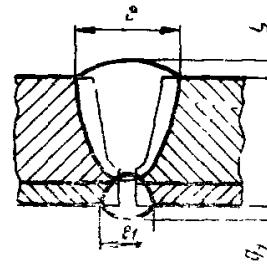
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C13		

Таблица 15

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		ϵ		ϵ	ϵ_1	ϵ		g_1	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20			1,5		33		12		$+2,0$ $-0,5$	$+1,5$ $-0,5$
	22—26				$+0,5$	35					
	28—30	2	$+0,5$ $-1,5$	2,0		37			1,0	1,0	
	32—40					42	14			$+3,0$ $-0,5$	$+2,0$ $-0,5$
	42—50			2,5		48					
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	18—20					30		12		$+2,0$ $-1,0$	
	22—26				1,0	33					
	28—30	0	$+1,0$	8,0		36			1,5	1,5	$+1,5$ $-1,0$
	32—40					40	14			$+3,0$ $-1,0$	
	42—50					45					

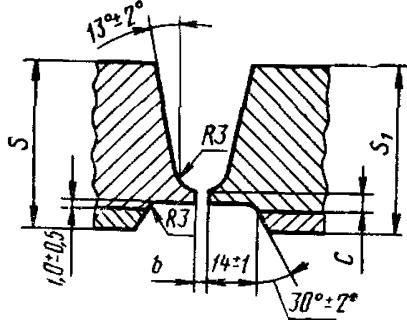
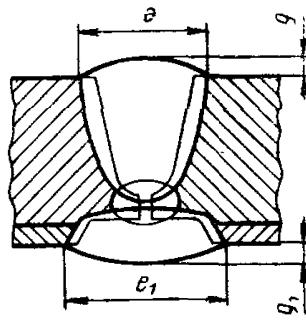
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C14		

Таблица 16

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e_1	g_1
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.
$\frac{P}{P}$	50			45		35	3,0 -0,5	
	60			50				
	70	2	$+1$ -2	2	55		1,0	1,0
	80			60		40	$+4,0$ $-0,5$	
	90			65				
	100			70				
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50			45		35	$+3,0$ $-1,0$	
	60			50				
	70	0	$+2$	6	55		1,5	1,5
	80			60		40	$+4,0$ $-1,0$	
	90			65				
	100			70			2,5	$+3,0$ $-2,0$

Размеры

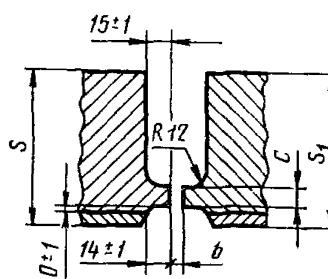
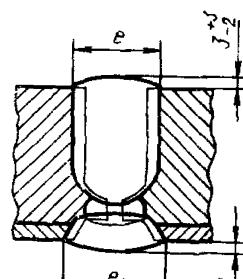
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C15		

Таблица 17

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e_1	g_1	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.
<u>АФ+III</u> <u>АФ</u>	50—100	0	+2	6	$\pm 1,0$		35		
	100—160						40	1,0	+4,0 -0,5
<u>P+III</u> <u>P</u>	50—100	2	+1 -2	2	+1,5 -0,5	60			
	100—160					35	1,5	+4,0 -1,0	

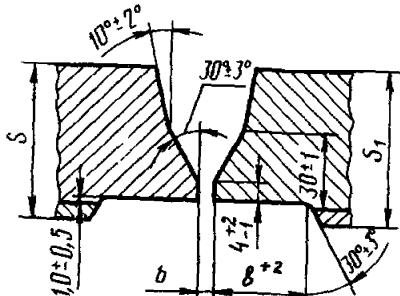
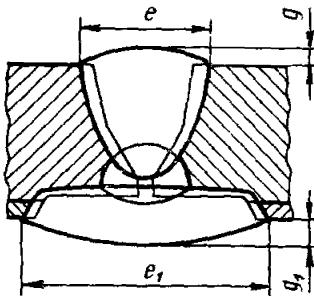
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C16		

Таблица 18

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e_1	g_1	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ}{АФ+Ш}$	50			50					
	60			53					
	70	0	+2	56	36			+2,0 -1,0	
	80			60		1,5			1,5
	90			65	41			+3,0 -1,0	
	100			68					
$\frac{P}{P}$	50			50					
	60			53					
	70	2	+1 -2	56	36			+3,5 -0,5	
	80			60		1,0			1,0
	90			65	41			+4,0 -0,5	
	100			68					

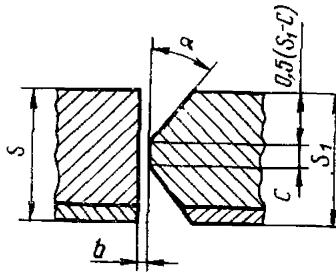
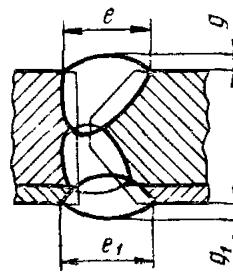
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C17		

Таблица 19

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		e		α (пред. откл. $\pm 5^\circ$)	$e=e_1$ не более	$g=g_1$	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	12—14						18		
	16—20						22		+2,0
	22—26						25		-0,5
	28—30	2	± 1	2	$+1$	45°	28	1,0	
	32—40						36		
	42—50						44		+3,0 -0,5
	53—60						50		
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20						22		
	22—26						25		+2,0 -0,5
	28—30						28		
	32—40	0	$+2$	6	± 1	50°		1,5	
	42—50						36		
	53—60						44		+2,5 -1,0

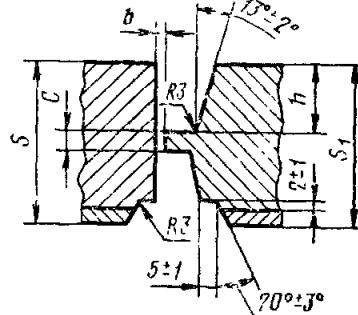
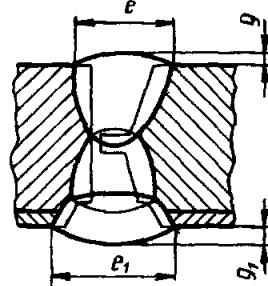
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C18		

Таблица 20

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b Номин. Пред. откл.	e (пред. откл. ± 1)		h (пред. откл. ± 1)		e Не более	e_1 Не менее	g Номин. Пред. откл.		g_1 Номин.	Пред. откл.
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	60				30	35	50					
	70	0 $+2$	6		35	40	55		1,5 $+2,0$ $-1,0$	1,5		$+3,0$ $-1,0$
$\frac{P}{P}$	60				30	35	50					
	70	2 ± 1	3		35	40	53		1,0 $+3,0$ $-0,5$	1,0		$+4,0$ $-0,5$

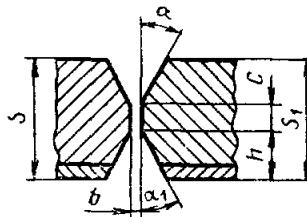
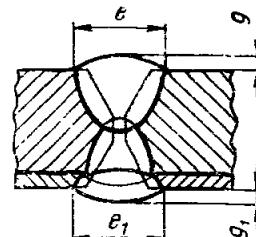
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C19		

Таблица 21

мм

Способ сварки	$s = s_1$	b	c (пред. откл. +1)	h (пред. откл. ± 1)	α	α_1	e	e_1	g	g_1
$\frac{P}{P}$	14—16			7			20	22		
	18—20			9			22	24		
	22—26			11			25	27		
	28—30	2	± 1	1	14		28	30		
	32—40			16			35	34		
	42—50			22			44	44		
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	53—60			25			52	53	2,0	$+3,5$ $-1,5$
	18—20			8			16	18		$+2,0$ $-1,0$
	22—26			12			19	26		
	28—30	0	$+1$	6	14		25			$+2,5$ $-1,0$
	32—40			15			28	32		
	42—50			17			46	38		$+3,0$ $-1,5$
$\frac{A\Phi}{P}$	53—85			18			54	48		$+3,0$ $-1,0$
	18—20			7			16	22		$+2,0$ $-1,0$
	22—26			9			19	24		
	28—30	2	± 1	2	11		25	27	1,5	$+2,0$ $-1,0$
	32—40			14			30			$+2,0$ $-0,5$

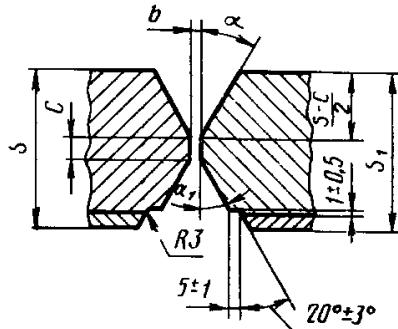
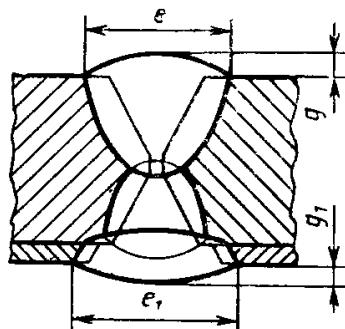
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C20		

Таблица 22

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b	c (пред. откл. ± 1)	α	α_1	e	e_1	g	g_1		
										Пред. откл.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20					22	32				
	22—26				35°	25	35				$+3,0$ $-0,5$
	28—30					28	39				
	32—40	2	+1	1	27°	33	42		1,5	+3,0 —0,5	1,0
	42—50				30°	44	53				$+4,0$ $-0,5$
	53—85					50	60				
	18—20					28	32				
	22—26			4		29	35				$+3,0$ $-1,0$
	28—30					30	39				
	32—40	0	+1		30°	34	42		3,0 ±1,5	1,5	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}; \frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	42—50			6		37	53				
	53—85					42	60				$+4,0$ $-1,0$

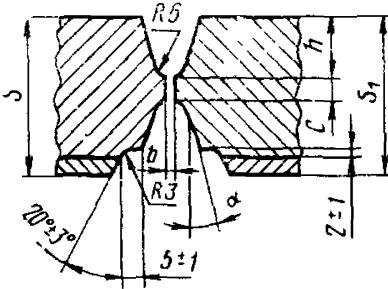
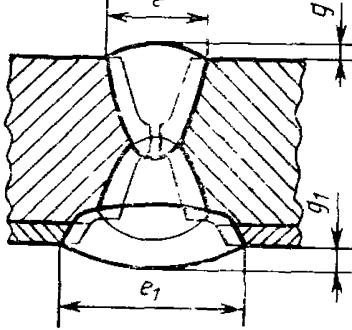
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C21		

Таблица 23

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	α (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	e	e_1	g	g_1
		Номин.	Пред. откл.				Не более	Не менее		
$\frac{P}{P}$	50				25		36	60		
	70				35		40	65		
	90			3	45	10°	43	70		
	110	2	$\frac{+1}{-2}$		55		46	75		
	130				65		52	80		
	160				80		58	85	2,0	1,5
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50				25		36	60		
	70	0	$\frac{+1}{+1}$	6	35	13°	40	65		
	90				45		43	70		
	110				55		46	75		
	130				65		52	80		
	160				80		58	85		

Размеры,

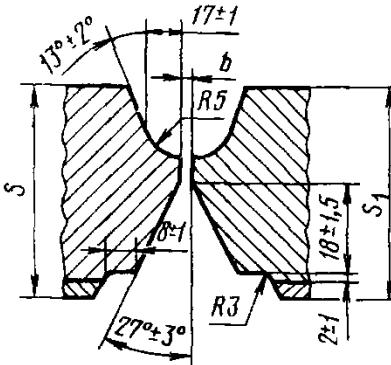
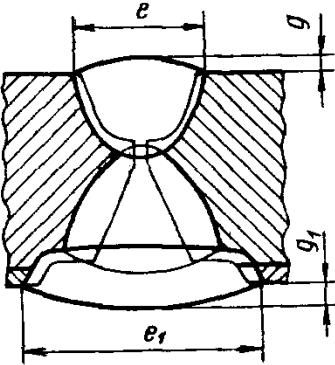
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C22		

Таблица 24

мм

Способ сварки	$s=s_1$	l (пред. откл. ± 1)	e	e_1	ε		g_1
			не более	не менее	Номин.	Пред. откл.	
<u>АФ+III</u> АФ	50—60			42			
	70—100	1	60	45	3,0	$+2,0$ $-2,5$	1,5
	100—160			48			
<u>P</u> P	50—60			44			
	70—100	2	38	47	1,0	$+3,0$ $-0,5$	1,0
	100—160			50			
<u>АФ</u> АФ	50—60			44			
	70—100	1	40	47	1,5	$+3,0$ $-1,0$	1,5
	100—160			50			

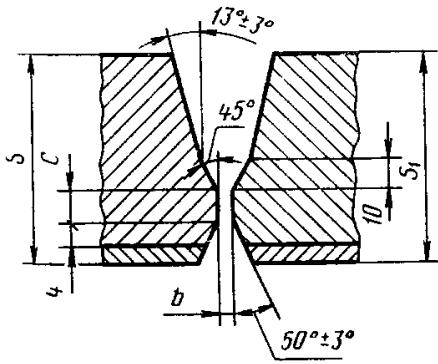
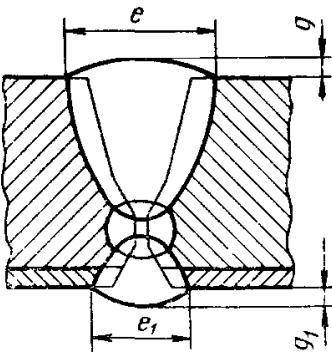
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C23		

Таблица 25

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e_1	g		g_1
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.
$\frac{АФ}{АФ}$	50					50				
	60					53	20		$+2,0$	
	70					56			$-1,0$	
	80					60				
	90					65				
	100					68				
	110					72				
	120					76				
	130					80				
	140					84				
$\frac{III}{АФ}; \frac{АФ+Ш}{АФ}$	150	0	$+2$	10	$\pm 1,0$	88		2,0		$+3,0$
	160					92				$-1,0$
	50					50				
	60					53			$+3,0$	
	70					56			$-1,0$	
	80					60				
	90					65				
	100					68				
	110					72				
	120					76				
	130					80				
	140					84				
	150					88				
	160					92				

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	e_1	e	α (пред. откл. $\pm 3^\circ$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не менее	Не более	
C24			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	20	34		
				30	35		
				40	36	42	30
				50	38		
				60	39		
				70	40	56	25

Таблица 27

Размеры, мм

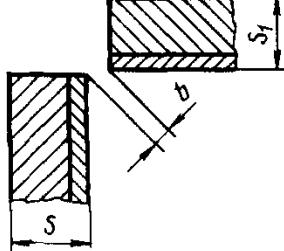
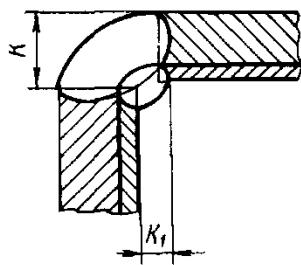
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s ₁	b	Номин.	Пред. откл.	K	K ₁
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
y1			P/P	8 10 12 14 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30	+1	0		8 10 12 14 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30	12
			AФ/AФ		+2				10

Таблица 28

Размеры, мм

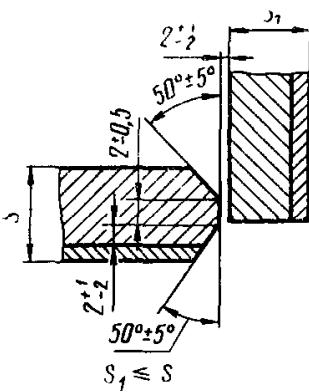
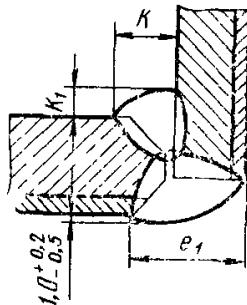
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	K	K ₁	e ₁
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не более	Не более	
У2			P/P	8-10	18	4	20
				12-14	20		24
				16-18	22		28
				20	25	8	30

Таблица 29

Размеры, мм

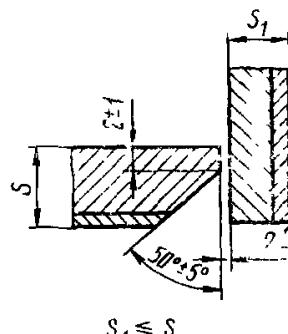
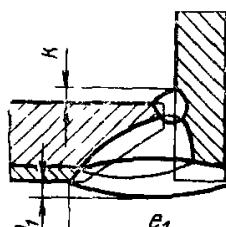
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	<i>s</i>	<i>e₁</i>	<i>K</i>	<i>g₁</i>	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
У3			P/P	12-14	20+s ₁	5		+2,5 -0,5
				16-20	28+s ₁	6	1,0	
				22-26	33+s ₁	8		+3,0 -0,5

Таблица 30

Размеры, мм

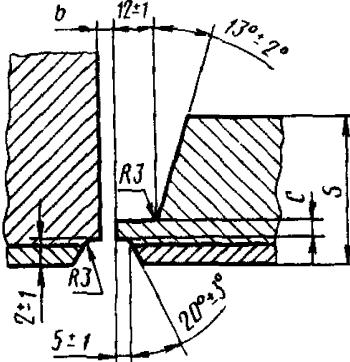
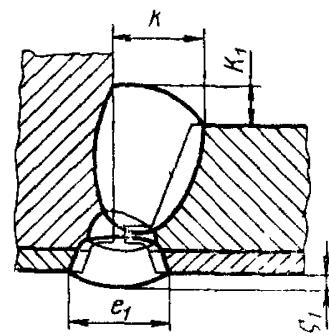
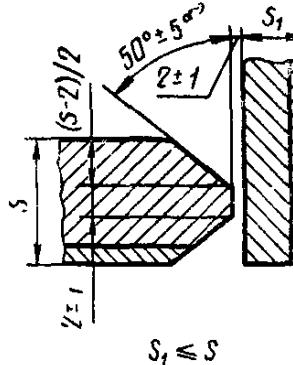
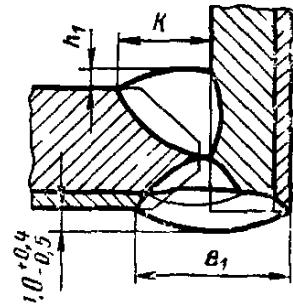
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	c (пред. откл. ± 1)	K_1 (пред. откл. $+3$ -1)	e_1 , не менее	g ₁	Номин. пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва								
У4			P/P	50 60 70 80 90 100 50 60 70 80 90 100	0 +2	3	30 32 35 38 40 43 30 32 35 38 40 43	12 — — 23 — — 12 — — 23	25 — — 28 — — 25 — — 28	1,0 +3,0 -0,5
			AФ/AФ	2 2	+1	6	30 32 35 38 40 43	— — — — 23	1,5 +2,0 -1,0	

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e_1	K_1	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
У5	 $s_1 \leq s$		P	18-20	$20+s_1$		20
			P	22-26	$22+s_1$	3	22
			P	28-30	$28+s_1$	4	25
			P	32-40	$31+s_1$	5	31
			P	42-50	$38+s_1$	6	38
				60	$45+s_1$	8	45

Размеры,

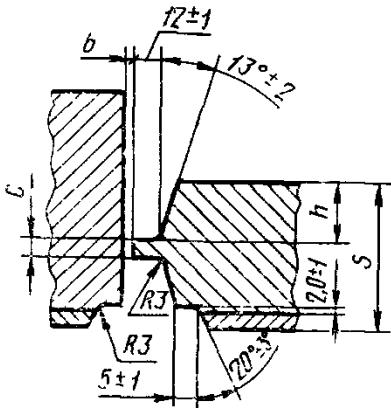
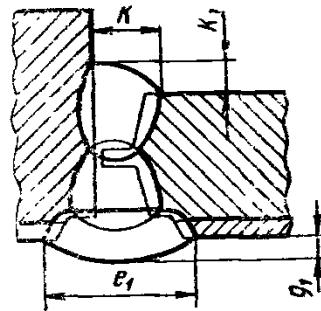
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
у6		

Таблица 32

ММ

Способ сварки	s	b		c (предел. откл. +1)	h (предел. откл. ± 1)	K	K_1	e_1	г ₁			
		Номин.	Пред. откл.						Номин.	Пред. откл.		
$\frac{А\Phi}{А\Phi}$	50	0	$+2$	6	25	24	16	43	1,5	$+3,0$ $-1,0$		
	60				30	26						
	70				35	28						
	80				40	30	20	48				
	90				45	32						
	100				50	34						
$\frac{P}{P}$	50	2	$+1$	3	25	24	16	43	1,0	$+3,0$ $-0,5$		
	60				30	26						
	70				35	28						
	80				40	30	20	48				
	90				45	32						
	100				50	34						

Размеры,

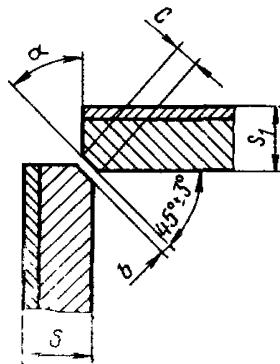
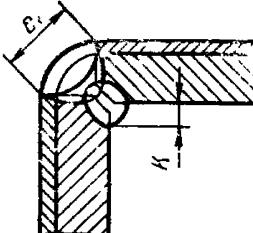
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У7		

Таблица 33

MM

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		α (предел. откл. $\pm 3^\circ$)	e_1	K
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	12—14					35°	30	5
	16—20					30°	34	6
	22—26	2	$\frac{+1}{-2}$	2	$\frac{+1}{-2}$		38	8
	28—30					27°	44	10
	32—40						54	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—14					40°	31	5
	16—20					35°	34	6
	22—26	0	$+1$	6	± 1		40	8
	28—30					30°	43	10
	32—40						53	

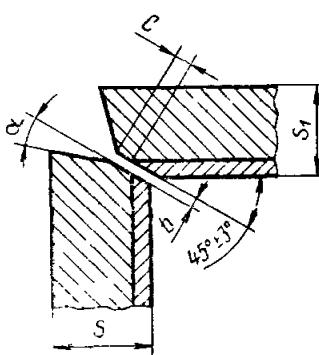
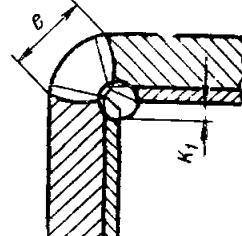
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У8		

Таблица 34

мм

Способ сварки	$s = s_1$	b		e		α (пред. откл. $\pm 3^\circ$)	e	K_1
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	12—14					27°	25	5
	16—20						30	6
	22—26	2	$+\frac{1}{-2}$	2	$+1$		35	8
	28—30						42	
	32—40						52	10
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—15					30°	26	5
	16—20						33	6
	22—26	0	$+1$	6	± 1		37	8
	28—30						43	
	32—40						53	10

Не более

Размеры,

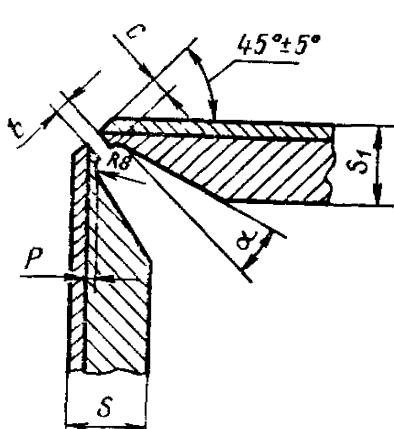
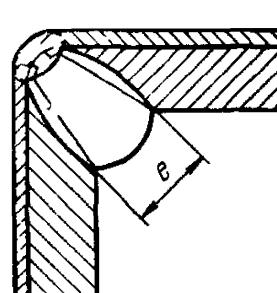
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
у9		

Таблица 35

мм

Способ сварки	$s = s_1$	b		e		P (пред. откл. ± 1)	α (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	e , не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20							28
	22—26	2	$+\frac{1}{2}$	2	$+1,0$ $-0,5$	3,0	10°	34
	28—30							38
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20							30
	22—26	0	± 2	6	$\pm 1,0$	5,0	13°	34
	28—30							40

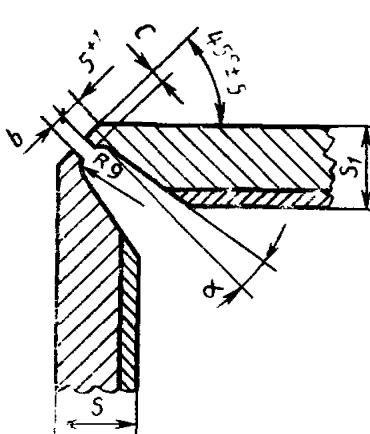
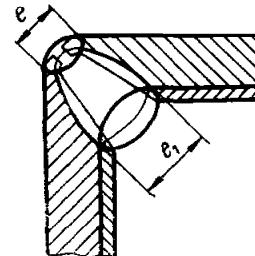
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У10		

Таблица 36

мм

Способ сварки	$s = s_1$	b		c		α (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	e_1 , не более	e , не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16-20						30	
	22-26	2	$+\frac{1}{-2}$	2	$+1,0$ $-0,5$	10°	36	18
	28-30						40	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16-20						32	
	22-26	0	$+2$	6	$+1,0$	13°	38	20
	28-30						44	

Таблица 37

Размеры, мм

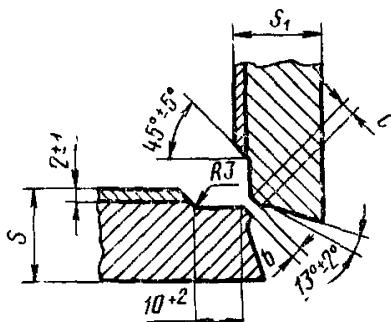
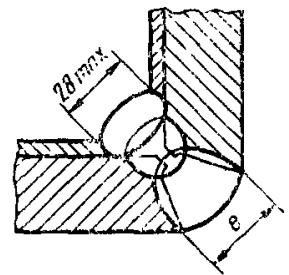
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	Номин	b	Пред. откл.	c (пред. откл. ± 1)	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
У11			$\frac{P}{P}$	20 25 30 40 20 25 30 40	2	± 1	2		30 34 36 40 28 30 34 38
			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	30 40		± 2	6		

Таблица 38

Размеры, мм

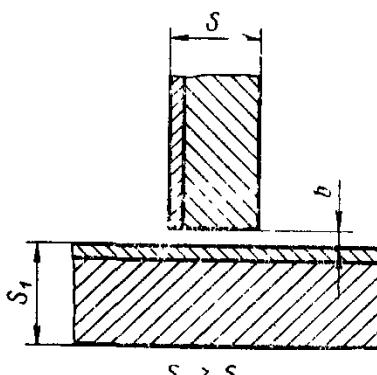
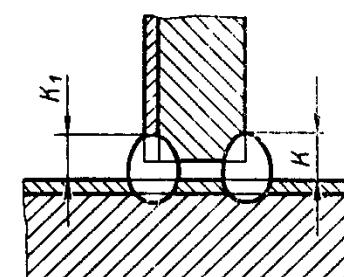
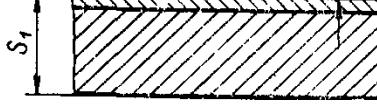
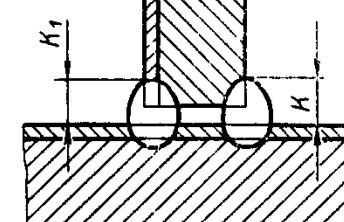
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	$K = K_1$, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
T1			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	4—6	+1,0	4
				8—10	+1,5	5
				12—14		6
				16—18		8
				20—40	+2,0	10
			$\frac{P}{P}$	4—6	±1,0	4
				8—10	+2,0	5
				12—14	-1,0	6
				16—18		7
				20—26	+3,0	8
				28—40	-1,0	10

Таблица 39

Размеры, мм

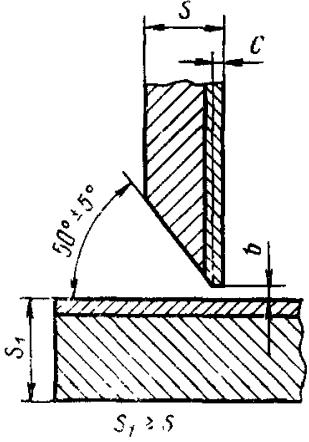
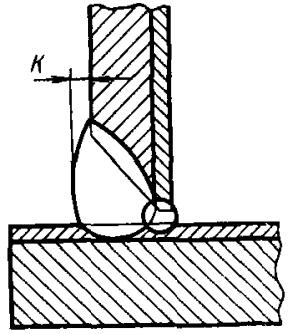
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	c	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
T2			P/3	8-10 12-18 20-26	0 +1	$\pm 0,5$	6 7 8
			P/P	8-10 12-18 20-26	2 ± 2	$\pm 1,0$	6 7 8

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b Номин.	c Номин.	K	K ₁
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
T3			P/P	8—10 12—14 16—18 20—26	2 +2,0 —1,0	2 +2	6 7 8 5	5 6 7 7
			AФ/AФ	12—14 16—18 20—26	0 +1,5	4 +1	6 6 7	6 7 7

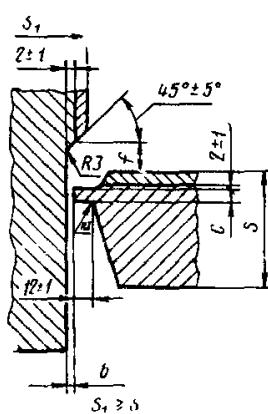
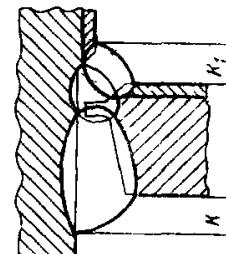
Таблица 41

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s ₁ , не менее	b	c (пред. откл. ±1)	K, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
T4	<p>Technical drawing of a T-joint (T4) showing a V-groove preparation with a bevel angle of 30-15 degrees. The thickness of the top plate is s, and the thickness of the bottom plate is s_1. The gap between the plates is c, with a tolerance of 0.3 ($s-c$).</p>	<p>Technical drawing of a T-joint (T4) showing a V-groove preparation with a bevel angle of 30-15 degrees. The thickness of the top plate is s, and the thickness of the bottom plate is s_1. The gap between the plates is c, with a tolerance of 0.3 ($s-c$).</p>	AФ АФ	16-18 20-26 28-36 40-50 12-14 16-18 20-26 28-30 32-50	16 25 30 12 16-18 20 30	0 +1,5 2 +1,0	4 2 2	5 6 7 5 6 7 5 6 7

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	Номин.	b	Пред. откл.	c (пред. откл. ± 1)	f (пред. откл. ± 1)	K ₁	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва									
T5			P/P	50—60	2	+1	3	8	11	16	
			P/P	70—100				10	16	25	
			AФ/AФ	50—60	0	+2	6	8	11	16	
			AФ/AФ	70—100				10	16	25	

5. В таблицах в графе «Способ сварки» в числителе приведен способ сварки основного слоя металла, в знаменателе — плакирующего.

В случае, когда в числителе или в знаменателе указано два способа сварки, сварку соответствующего слоя проводят последовательно — сначала первым, а затем — вторым способом сварки. Допускается применять не указанные в стандарте способы сварки, обеспечивающие выполнение сварных швов в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

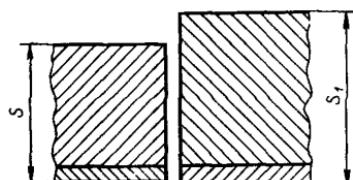
6. Допускается перед сваркой смещение кромок относительно друг друга на величину до 10 % от толщины листа, но не более половины толщины плакирующего слоя и не более 3 мм при толщине плакирующего слоя более 6 мм.

7. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разности, не превышающей значений, указанных в табл. 43, должна производиться так же, как у деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

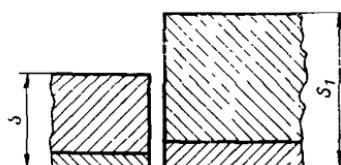
Таблица 43

Толщина тонкой детали	Разность толщины деталей
4—7	1
8—20	2
22—36	3
Св. 40	4

Выравнивание листов должно производиться по границе основного и плакирующего слоев как указано на черт. 1 или по наружной поверхности плакирующего слоя как указано на черт. 2.



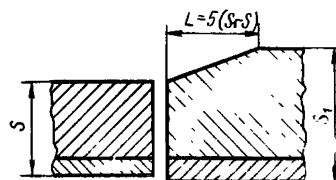
Черт. 1



Черт. 2

При разнице толщины свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 43, на детали, имеющей большую толщину s_1 ,

со стороны основного слоя должен быть сделан скос до толщины тонкой детали s как указано на черт. 3.



Черт. 3

8. При сварке в нижнем положении усиление углового шва не должно превышать:

- +1,5 мм — при $K < 5$ мм;
- +2,5 мм — при $5 \text{ мм} \leq K \leq 10$ мм;
- +3,5 мм — при $K > 10$ мм.

При сварке в других пространственных положениях допускается увеличение усиления на 1 мм.

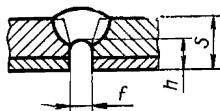
Ослабление углового шва не более 3 мм.

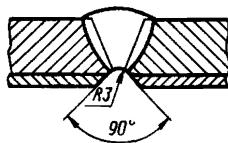
9. При двухсторонней сварке без предварительного удаления плакирующего слоя корень первого шва удаляется до чистого металла, за исключением сварного соединения С1, свариваемого способами сварки $\frac{A\Phi}{A\Phi}$ и $\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$. При этом форма и размеры в подготовленных под сварку кромок должны соответствовать указанным в табл. 44 или на черт. 7.

Таблица 44

мм

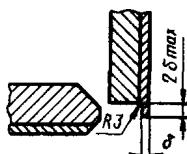
Конструктивные элементы сварного соединения	s	f	h
	8—10	6—8	4—6
	11—14	7—9	5—7
	16—20	8—10	6—8
	22—28	8—12	6—9
	30—36		7—10
	40—60	10—15	8—12





Черт. 7

10. В угловых соединениях У2, У3 и У5 допускается удалять металл основного слоя с торца детали как указано на черт. 8.



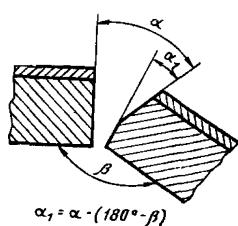
Черт. 8

11. Подготовка кромок под сварку при соединении деталей под острыми и тупыми углами приведена в рекомендуемом приложении.

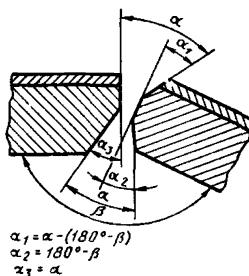
ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

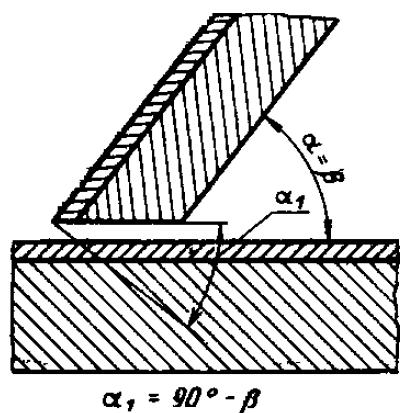
При соединении деталей под острыми и тупыми углами угол разделки кромок α принимается в соответствии с табл. 2—42, а углы скоса кромок α_1 , α_2 и α_3 по черт. 1—6.



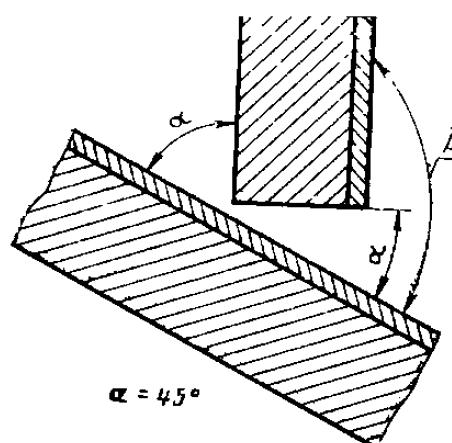
Черт. 1



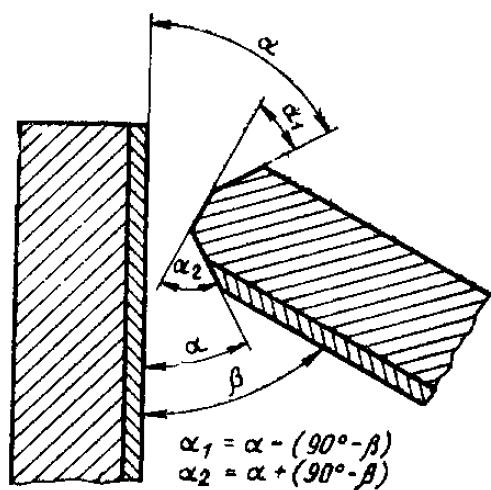
Черт. 2



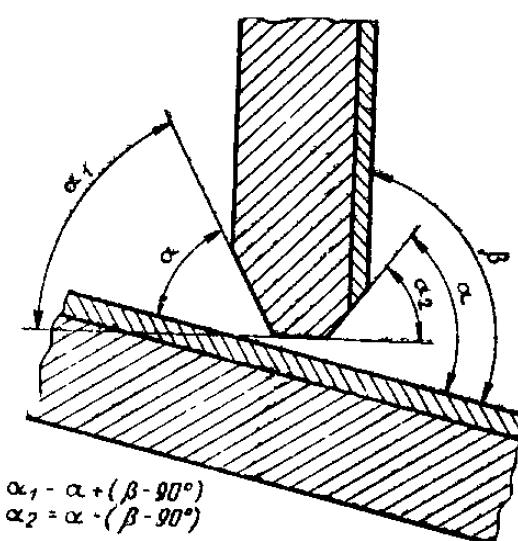
Черт. 3



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6

Редактор *Т. Н. Шашина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 04.08.92 Подп. в печ. 30.09.92 Усл. печ. л. 5,5. Усл. кр.-отт. 5,63. Уч.-изд. л. 3,03.
Тираж 2837 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1804