

ГОСТ 5264—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2010

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

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

**ГОСТ
5264—80**

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Manual arc welding. Welding joints.
Main types, design elements and dimensions

Взамен
ГОСТ 5264—69

МКС 25.160.40
ОКП 06 0200 0000

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

с **01.07.81**

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



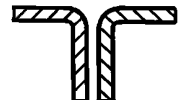
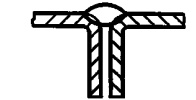

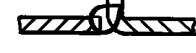






1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

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

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

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

Т а б л и ц а 1

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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












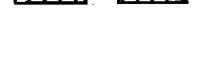


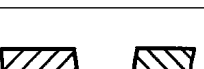

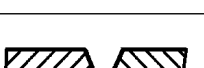

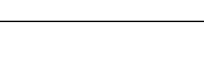
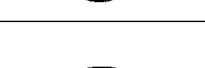






© Издательство стандартов, 1980
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

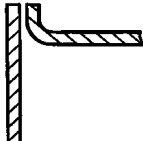
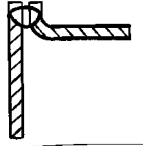
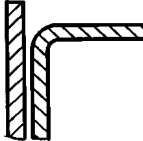
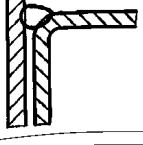
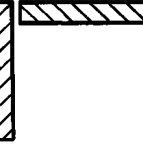
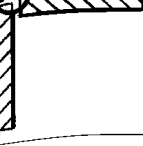
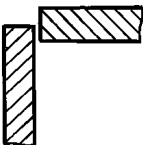
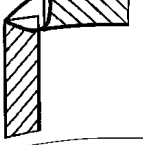
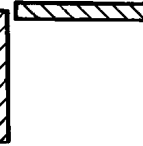

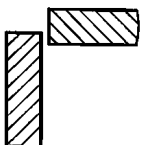
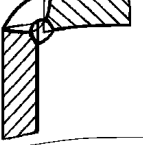
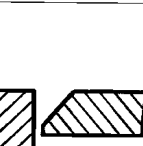

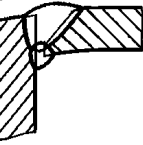

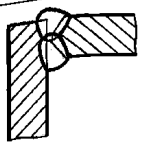
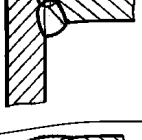
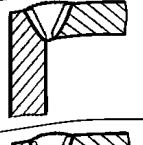

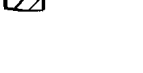

С. 2 ГОСТ 5264—80

Продолжение табл. 1

| Тип соединения | Форма подготовленных кромок | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения | | Толщина свариваемых деталей, мм | Условное обозначение соединения | |
|----------------|---|------------------------|---------------------------------------|--------------|---------------------------------|---------------------------------|-----|
| | | | подготовленных кромок | сварного шва | | | |
| Стыковое | Без скоса кромок | Односторонний замковый | | | 1—4 | C6 | |
| | | | | | 2—5 | C7 | |
| | Без скоса кромок с последующей строжкой | Двусторонний | | | 6—12 | C42 | |
| | | | | | | | |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний | Односторонний | | | 3—60 | C8 |
| | | | Односторонний на съемной подкладке | | | | C9 |
| | | | Односторонний на остающейся подкладке | | | | C10 |
| | | | Односторонний замковый | | | | C11 |
| | | | | | | | C12 |
| | С криволинейным скосом одной кромки | Двусторонний | | | | 15—100 | C13 |
| | С ломаным скосом одной кромки | | | | C14 | | |
| | С двумя симметричными скосами одной кромки | | | | 8—100 | C15 | |
| | С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки | | | | 30—120 | C16 | |
| | С двумя несимметричными скосами одной кромки | | | | 12—100 | C43 | |

Продолжение табл. 1

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

| Тип соединения | Форма подготовленных кромок | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения | | Толщина свариваемых деталей, мм | Условное обозначение соединения |
|----------------|--|---|---|---|---------------------------------|---------------------------------|
| | | | подготовленных кромок | сварного шва | | |
| Угловое | С отбортовкой одной кромки | Односторонний |  |  | 1—4 | У1 |
| | | |  |  | 1—12 | У2 |
| | Без скоса кромок | |  |  | 1—6 | У4 |
| | | |  |  | 1—30 | |
| | Двусторонний | |  |  | 2—8 | У5 |
| | | |  |  | 2—30 | |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний |  |  | 3—60 | У6 |
| | | Двусторонний |  |  | | У7 |
| | С двумя симметричными скосами одной кромки | Двусторонний |  |  | 8—100 | У8 |
| | Со скосом кромок | Односторонний |  |  | 3—60 | У9 |
| Двусторонний | |  |  | У10 | | |

Продолжение табл. 1

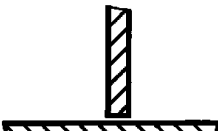
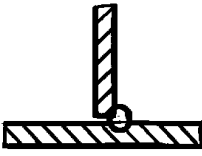

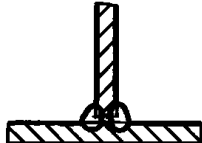
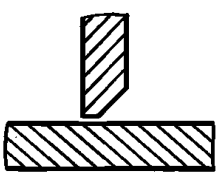
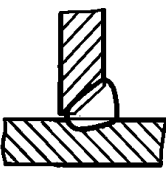

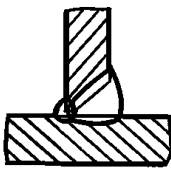

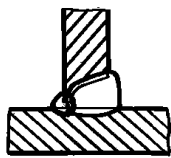
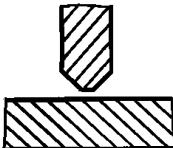
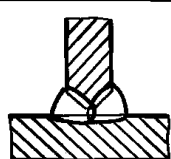
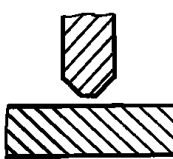
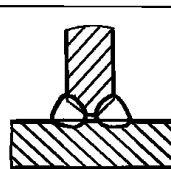
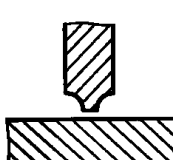
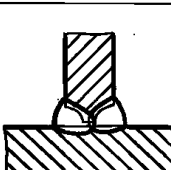




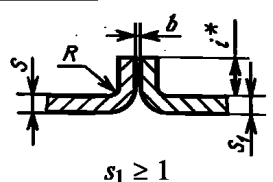
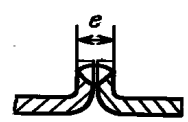
| Тип соединения | Форма подготовленных кромок | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения | | Толщина свариваемых деталей, мм | Условное обозначение соединения | |
|----------------|--|-----------------------|---|---|---|---------------------------------|----|
| | | | подготовленных кромок | сварного шва | | | |
| Тавровое | Без скоса кромок | Односторонний |  |  | 2—40 | T1 | |
| | | Двусторонний |  |  | | T3 | |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний |  |  | 3—60 | T6 | |
| | | Двусторонний |  |  | | T7 | |
| | С криволинейным скосом одной кромки | Односторонний |  |  | 15—100 | T2 | |
| | С двумя симметричными скосами одной кромки | Двусторонний | Односторонний |  |  | 8—100 | T8 |
| | | | Двусторонний |  |  | 12—100 | T9 |
| | | Односторонний |  |  | 30—120 | T5 | |
| | Нахлесточное | Без скоса кромок | Односторонний |  |  | 2—60 | H1 |
| | | | Двусторонний |  |  | | H2 |

Таблица 2

Размеры, мм

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

* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры, мм

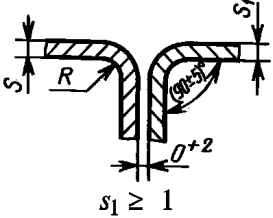
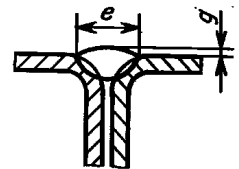
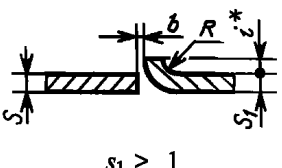

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | R | e , не более | g | | |
|--|--|--|-------------|----------------|----------------|--------|-------------|----|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред. откл. | |
| C28 |  |  | От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

Таблица 4

Размеры, мм

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

* Размер для справок.

Таблица 5

Размеры, мм

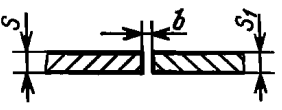
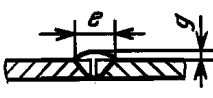
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | b | | e , не более | g | |
|--|---|---|----------------|--------|--------------|----------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | | Номин.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

Таблица 6

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | b | | e , не более | e_1 , не более | g | |
|--|---|--------------|----------------|--------|--------------|----------------|------------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | | | Номин. | Пред. откл. |
| С4 | | | От 1,0 до 1,5 | 0 | +0,5 | 6 | 4 | 1,0 | $\pm 0,5$ |
| | | | Св. 1,5 до 3,0 | 1 | $\pm 1,0$ | 7 | 6 | 1,5 | $\pm 1,0$ |
| | | | Св. 3,0 до 4,0 | 2 | +1,0 -0,5 | 8 | | 2,0 | |

Таблица 7

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | b | | e , не более | g | |
|--|---|--------------|----------------|--------|--------------|----------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С5 | | | От 1,0 до 1,5 | 0 | +0,5 | 6 | 1,0 | $\pm 0,5$ |
| | | | Св. 1,5 до 3,0 | 1 | ± 1 | 7 | 1,5 | $\pm 1,0$ |
| | | | Св. 3,0 до 4,0 | 2 | +1,0 -0,5 | 8 | 2,0 | |

Таблица 8

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | b | | e , не более | g | |
|--|---|--------------|----------------|--------|--------------|----------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С6 | | | От 1,0 до 1,5 | 0 | +0,5 | 6 | 1,0 | $\pm 0,5$ |
| | | | Св. 1,5 до 3,0 | 1 | $\pm 1,0$ | 7 | 1,5 | $\pm 1,0$ |
| | | | Св. 3,0 до 4,0 | 2 | +1,0 -0,5 | 8 | 2,0 | |

Таблица 9

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | b | | e , не более | $g \pm 1$ |
|--|---|--------------|------------|--------|-------------|----------------|-----------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | | |
| С7 | | | 2 | 2 | $\pm 1,0$ | 8 | 1,5 |
| | | | Св. 2 до 4 | | | 9 | |
| | | | Св. 4 до 5 | | | +1,5 -1,0 | 10 |

Таблица 10

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | h ± 1 | f ± 1 | e , не более | e_1 , не более |
|--|---|--------------|--------------|----------------|----------------|----------------|------------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | |
| С42 | | | От 6 до 8 | 4 | 7 | 10 | 12 |
| | | | Св. 8 до 10 | 6 | 9 | 12 | 14 |
| | | | Св. 10 до 12 | 8 | 11 | 14 | 16 |

Таблица 11

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|--------------|--------------|-------------|---------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. |
| С8 | | | От 3 до 5 | 8 | ± 2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | 12 | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 16 | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 20 | ± 3 | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 24 | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 28 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 32 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 35 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 38 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 41 | ± 4 | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 44 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 49 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 53 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 56 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 60 | | | |
| Св. 56 до 60 | 64 | | | +2,0 -0,5 | | | |

Таблица 12

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | b ± 1 | e | | e_1 ± 2 | g | |
|--|---|--------------|--------------|----------------|--------|-------------|------------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С9 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | ± 2 | 4 | | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | | 14 | | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 4 | 18 | ± 3 | 6 | | |
| | | | Св. 11 до 14 | | 22 | | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 5 | 26 | ± 4 | 8 | | |
| | | | Св. 17 до 20 | | 30 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 34 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 38 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 41 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 44 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 49 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 53 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 56 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 60 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 64 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 68 | | | | | |

Таблица 13

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | b ± 1 | e | | g | | |
|--|---|--------------|--------------|----------------|---------|-------------|---------|--------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | |
| С10 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | ± 2 | | +1,5 -0,5 | |
| | | | Св. 5 до 8 | | 14 | | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 4 | 18 | ± 3 | 0,5 | | |
| | | | Св. 11 до 14 | | 22 | | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 5 | 26 | ± 4 | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | | 30 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 34 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 38 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 41 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 44 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 49 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 53 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 56 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 60 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 64 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 68 | | | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | $b \pm 1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|--------------|-----------|---------|-------------|---------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. |
| С11 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | | 14 | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | | 18 | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 4 | 22 | ±3 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 14 до 17 | | 26 | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 5 | 30 | ±4 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 20 до 24 | | 34 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 38 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 41 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 44 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 49 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 53 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 56 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 60 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | | 64 | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 68 | | | | |

Таблица 15

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | $e_1 \pm 2$ | $g = g_1$ | |
|--|---|--------------|--------------|---------|-------------|-------------|-----------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. |
| С12 | | | От 3 до 5 | 8 | ±2 | 8 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | 12 | | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 16 | | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 20 | ±3 | 10 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 14 до 17 | 24 | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 28 | ±4 | 12 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 20 до 24 | 32 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 35 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 38 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 41 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 44 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 49 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 53 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 56 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 60 | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 64 | | | | |

Таблица 16

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | R ± 1 | e | | e_1 ± 2 | $s = s_1$ | |
|--|---|--------------|---------------|----------------|---------|-------------|------------------|-----------|------------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. |
| С13 | | | От 15 до 17 | 8 | 16 | ± 3 | 10 | 0,5 | $+2,0$ $-0,5$ |
| | | | Св. 17 до 20 | | 17 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 18 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 19 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 20 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 22 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 24 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 26 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 28 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 30 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 32 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 34 | 10 | ± 4 | 12 | 0,5 | $+3,0$ $-0,5$ |
| | | | Св. 60 до 64 | 36 | | | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 38 | | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 40 | | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 42 | | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 44 | | | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 46 | | | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 48 | | | | | |

Таблица 17

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | h ± 1 | e | | e_1 ± 2 | $g = g_1$ | | | | | |
|--|---|--------------|---------------|----------------|---------|-------------|------------------|------------------|------------------|----|---------|----|-----|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. | | | | |
| С14 | | | От 15 до 17 | 10 | 16 | ± 3 | 10 | 0,5 | $+2,0$ $-0,5$ | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | | 17 | | | | | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 18 | | | | | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 19 | | | | | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 20 | | | | | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 22 | | | | | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 24 | | | | | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 26 | | | | | 12 | ± 4 | 12 | 0,5 |
| | | | Св. 44 до 48 | | 28 | | | | | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 30 | | | | | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 32 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 34 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 36 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 38 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 40 | 10 | ± 5 | 14 | $+3,0$ $-0,5$ | | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 42 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 44 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 46 | | | | | | | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 48 | | | | | | | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|--------------|---------|-------------|---------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. |
| С15 | | | От 8 до 11 | 10 | ±2 | 0,5 | +1,5 |
| | | | Св. 11 до 14 | 12 | | | -0,5 |
| | | | Св. 14 до 17 | 14 | | | ±3 |
| | | | Св. 17 до 20 | 16 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 18 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 20 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 22 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 24 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 26 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 28 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 30 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 32 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 34 | ±4 | -0,5 | |
| | | | Св. 56 до 60 | 36 | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 39 | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 42 | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 45 | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 48 | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 51 | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 54 | | | |
| Св. 94 до 100 | 58 | | | | | | |

Таблица 19

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | R ±1 | e | | g | | | |
|--|---|--------------|----------------|-----------|---------|-------------|---------|-------------|----|------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | | |
| С16 | | | От 30 до 32 | 8 | 16 | ±3 | 0,5 | +2,0 | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 17 | | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 18 | | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 19 | | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 20 | | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 21 | | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | | 22 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | | 23 | | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | | 24 | | | | ±4 | +3,0 |
| | | | Св. 64 до 70 | | 25 | | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 26 | | | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 27 | | | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 28 | | | | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 29 | | | | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 30 | | | | | | |
| | | | Св. 100 до 106 | 32 | | | | | | |
| | | | Св. 106 до 112 | 34 | | | | | | |
| | | | Св. 112 до 118 | 36 | | | | | | |
| | | | Св. 118 до 120 | 38 | | | | | | |

Т а б л и ц а 20

Р а з м е р ы, м м

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 | | $g = g_1$ | |
|--|---|--------------|---------------|---------|-------------|---------|-------------|------------------|------------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. |
| С43 | | | От 12 до 14 | 18 | ± 2 | 15 | ± 2 | 0,5 | $+1,5$ $-0,5$ |
| | | | Св. 14 до 17 | 19 | ± 3 | 16 | | | $+2,0$ $-0,5$ |
| | | | Св. 17 до 20 | 20 | | 17 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 22 | | 18 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 24 | | 19 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 27 | | 20 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 30 | | 21 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 33 | | 22 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 36 | | 23 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 39 | | 25 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 42 | | 27 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 45 | 29 | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 48 | 31 | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 51 | ± 4 | 33 | ± 3 | $+3,0$ $-0,5$ | |
| | | | Св. 64 до 70 | 54 | | 35 | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 57 | | 37 | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 60 | | 39 | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 63 | | 41 | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 66 | | 43 | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 69 | | 45 | | | |

Т а б л и ц а 21

Р а з м е р ы, м м

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|------------------|------------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С17 | | | От 3 до 5 | 8 | ± 2 | 0,5 | $+1,5$ $-0,5$ |
| | | | Св. 5 до 8 | 12 | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 16 | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 19 | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 22 | ± 3 | $+2,0$ $-0,5$ | |
| | | | Св. 17 до 20 | 26 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 34 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 38 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 42 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 47 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 52 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 54 | ± 4 | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 56 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 60 | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 65 | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | $b \pm 1$ | e | | $e_1 \pm 1$ | g | |
|--|---|--------------|--------------|-----------|---------|-------------|-------------|---------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. |
| С18 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | ±2 | 4 | | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | | 16 | | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 4 | 20 | | 6 | | |
| | | | Св. 11 до 14 | | 24 | | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 5 | 28 | ±3 | 8 | | |
| | | | Св. 17 до 20 | | 32 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 36 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 40 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 44 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 48 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 50 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 54 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 56 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 60 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 63 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 68 | | | | | |

Таблица 23

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | $b \pm 1$ | e | | g | | |
|--|---|--------------|---------------|-----------|---------|-------------|---------|--------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | |
| С19 | | | От 6 до 10 | 8 | 17 | ±2 | | +1,5 -0,5 | |
| | | | Св. 10 до 14 | | 19 | | | | |
| | | | Св. 14 до 18 | | 22 | | | | |
| | | | Св. 18 до 22 | 12 | 24 | ±3 | 0,5 | | |
| | | | Св. 22 до 26 | | 26 | | | | |
| | | | Св. 26 до 30 | | 28 | | | | |
| | | | Св. 30 до 35 | | 30 | | | | |
| | | | Св. 35 до 40 | | 32 | | | | |
| | | | Св. 40 до 47 | | 34 | | | | |
| | | | Св. 47 до 54 | 12 | 36 | ±4 | | | |
| | | | Св. 54 до 60 | | 38 | | | | |
| | | | Св. 60 до 66 | | 40 | | | | |
| | | | Св. 66 до 72 | | 44 | | | | |
| | | | Св. 72 до 78 | | 48 | | | | |
| | | | Св. 78 до 85 | | 52 | | | | |
| | | | Св. 85 до 92 | | 56 | | | | |
| | | | Св. 92 до 100 | 60 | | | | | |

Таблица 24

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | b ± 1 | e | | g | | |
|--|---|--------------|--------------|----------------|---------|-------------|---------|--------------|---------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | |
| С20 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | ± 2 | 0,5 | +1,5 -0,5 | |
| | | | Св. 5 до 8 | | 16 | | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | | 20 | | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 4 | 24 | ± 3 | 0,5 | +2,0 -0,5 | |
| | | | Св. 14 до 17 | | 28 | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 32 | | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 5 | 36 | | | | ± 3 |
| | | | Св. 24 до 28 | | 40 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 44 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 48 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 50 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 54 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 56 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 60 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | | 63 | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | | 68 | | | | |

Таблица 25

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 ± 2 | $g = g_1$ | | |
|--|---|--------------|--------------|---------|-------------|------------------|-----------|--------------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. | |
| С21 | | | От 3 до 5 | 8 | ± 2 | 8 | 0,5 | +1,5 -0,5 | |
| | | | Св. 5 до 8 | 12 | | | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 16 | | | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 19 | ± 3 | 10 | ± 3 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 14 до 17 | 22 | | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 26 | | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 34 | | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 38 | | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 42 | | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 47 | | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 52 | | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 54 | | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 56 | ± 4 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 60 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 65 | | | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | c +2 -1 | h +2 -1 | f +2 -1 | e | | e_1 ± 2 | $g = g_1$ | |
|--|---|--------------|--------------|-----------------|-----------------|-----------------|--------|-------------|------------------|--------------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С45 | | | От 8 до 11 | 4 | 6 | 12 | 14 | ± 2 | 18 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 11 до 14 | | | | 16 | | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | | | | 20 | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 7 | 9 | 14 | 24 | ± 3 | 20 | +2,0 -0,5 | |
| | | | Св. 20 до 24 | | | | 27 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | | | 30 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 10 | 12 | 16 | 34 | 22 | 0,5 | +2,0 -0,5 | |
| | | | Св. 32 до 36 | | | | 36 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | | | 38 | | | | |

Таблица 27

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 ± 2 | $g = g_1$ | |
|--|---|--------------|--------------|---------|-------------|------------------|-----------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. |
| С23 | | | От 15 до 17 | 26 | ± 3 | 10 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 17 до 20 | 28 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 32 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 33 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 34 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 35 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 36 | ± 4 | 12 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 44 до 48 | 38 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 40 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 42 | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 44 | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 46 | | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 48 | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 50 | ± 5 | 14 | 0,5 | +3,0 -0,5 |
| | | | Св. 76 до 82 | 52 | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 54 | | | | |
| Св. 88 до 94 | 56 | | | | | | | |
| Св. 94 до 100 | 60 | | | | | | | |

Таблица 28

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 ± 2 | $g = g_1$ | |
|--|---|--------------|---------------|---------|-------------|------------------|-----------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | | |
| С24 | | | От 15 до 17 | 24 | ±3 | 10 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 17 до 20 | 26 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 28 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 30 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 32 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 34 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 36 | ±4 | 12 | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 38 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 40 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 42 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 44 | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 46 | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 48 | ±5 | 14 | | +3,0 -0,5 |
| | | | Св. 64 до 70 | 50 | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 52 | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 54 | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 56 | | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 58 | | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 60 | | | | |

Таблица 29

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|---------------|--------|-------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | | |
| С25 | | | От 8 до 11 | 10 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 11 до 14 | 12 | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 14 | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 16 | ±3 | | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 20 до 24 | 18 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 20 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 22 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 24 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 26 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 28 | ±4 | | +3,0 -0,5 |
| | | | Св. 44 до 48 | 30 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 32 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 34 | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 36 | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 39 | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 42 | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 45 | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 48 | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 51 | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 54 | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 57 | | | |
| Св. 100 до 106 | 60 | | | | | | |
| Св. 106 до 112 | 63 | | | | | | |
| Св. 112 до 118 | 66 | | | | | | |
| Св. 118 до 120 | 68 | | | | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|----------------|--------|-------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С26 | | | От 30 до 34 | 23 | ±3 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 34 до 38 | 24 | | | |
| | | | Св. 38 до 42 | 25 | | | |
| | | | Св. 42 до 46 | 26 | | | |
| | | | Св. 46 до 50 | 27 | | | |
| | | | Св. 50 до 54 | 28 | | | |
| | | | Св. 54 до 60 | 29 | ±4 | | +3,0 -0,5 |
| | | | Св. 60 до 66 | 31 | | | |
| | | | Св. 66 до 72 | 33 | | | |
| | | | Св. 72 до 78 | 34 | | | |
| | | | Св. 78 до 84 | 36 | | | |
| | | | Св. 84 до 90 | 38 | | | |
| | | | Св. 90 до 96 | 40 | ±5 | | +3,0 -0,5 |
| | | | Св. 96 до 100 | 42 | | | |
| | | | Св. 100 до 108 | 44 | | | |
| | | | Св. 108 до 116 | 46 | | | |
| | | | Св. 116 до 124 | 48 | | | |
| | | | Св. 124 до 132 | 50 | | | |
| | | | Св. 132 до 140 | 52 | ±5 | | +3,0 -0,5 |
| | | | Св. 140 до 148 | 54 | | | |
| | | | Св. 148 до 156 | 56 | | | |
| | | | Св. 156 до 164 | 60 | | | |
| | | | Св. 164 до 170 | 64 | | | |
| | | | Св. 170 до 175 | 68 | | | |

Таблица 31

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | h ±1 | e | | g | |
|--|---|--------------|----------------|-----------|---------|--------------|---------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. |
| С27 | | | От 30 до 34 | 8 | 17 | ±3 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 34 до 38 | | 18 | | | |
| | | | Св. 38 до 42 | | 20 | | | |
| | | | Св. 42 до 46 | | 21 | | | |
| | | | Св. 46 до 50 | | 22 | | | |
| | | | Св. 50 до 54 | | 23 | | | |
| | | | Св. 54 до 60 | 25 | ±4 | +3,0 -0,5 | | |
| | | | Св. 60 до 66 | 28 | | | | |
| | | | Св. 66 до 72 | 30 | | | | |
| | | | Св. 72 до 78 | 32 | | | | |
| | | | Св. 78 до 84 | 34 | | | | |
| | | | Св. 84 до 90 | 36 | | | | |
| | | | Св. 90 до 96 | 38 | ±5 | +3,0 -0,5 | | |
| | | | Св. 96 до 100 | 40 | | | | |
| | | | Св. 100 до 108 | 42 | | | | |
| | | | Св. 108 до 116 | 44 | | | | |
| | | | Св. 116 до 124 | 46 | | | | |
| | | | Св. 124 до 132 | 50 | | | | |
| | | | Св. 132 до 140 | 54 | ±5 | +3,0 -0,5 | | |
| | | | Св. 140 до 148 | 57 | | | | |
| | | | Св. 148 до 156 | 60 | | | | |
| | | | Св. 156 до 164 | 64 | | | | |
| | | | Св. 164 до 170 | 68 | | | | |
| | | | Св. 170 до 175 | 72 | | | | |

Таблица 32

Размеры, мм

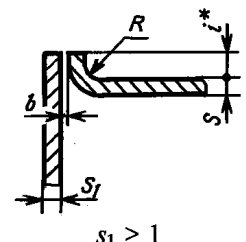
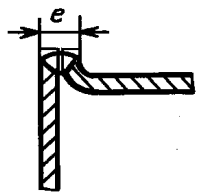
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 | | $g = g_1$ | | |
|--|---|--------------|----------------|---------|-------------|---------|-------------|-----------|--------------|-----|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | |
| С39 | | | От 12 до 14 | 16 | ±2 | 11 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 | |
| | | | Св. 14 до 17 | 18 | ±3 | 12 | | | ±3 | 0,5 |
| | | | Св. 17 до 20 | 20 | | 13 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 22 | | 14 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 25 | | 16 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 28 | | 18 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 30 | | 20 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 32 | | 22 | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 35 | | 24 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 38 | | 25 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 41 | | 26 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 44 | | 27 | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 47 | | 28 | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 49 | | 29 | | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 51 | | 30 | ±4 | ±3 | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 53 | 31 | | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 55 | 32 | | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 57 | 33 | | | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 60 | 34 | | | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 63 | 35 | | | | | |
| | | | Св. 100 до 106 | 66 | 36 | | | | | |
| | | | Св. 106 до 112 | 69 | 38 | | | | | |
| | | | Св. 112 до 118 | 72 | 40 | | | | | |
| | | | Св. 118 до 120 | 75 | 42 | | | | | |

Таблица 33

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 | | $g = g_1$ | | | | |
|--|---|--------------|----------------|---------|-------------|---------|-------------|-----------|--------------|-----|----|----|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | | | |
| С40 | | | От 12 до 14 | 20 | ±2 | 10 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 22 | ±3 | 11 | | | ±3 | 0,5 | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 23 | | 12 | | | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 24 | | 13 | | | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 25 | | 14 | | | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 26 | | 15 | | | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 27 | | 16 | | | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 28 | | 18 | | | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 29 | | 20 | | | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 30 | | 21 | | | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 31 | | 23 | | | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 32 | | 25 | | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 33 | | 27 | | | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 34 | | 29 | | | | | ±4 | ±3 |
| | | | Св. 64 до 70 | 36 | | 30 | | | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 38 | 31 | | | | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 40 | 32 | | | | | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 42 | 34 | | | | | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 44 | 36 | | | | | | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 47 | 38 | | | | | | | |
| | | | Св. 100 до 106 | 50 | 40 | | | | | | | |
| | | | Св. 106 до 112 | 52 | 42 | | | | | | | |
| | | | Св. 112 до 118 | 54 | 44 | | | | | | | |
| | | | Св. 118 до 120 | 56 | 46 | | | | | | | |

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | b | | R | i | e , не более |
|--|--|---|------------|---------|-------------|-------------------|-------------------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | | | |
| У1 |  <p>$s_1 \geq 1$</p> |  | От 1 до 2 | 0 | +0,5 | От s до $2s$ | От s до $3s$ | $2s + 3$ |
| | | | Св. 2 до 4 | | +1,0 | | | |

* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

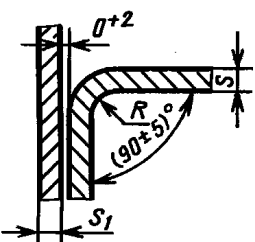
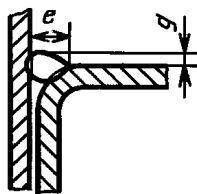
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | R | e , не более | g | |
|--|--|---|-------------|-------------------|----------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред. откл. |
| У2 |  <p>$s_1 \geq 1$</p> |  | От 1 до 2 | От s до $2s$ | 5 | 0 | +1 |
| | | | Св. 2 до 6 | | 7 | | +2 |
| | | | Св. 6 до 9 | | 13 | | |
| | | | Св. 9 до 12 | | 17 | | |

Таблица 36

Размеры, мм

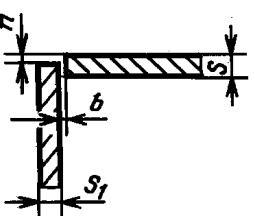
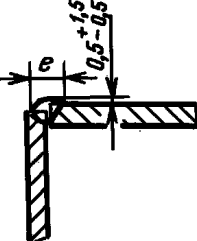
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | n | b | | e , не более |
|--|--|---|----------------|-------------------|--------|-------------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | |
| У4 |  <p>$s_1 \geq 1$</p> |  | От 1,0 до 1,5 | От 0 до $0,5s$ | 0 | +0,5 | 6 |
| | | | Св. 1,5 до 3,0 | | | +1,0 | 8 |
| | | | Св. 3,0 до 5,0 | | | +2,0 | 10 |
| | | | Св. 5,0 до 6,0 | | | | 12 |

Таблица 37

Размеры, мм

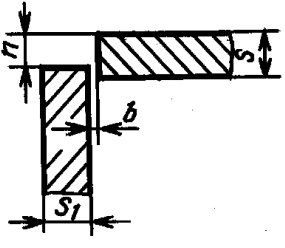
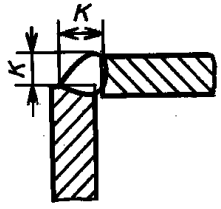
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | n | b | |
|--|---|---|-----------------|-------------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| У4 |  $s_1 \geq 1$ |  | От 1,0 до 1,5 | Св. $0,5s$ до s | 0 | +0,5 |
| | | | Св. 1,5 до 3,0 | | | +1,0 |
| | | | Св. 3,0 до 30,0 | | | +2,0 |

Таблица 38

Размеры, мм

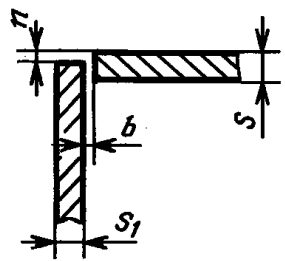
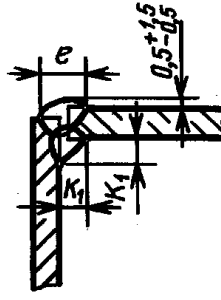
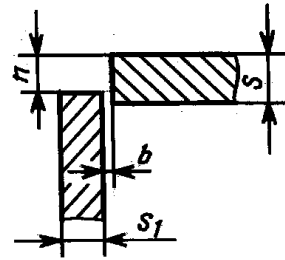
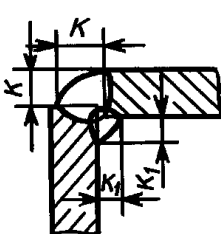
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | n | b | | e , не более |
|--|---|---|------------|----------------|--------|-------------|----------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | |
| У5 |  $s_1 \geq 2$ |  | От 2 до 3 | От 0 до $0,5s$ | 0 | +1 | 8 |
| | | | Св. 3 до 5 | | | 10 | |
| | | | Св. 5 до 6 | | | +2 | 12 |
| | | | Св. 6 до 8 | | | 14 | |

Таблица 39

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | n | b | |
|--|---|---|-------------|-------------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| У5 |  $s_1 \geq 2$ |  | От 2 до 3 | Св. $0,5s$ до s | 0 | +1 |
| | | | Св. 3 до 30 | | | +2 |

Размеры, мм

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

Таблица 41

Размеры, мм

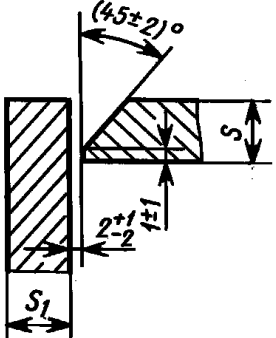
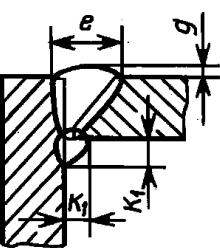
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | | g | |
|--|--|---|--------------|--------|-------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| У7 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$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

Таблица 42

Размеры, мм

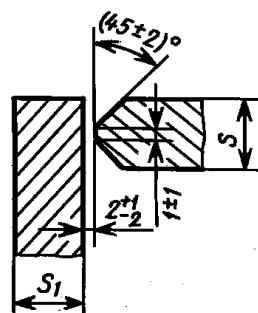
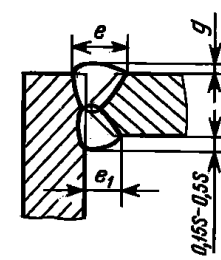
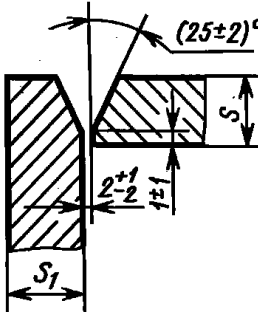
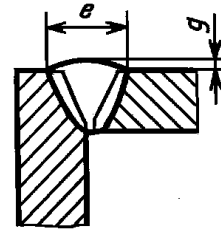
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | | e_1 | | g | |
|--|--|---|--------------|---------|-------------|---------|-------------|---------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. | Но-мин. | Пред. откл. |
| У8 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p> |  | От 8 до 11 | 10 | ±2 | 9 | ±2 | 0,5 | +1,5 |
| | | | Св. 11 до 14 | 12 | | 11 | | | -0,5 |
| | | | Св. 14 до 17 | 14 | ±3 | 12 | ±3 | | +2,0 |
| | | | Св. 17 до 20 | 16 | | 14 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 18 | | 16 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 20 | | 18 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 22 | | 20 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 24 | | 22 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 26 | | 24 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 28 | | 26 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 30 | | 28 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 32 | | 30 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 34 | | 32 | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 36 | | 34 | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 39 | ±4 | 37 | ±4 | +3,0 | |
| | | | Св. 64 до 70 | 42 | | 40 | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 45 | | 43 | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 48 | | 46 | | | |
| | | | Св. 82 до 88 | 51 | | 48 | | | |
| | | | Св. 88 до 94 | 54 | | 52 | | | |
| Св. 94 до 100 | 58 | 56 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Таблица 43

Размеры, мм

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

Размеры, мм

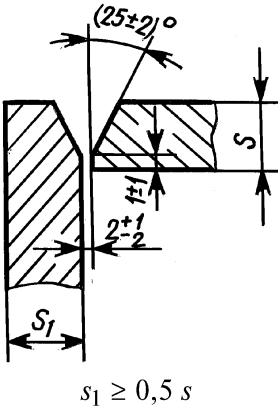
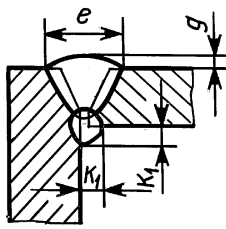
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | | g | |
|--|--|---|--------------|--------|-------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| У10 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p> |  | От 3 до 5 | 8 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | 12 | | | |
| | | | Св. 8 до 11 | 16 | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 19 | ±3 | | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 14 до 17 | 22 | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 26 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 34 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 38 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 42 | ±4 | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 47 | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 52 | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | 54 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 56 | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 60 | | | |
| Св. 56 до 60 | 65 | | | | | | |

Таблица 45

Размеры, мм

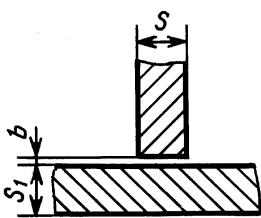
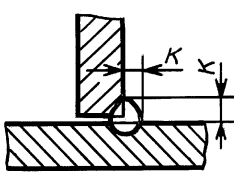
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | b | |
|--|--|---|--------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т1 |  <p>$s_1 \geq 2$</p> |  | От 2 до 3 | 0 | +1 |
| | | | Св. 3 до 15 | | +2 |
| | | | Св. 15 до 40 | | +3 |

Таблица 46

Размеры, мм

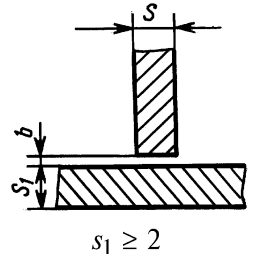
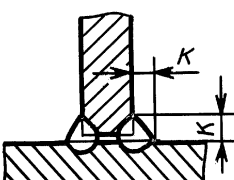
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | b | |
|--|--|---|--------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т3 |  <p>$s_1 \geq 2$</p> |  | От 2 до 3 | 0 | +1 |
| | | | Св. 3 до 15 | | +2 |
| | | | Св. 15 до 40 | | +3 |

Таблица 47

Размеры, мм

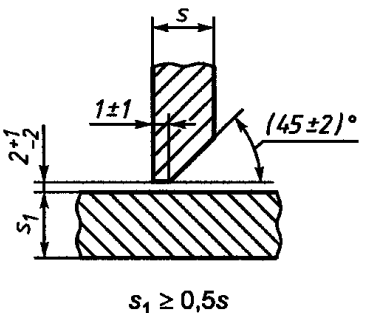
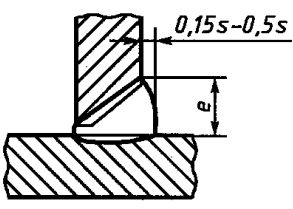
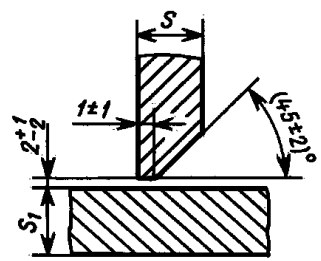
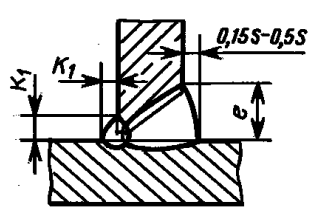
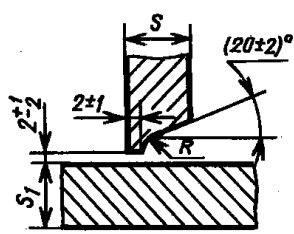
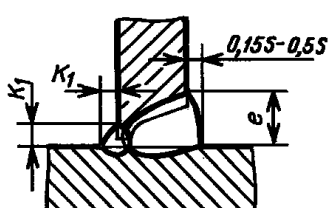
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т6 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 3 до 5 | 7 | ±2 |
| | | | Св. 5 до 8 | 10 | |
| | | | Св. 8 до 11 | 14 | |
| | | | Св. 11 до 14 | 18 | ±3 |
| | | | Св. 14 до 17 | 22 | |
| | | | Св. 17 до 20 | 26 | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | |
| | | | Св. 24 до 28 | 33 | |
| | | | Св. 28 до 32 | 36 | |
| | | | Св. 32 до 36 | 40 | ±4 |
| | | | Св. 36 до 40 | 44 | |
| | | | Св. 40 до 44 | 47 | |
| | | | Св. 44 до 48 | 50 | |
| | | | Св. 48 до 52 | 54 | |
| | | | Св. 52 до 56 | 58 | |
| Св. 56 до 60 | 62 | | | | |

Таблица 48

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т7 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 3 до 5 | 7 | ±2 |
| | | | Св. 5 до 8 | 10 | |
| | | | Св. 8 до 11 | 14 | |
| | | | Св. 11 до 14 | 18 | ±3 |
| | | | Св. 14 до 17 | 22 | |
| | | | Св. 17 до 20 | 26 | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | |
| | | | Св. 24 до 28 | 33 | |
| | | | Св. 28 до 32 | 36 | |
| | | | Св. 32 до 36 | 40 | ±4 |
| | | | Св. 36 до 40 | 44 | |
| | | | Св. 40 до 44 | 47 | |
| | | | Св. 44 до 48 | 50 | |
| | | | Св. 48 до 52 | 54 | |
| | | | Св. 52 до 56 | 58 | |
| Св. 56 до 60 | 62 | | | | |

Р а з м е р ы, м м

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | R ±1 | e | |
|--|--|--|---------------|---------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| Т2 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p> |  | От 15 до 17 | 8 | 14 | ±3 |
| | | | Св. 17 до 20 | | 15 | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 16 | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 17 | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 18 | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 20 | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 22 | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 24 | |
| | | | Св. 44 до 48 | 10 | 26 | ±4 |
| | | | Св. 48 до 52 | | 28 | |
| | | | Св. 52 до 56 | | 30 | |
| | | | Св. 56 до 60 | | 32 | |
| | | | Св. 60 до 64 | | 34 | |
| | | | Св. 64 до 70 | | 36 | |
| | | | Св. 70 до 76 | | 38 | |
| | | | Св. 76 до 82 | | 40 | |
| | | | Св. 82 до 88 | 42 | ±5 | |
| | | | Св. 88 до 94 | 44 | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 46 | | |

Т а б л и ц а 50

Р а з м е р ы, м м

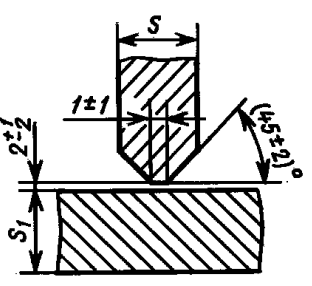
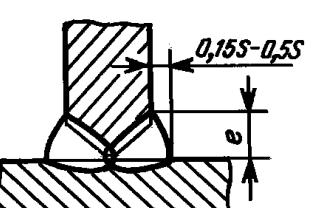
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | |
|--|--|--|--------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т8 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p> |  | От 8 до 11 | 9 | ±2 |
| | | | Св. 11 до 14 | | |
| | | | Св. 14 до 17 | 12 | ±3 |
| | | | Св. 17 до 20 | 14 | |
| | | | Св. 20 до 24 | 16 | |
| | | | Св. 24 до 28 | 18 | |
| | | | Св. 28 до 32 | 20 | |
| | | | Св. 32 до 36 | 22 | |
| | | | Св. 36 до 40 | 24 | |
| | | | Св. 40 до 44 | 26 | |
| | | | Св. 44 до 48 | 28 | |
| | | | Св. 48 до 52 | 30 | |
| | | | Св. 52 до 56 | 32 | |
| | | | Св. 56 до 60 | 34 | |
| | | | Св. 60 до 64 | 37 | |
| | | | Св. 64 до 70 | 40 | |
| | | | Св. 70 до 76 | 43 | |
| | | | Св. 76 до 82 | 46 | ±4 |
| | | | Св. 82 до 88 | 48 | |
| | | | Св. 88 до 94 | 52 | |
| Св. 94 до 100 | 56 | | | | |

Таблица 51

Размеры, мм

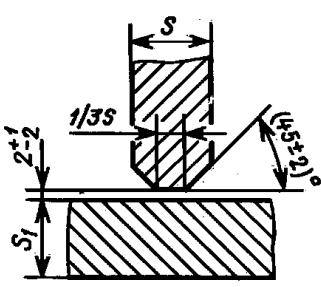
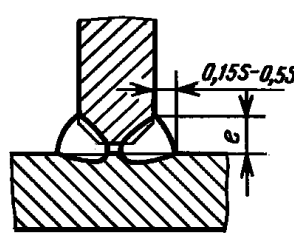
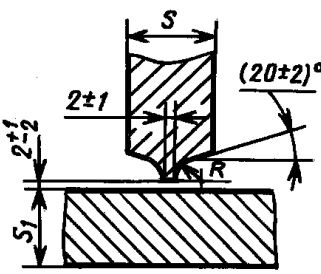
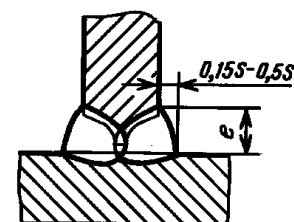
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | |
|--|--|---|--------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т9 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p> |  | От 12 до 14 | 8 | ±2 |
| | | | Св. 14 до 17 | 10 | |
| | | | Св. 17 до 20 | 12 | |
| | | | Св. 20 до 24 | 14 | |
| | | | Св. 24 до 28 | 16 | |
| | | | Св. 28 до 32 | 17 | |
| | | | Св. 32 до 36 | 18 | |
| | | | Св. 36 до 40 | 19 | |
| | | | Св. 40 до 44 | 20 | |
| | | | Св. 44 до 48 | 21 | |
| | | | Св. 48 до 52 | 22 | |
| | | | Св. 52 до 56 | 24 | |
| | | | Св. 56 до 60 | 26 | |
| | | | Св. 60 до 64 | 28 | ±3 |
| | | | Св. 64 до 70 | 30 | |
| | | | Св. 70 до 76 | 32 | |
| | | | Св. 76 до 82 | 34 | |
| | | | Св. 82 до 88 | 36 | |
| | | | Св. 88 до 94 | 38 | |
| Св. 94 до 100 | 40 | | | | |

Таблица 52

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | R ±1 | e | |
|--|--|---|----------------|-----------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| Т5 |  <p>$s_1 \geq 0,5 s$</p> |  | От 30 до 32 | 8 | 14 | ±3 |
| | | | Св. 32 до 36 | | 15 | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 16 | |
| | | | Св. 40 до 44 | | 17 | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 18 | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 19 | |
| | | | Св. 52 до 56 | | 20 | |
| | | | Св. 56 до 60 | | 21 | |
| | | | Св. 60 до 64 | | 22 | |
| | | | Св. 64 до 70 | | 23 | |
| | | | Св. 70 до 76 | | 24 | |
| | | | Св. 76 до 82 | | 25 | |
| | | | Св. 82 до 88 | 26 | 10 | ±4 |
| | | | Св. 88 до 94 | 27 | | |
| | | | Св. 94 до 100 | 28 | | |
| | | | Св. 100 до 106 | 30 | | |
| | | | Св. 106 до 112 | 32 | | |
| | | | Св. 112 до 118 | 34 | | |
| | | | Св. 118 до 120 | 36 | | |

Размеры, мм

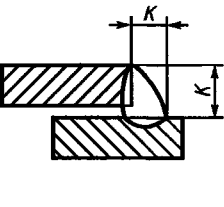
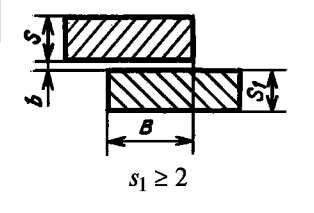
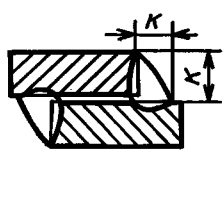
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | B | b | |
|--|---|---|--------------|--------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| Н1 |  $s_1 \geq 2$ |  | От 2 до 5 | 3—20 | 0 | +1,0 |
| | | | Св. 5 до 10 | 8—40 | | +1,5 |
| | | | Св. 10 до 29 | 12—100 | | +2,0 |
| | | | Св. 29 до 60 | 30—240 | | |

Таблица 54

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | B | b | |
|--|--|--|--------------|--------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| Н2 |  $s_1 \geq 2$ |  | От 2 до 5 | 3—20 | 0 | +1,0 |
| | | | Св. 5 до 10 | 8—40 | | +1,5 |
| | | | Св. 10 до 29 | 12—100 | | +2,0 |
| | | | Св. 29 до 60 | 30—240 | | |

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

Таблица 55

мм

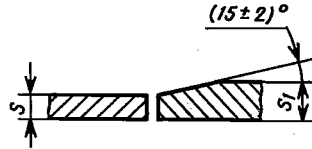
| Толщина тонкой детали | Разность толщин деталей |
|-----------------------|-------------------------|
| От 1 до 4 | 1 |
| Св. 4 до 20 | 2 |
| Св. 20 до 30 | 3 |
| Св. 30 | 4 |

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

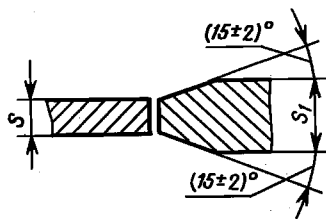


Черт. 1

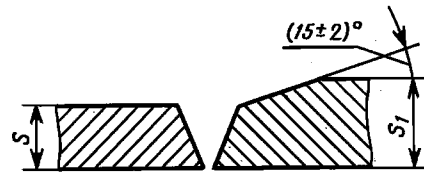
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного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



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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

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

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

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

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

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

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

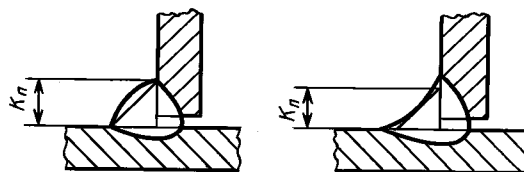
10. **(Исключен, Изм. № 1).**

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

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

С. 30 ГОСТ 5264—80

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



Черт. 5

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

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

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

мм

| Предел текучести свариваемой стали, МПа | Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов | | | | | | | |
|---|--|---------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| | От 3 до 4 | Св. 4 до 5 | Св. 5 до 10 | Св. 10 до 16 | Св. 16 до 22 | Св. 22 до 32 | Св. 32 до 40 | Св. 40 до 80 |
| До 400 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Св. 400 до 450 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 12 |

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

мм

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

мм

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

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

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

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

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

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

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