

**ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ****ГОСТ
14771—76****Основные типы, конструктивные элементы и размеры****Gas-shielded arc welding. Welded joints.
Main types, design elements and dimensions****Взамен
ГОСТ 14771—69**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 28 июля 1976 г. № 1826 срок действия установлен

с 01.07.1977 г.
до 01.07.1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт не устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений стальных трубопроводов по ГОСТ 16037—70.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН — в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла;

ИНп — в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом;

ИП — в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом;

УП — в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.

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

Издание официальное**Перепечатка воспрещена***Переиздание. Декабрь 1977 г.*

★

© Издательство стандартов, 1978

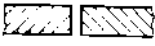
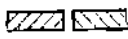
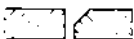
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения	
			подготовленных кромок	выполненного шва
Стыковое	С отбортовкой двух кромок	Односторонний		
				
	С отбортовкой одной кромки			
	Без скоса кромок	Односторонний на съемной подкладке		
				
		Односторонний на остающейся подкладке		
		Односторонний замковый		
		Двусторонний		

Таблица 1

Толщина свариваемых деталей, мм для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
ИН	ИНн	ИП	УП	
0,5—2,0	—	0,5—4,0	0,5—4,0	C1
—	0,8—4,0	1,0—12,0	1,0—12,0	C28
0,5—2,0	—	0,5—4,0	0,5—4,0	C3
0,5—4,0	0,8—6,0	0,8—6,0	0,8—6,0	C2
			0,8—8,0	C4
0,5—4,0	0,8—6,0	0,8—6,0	0,8—8,0	C5
				C6
3,0—6,0	3,0—6,0	3,0—6,0	3,0—12,0	C7

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения	
			подготовленных кромок	выполненного шва
Стыковое	Со скосом одной кромки	Односторонний		
		Односторонний на съемной подкладке		
		Односторонний на остающейся подкладке		
		Односторонний замковый		
		Двусторонний		
	С криволинейным скосом одной кромки			
	С ломаным скосом одной кромки			
	С двумя симметричными скосами одной кромки			

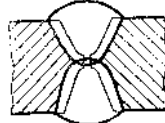
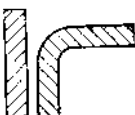
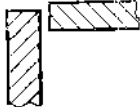
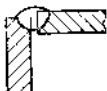
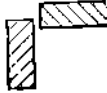
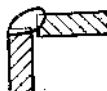
Продолжение табл. 1

Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
ИН	ИНп	ИП	УП	
—	3,0—10,0	3,0—10,0	3,0—60,0	С8
				С9
				С10
—	3—10	3—10	3—40	С11
—			3—60	С12
—	—	18—100	18—100	С13
—				С14
—	6—20	8—100	8—100	С15

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения	
			подготовленных кромок	выполненного шва
Стыковое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний		
	Со скосом двух кромок	Односторонний		
		Односторонний на съемной подкладке		
		Односторонний на остающейся подкладке		
		Односторонний замковый		
		Двусторонний		
	Со ступенчатым скосом двух кромок	Односторонний		
	С криволинейным скосом двух кромок	Двусторонний		

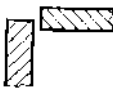
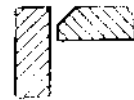
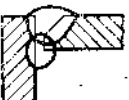
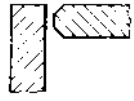
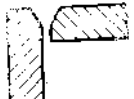
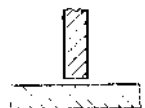
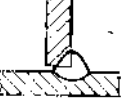
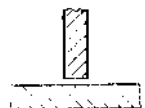
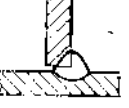
Продолжение табл. 1

Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
ИН	ИНп	НП	НП	
—	—	30—120	30—120	C16
—	3—10	3—10	3—60	C17
—				C18
—				C19
—				C20
—				C21
—	4—20	4—20	—	C22
—	—	24—100	24—100	C23

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения	
			подготовленных кромок	выполненного шва
Стыковое	С ломаным скосом двух кромок	Двусторонний		
	С двумя симметричными скосами двух кромок			
	С двумя симметричными криволинейными скосами двух кромок			
	С двумя симметричными ломаными скосами двух кромок			
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний		
				
	Без скоса кромок			
				

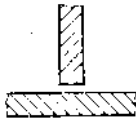
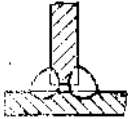
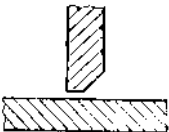
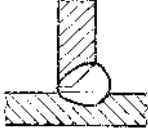
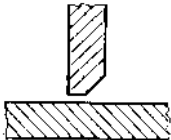
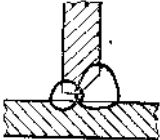
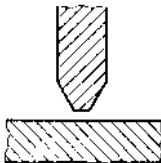
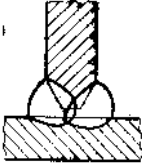
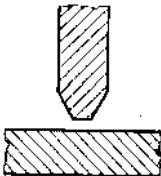
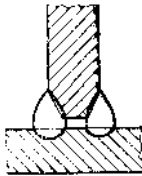
Продолжение табл. 1

Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
ИН	ИНп	ИП	УП	
—	—	24—100	24—100	C24
—	6—20	6—120	6—120	C25
—	—	26,0—120,0	26,0—120,0	C26
—	—	—		C27
0,5—3,0	0,5—3,0	0,5—4,0	0,5—4,0	У1
—	0,8—4,0	1,0—12,0	1,0—12,0	У2
—	0,8—4,0	0,8—8,0	0,8—8,0	У4
—	0,8—10,0	0,8—30,0	0,8—30,0	

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения	
			подготавливаемых кромок	выполненного шва
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний		
				
	Со скосом одной кромки	Односторонний		
		Двусторонний		
	С двумя симметричными скосами одной кромки			
	Со скосом двух кромок	Односторонний		
		Двусторонний		
	Без скоса кромок	Односторонний		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		

Продолжение табл. 1

Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
ИН	ИНн	ИП	УП	
—	0,8—4,0	0,8—12,0	0,8—12,0	У5
—	0,8—10,0	0,8—30,0	0,8—30,0	
—	3,0—10,0	3,0—10,0	3,0—60,0	У6
—	3—10	3—10	6—60	У7
—	6—20	6—20	6—100	У8
—	3—20	3—20	3—60	У9
—				У10
—	0,8—40,0	0,8—40,0	0,8—40,0	Т1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения	
			подготовленных кромок	выполненного шва
Тавровое	Без скоса кромок	Двусторонний		
	Со скосом одной кромки	Односторонний		
		Двусторонний		
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний		
				
	Без скоса кромок	Односторонний		
Нахлесточное		Двусторонний		

Продолжение табл. 1

Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
ИП	ИНп	ИП	УП	
—	0,8—40,0	0,8—40,0	0,8—40,0	T3
—	3—10	3—60	3—60	T6
				T7
—	6—20	6—80	6—80	T8
—	—	12—100	12—100	T9
0,8—4,0	0,8—10,0	0,8—60,0	0,8—60,0	H1
0,8—4,0	0,8—10,0	0,8—60,0	0,8—60,0	H2

Таблица 2

Размеры, мм

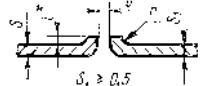
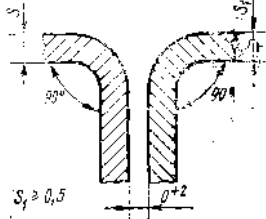
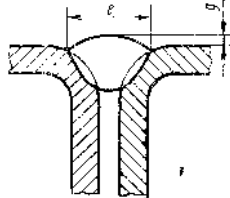
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		r	l	e, не более		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	типа сварного соединения			Номин.	Пред. откл.					
C1	 * Размер для справок		ИН	0,5—0,9	0	+0,2	s—2s	s—3s	3s+1,5		
				1,0—1,4		+0,3			2s+2,0		
				1,5—2,0		+0,5			3s+2,5		
			ИП, УП	0,5—1,4		+1,0			2s+3,0		
				1,5—4,0					2s+3,0		

Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e, не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	типа сварного соединения				Но-мин.	Пред. откл.	
C28			ИН-1	0,8—1,9	3s+2,0	0	+1,0	
				2,0—4,0	2s+2,0		+1,5	
			ИП, УП	1,0—1,9	3s+2,0		+1,0	
				2,0—6,0	2s+3,0		+2,0	
				7,0—9,0	2s+4,0		+3,0	
				10,0—12,0				

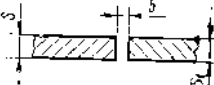
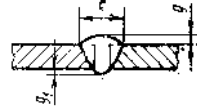
Размеры, мм

Таблица 4

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		r	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
СЗ	 $s_1 > s$ *Размер для справок		ИН	0,5—0,9	0	+0,2	s—2s	s—3s	3s+1,5
				1,0—1,4		+0,3			
				1,5—2,0		+0,5			2s+2,0
				0,5—1,4					3s+2,5
			ИП, УП	1,5—4,0		+1,0			2s+3,0

Размеры, мм

Таблица 5

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		e , не более	g		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С2			ИН	0,5—0,9	0	+0,1	0	±0,1	0	+0,1	
				1,0—1,4		+0,2		±0,3		+0,5	
				1,5—1,9				±0,5			
				2,0—2,8		+0,3				+1,0	
				3,0—4,0				±1,0			
				0,8—1,2		+1,0		1,0		1,0	+1,0 -0,5
				2,2—4,0		+1,5		1,5		1,5	±1,0
				4,5—6,0		+2,0					

Размеры, мм

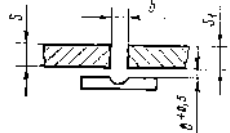
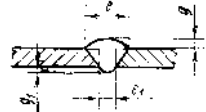
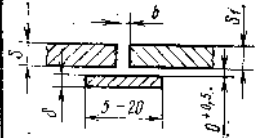
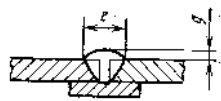
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	δ		e , не более	e_1		g		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С4			ИН	0,5—0,9	+0,1		6,0	2,0	+1,0	+0,1			+0,2
				1,0—1,5	+0,2		7,0			+0,2			+0,5
				1,6—2,2			8,0			0		0	
				2,5—4,0	+0,3		9,0			+0,2			+1,0
			ИНп	0,8—1,4	+0,5		7,0	4,0		0,5	+0,5		+0,5
				1,5—2,2			8,0					0,5	+0,5
				2,5—6,0	+1,0		12,0			1,0	+0,5		
			ИП	0,8—1,4			7,0		+2,0	0,5	+0,5	0	+0,5
				1,5—2,8	+1,5		8,0			1,0		0,5	+0,5
				3,0—6,0	+2,0		12,0			1,5			
			УП	0,8—1,4	+1,5		6,0			1,0	+1,0	1,0	+1,0
				1,5—2,8			7,0				-0,5		-0,5
				3,0—4,0			8,0	6,0		1,5			
				4,5—6,0	2,0	+2,0	9,0					1,5	+1,0
				7,0—8,0			12,0			2,0	+1,0		

Таблица 7

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = \delta_1$	b		e , не более	g		элемент не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.	
С5			ИН	0,5—0,9	0	+0,1	6,0	0	+0,1	s
				1,0—1,5		+0,2	7,0		+0,2	
				1,6—2,2		+0,3	8,0		+0,2	
				2,5—4,0			10,0			
			ИН _н	0,8—1,5		+0,5	7,0	0,5	+0,5 -0,2	3
				1,6—2,2			8,0			
				2,5—6,0			12,0		+0,5	
			ИП	0,8—1,4		+1,0	7,0	0,5	+0,5 -0,2	s
				1,5—2,8		+1,5	8,0			
				3,0—6,0		+2,0	12,0		3	
				0,8—1,4		+1,5	6,0	1,0	+1,0 -0,5	s
			УП	1,5—2,8			7,0			
				3,0—4,0		+2,0	8,0			
				4,5—6,0			9,0	1,5		
				7,0—8,0			12,0		3,0	
					2,0			2,0	+1,0	

Размеры, мм

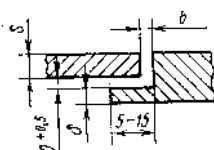
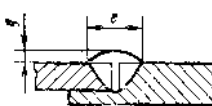
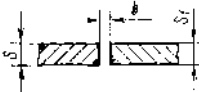
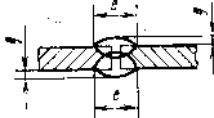
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		e, не более	g		δ, не менее	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
С6			ИН	0,5—0,9	0	+0,1	6,0	0	±0,1	s	
				1,0—1,5		+0,2	7,0		±0,2		
				1,6—2,2		÷0,3	8,0				
				2,5—4,0			10,0				
			ИНш	0,8—1,5		+0,5	7,0	0,5	+0,5 -0,2	3	
				1,6—2,2			8,0				
				2,5—6,0		+1,0	12,0	1,0	=0,5		
			ИП	0,8—1,4			7,0	0,5	+0,5 -0,2	s	
				1,5—2,8		+1,5	8,0	1,0			
				3,0—6,0		+2,0	12,0	1,5	+1,0 -0,5		
			УП	0,8—1,4		2,0	+1,5	6,0	1,0	±1,0	3
				1,5—2,8				7,0			
				3,0—4,0				8,0			
				4,5—6,0			+2,0	9,0			
				7,0—8,0				12,0	2,0		

Таблица 9

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$z=z_1$	b		e , не более	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
С7			ИН	3,0—4,0	0	+0,5	9,0	0	+0,2		
				4,5—6,0		+1,0	10,0				
			ИНп	3,0—4,0		±2,0	9,0	1,0	+0,5 —1,0		
				4,5—6,0			10,0				
			ИП	3,0—4,0		+1,0	9,0		±1,0		
				4,5—6,0		+2,0	10,0				
			УП	3,0—4,0	1,5	±0,5	8,0	1,5	±1,5		
				4,5—6,0		±1,0	9,0				
				7,0—8,0	2,0		10,0	2,0			
				9,0—10,0			12,0				
				11,0—12,0			14,0				

Размеры, мм

Таблица 10

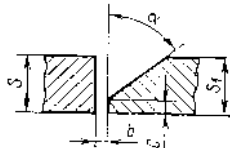
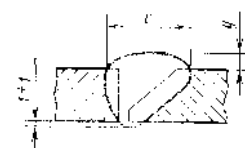
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s-s ₁	b		c		e		g		α, град (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С8			ИНн, ИШ	3,0-3,5	1	±1	1	±1	6	±2,0	1,0	±1,0	50
				3,8-4,5					7				
5,0-5,5	8												
6,0	10												
7,0	14												
8,0	16												
9,0	18												
10,0	20												
3-4,0	6												
4,5-7,0	8												
8-11,0	14	2,0	+1,0 -2,0	2	+1,0 -2,0	±3,0	3,0	+1,0 -2,0	40				
12-14	18												
16-18	22												
20-22	26												
24-26	30												
28-30	34												
32-34	38												
36-40	42												
42-45	46												
48-53	50												
56-60	54												

Таблица 11

Размеры, мм

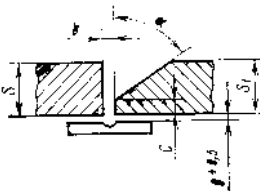
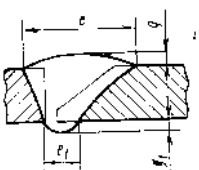
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_z$	b		c		e		e_1 (пред. откл. +2)	g		g_1 (пред. откл. +1)	g_2 (пред. откл. +2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Предел. откл.	Номинал.	Предел. откл.	Номинал.	Предел. откл.		Номинал.	Предел. откл.		
С			ИНП, ИП	3,0—3,5 ^в	1	±1	1	±1	6	±2	4	1	±1	1,5	50
				3,8—4,5					7						
				5,0—5,5					8						
				6,0					10						
				7,0					14						
				8,0					16						
				9,0					18						
				10,0					20						
			УП	3,0—4,5					6						
				5,0—7,0					10						
				8,0—11,0					16						
				12,0—14,0					20						
				16,0—18,0					24						
				20,0—22,0					28						
				24,0—26,0					32						
				28,0—30,0					36						
				32,0—34,0					40						
				36,0—40,0					44						
				42,0—45,0					48						
				48,0—53,0					52						
				56,0—60,0					56						

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s, s ₁	b		c		e		g		α, град (предел откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	
С10			ИП	3,0—3,5	1	±1	1	±1	6	±2	1	±1,0	30
				3,8—4,5					7				
				5,0—5,5					8				
				6,0					12				
				7,0					14				
				8,0					16				
				9,0					18				
				10,0					20				
				3,0—4,0					6				
				4,5—7,0					10				
			УП	8,0—11,0	2	+1 -2	2	+1 -2	16	+3 -4	2	+1,0 -2,0	40
				12,0—14,0					20				
				16,0—18,0					24				
				20,0—22,0					30				
				24,0—26,0					34				
				28,0—30,0					38				
				32,0—34,0					42				
				36,0—40,0					46				
				42,0—45,0					50				
				48,0—53,0					54				
				56,0—60,0					58				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		e		g		α, град (пред. откл.)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С11			ИНП, ИП	3,0—3,5	0	±3	7	±2	1,0	±0,5 -1,0	50
				3,8—4,5			8				
				5,0—5,5			9				
				6,0			12				
				7,0			14				
				8,0			16				
				9,0			18				
				10,0			20				
			УП	3,0—4,0	2	±2	6	±3	2,0	+1,0 -2,0	40
				4,5—7,0			10				
				8,0—11,0			16				
				12,0—14,0			20				
				16,0—18,0			24				
				20,0—22,0			30				
				24,0—26,0			34				
				28,0—30,0			38				
				32,0—34,0			42				
				36,0—40,0			46				

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	r (пред. откл. -1)	e		e_1 (пред. откл. -2)	g		g_1 (пред. откл. ± 1)				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.					
С13			ИП, УП	18—20	8	17	± 2	10	2	$+1$ -2	2				
				22—24		18									
				26—28		20	± 3								
				30—34		22									
				36—40		24	± 4								
				42—45		26									
				48—53	10	28	± 4	12	3	$+1$ -3	3				
				56—60		30									
				63—65		34	± 5								
				70—75		38									
				80—85		42	± 6								
				90—95		44									
				100		46									

Таблица 16

Размеры, мм

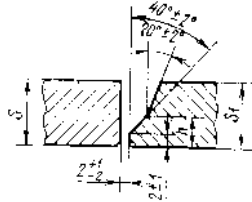
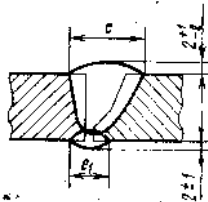
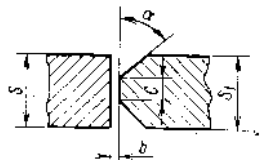
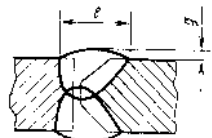
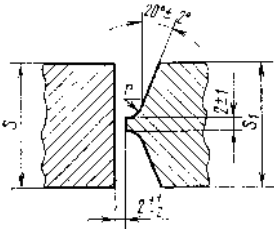
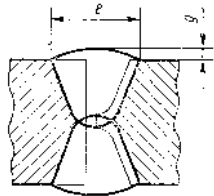
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	h (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шпа сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		
С14			ИП, УП	18—20	10	14	± 3	10	
				22—24		16			
				26—30		18			
				32—36	12	21	± 4		
				38—42		23			
				45—48		25			
				50—53		27			
				56—60		29	± 5	12	
				63—70		33			
				75—80		37			
				85—90		41			
				95—100		45			

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s-s ₁	b		c		e		g		α, град (пред. откл. ±2°)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.		
С15			ИП	6—9	1	±1	1	±1	7	2	1	±1	50	
				10—12					9					
				14—16					13					
				18—20					17					
				8—11					8					
				12—14					10					
				16—20					12					
				22—26					16					
				28—32					18					
				34—38					22					
			ИП, УП	40—44					26				40	
				46—50					30					
				52—56	2	+1 -2	2	+1 -2	34	±3	2	+1 -2		
				58—62					38					
				64—70					42					
				72—80					46					
				82—90					50					
				92—100					54					
									±5					

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	r (пред. откл. +1)	e		g (пред. откл. +1 -2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	
С16			ИП, УП	30-34	8	16	± 3	2
				36-40		17		
				42-45		18		
				48-53		20		
				56-60		22		
				63-70	10	24	± 4	3
				75-80		26		
				85-90		28		
				95-100		30		
				105-110		32		
				120		34	± 5	

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		g		α , град (пред. откл. $\pm 2^\circ$)			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.	Номин. Пред. откл.								
С17			ИНп, ИП	3,0—4,0	1,0	$\pm 1,0$	1,0	$\pm 1,0$	6	± 2	1	± 1	30			
				4,5—5,5					7							
				6,0					8							
				7,0					10							
				8,0					12							
				9,0—10,0					14							
			УП	3,0—4,5	2,0	$+1,0$ $-2,0$	2,0	$+1,0$ $-2,0$	6	± 3	2	$+1$ -2	20			
				5,0—7,0					8							
				8,0—10,0					10							
				11,0—14,0					13							
				16,0—18,0					16							
				20,0—22,0					20							
				24,0—26,0					24							
				28,0—30,0					28	± 4						
				32,0—34,0					32							
				36,0—40,0					36							
				42,0—45,0					40							
				48,0—53,0					44	± 5						
				56,0—60,0					50							

Таблица 20

Размеры, мм

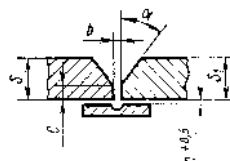
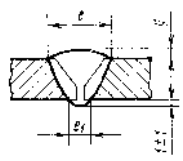
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s ₁	b		c		e		e ₁ (пред. откл. +2)	g		α, град. (пред. откл. +2)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С18			ИНп, ИП	3,0—3,5	1,0	±1,0	1,0	±1,0	6	—2,0	4,0	1,0	—	30
				3,8—4,5					7					
				5,0—5,5					8					
				6,0					10					
				7,0—8,0					12					
				9,0—10,0					14					
				3,0—4,0					8					
				4,5—7,0					10					
				8,0—11,0					12					
				12,0—14,0					15					
			УП	16,0—18,0	18									
				20,0—22,0	22									
				24,0—26,0	26									
				28,0—30,0	30									
				32,0—36,0	2,0	+1 -2	2,0	+1,0 -2,0	34	—4,0	8,0	2,0	-1,0 -2,0	
				38,0—42,0					38					
				45,0—48,0					42					
				50,0—53,0					46					
				56,0—60,0					52					

Таблица 21

Размеры, мм

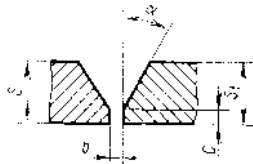
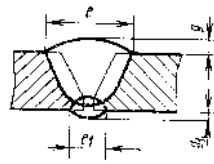
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s ₁	b		c		e		g		α, град. (пред. откл. ...)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С19			ИНП, ИП	3,0—3,5	1	+1	1	+1	6	±2	1,0	±1,0	30
				3,8—4,0					7				
				5,0—5,5					9				
				6,0					10				
				7,0					11				
				8,0					12				
				9,0					14				
				10,0					16				
				3,0—4,0					8				
				4,5—7,0					10				
			УП	8—11	2	+1 -2	2	+1 -2	12	+3 -4 -5	2,0	+1,0 -2,0	20
				12—14					16				
				16—18					20				
				20—22					26				
				24—26					30				
				28—30					34				
				32—36					38				
				38—42					44				
				45—48					48				
				50—53					52				
				56—60					56				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град. (пред. откл.)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С20			ИНн, ИП	3,0—3,5					5			+0,5 -1,0	30
				3,8—4,5					6				
				5,0—5,5					8				
				6,0					9				
				7,0					10				
				8,0	1	±1	1	±1	11	±2	1,0		
				9,0					12			±1,0	
				10,0					14				
				3—4					8				
				4,5—7					10				
			УП	8—11					12				20
				12—14					16				
				16—18					20	±3			
				20—22		+1 -2			26				
				24—26					30				
				28—30	2		2	+1 -2	34			+1,0 -2,0	
				32—36					38				
				38—42					42	±4			
				45—48					46				
				50—53		±2			50				
				56—60					54				

Таблица 23

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		e_1 (пред. откл. -1/2)	g		g_1		α , град (пред. откл. -1/2)		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
С21			ИНП, ИП	3,0—3,5	1,0	± 1	1,0	± 1	6	± 1	6	1,0	$\pm 0,5$ $-1,0$	0,5	$\pm 0,5$	30		
				3,8—4,5					7									
				5,0—5,5					8									
				6,0					10									
				7,0—8,0					12									
				9,0—10,0					14									
			УП	3,0—4,0	2	± 1 -2	2	± 1 -2	6	± 2	8	$\pm 1,0$	$\pm 1,0$	2,0	$\pm 1,0$ $-2,0$	2,0	$\pm 1,0$	20
				4,5—7,0					8									
				8—11					10									
				12—14					13									
				16—18					16									
				20—22					20									
				24—26					24									
				28—30					28									
				32—36					32									
				38—42					36									
				44—48					40									
				50—54					44									
				56—60					48									

Размеры, мм

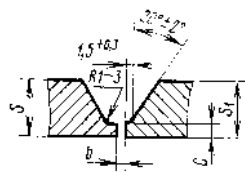
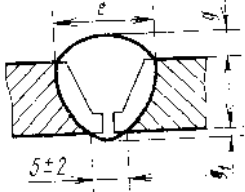
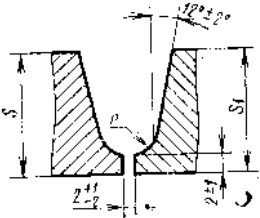
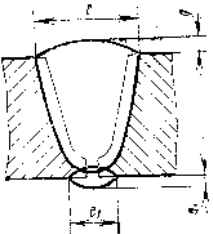
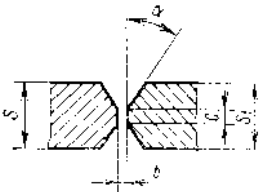
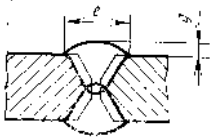
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = S_1$	b		c (пред. откл. $\pm 0,5$)	e (пред. откл. ± 2)	g		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал	Пред. откл.			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С22			ИНН, ИП	4—5,5	0	+0,2	2,0	7	1,0	+0,5 -1,0	0	+1
				6—7		+0,5	3,0	8		±1,0		
				8—9				10				
				10—12				12				
				14—16		+1,0	3,5	16		+1,0 -2,0		
				18—20				18				
												+2

Таблица 25

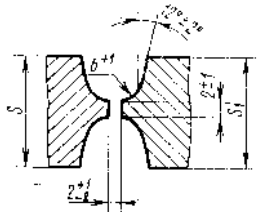
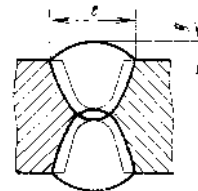
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	r (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g		g_1 (пред. откл. ± 1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С23			ИП, УП	24—28	8	28		10	2	+1 -2	2
				30—34		30	± 4				
				36—40		32					
				42—45		34					
				48—50		36	± 5				
				53—56		38					
				60—63		40		12	3	+1 -3	3
				65—70		43	± 6				
				75—80		48	± 7				
				85—90		52					
				95—100		58	± 8				

Размеры, мм

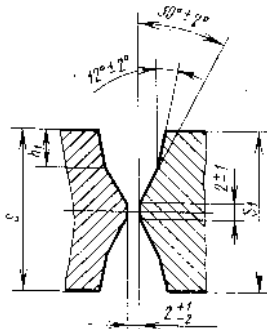
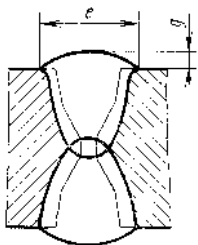
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		g		α , град (пред. откл. $\pm 2^\circ$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	для сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С25			ИНп	6—9	1	± 1	1	± 1	7	± 2	1	± 1	30
				10—12					9				
				14—16					12				
				18—20					15				
			ИП, УП	6—9	2,0	± 1	2,0	± 2	6	± 3	2	± 1 ± 2	20
				10—12					8				
				14—16					10				
				18—20					12				
				22—28					15				
				30—36					18				
				38—45					20				
				46—53					24				
				56—60					28				
				63—70					32				
				75—80					36				
				85—90					40				
				95—100					44				
				105—110					48				
				120					52				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	e		g (пред. откл. $\frac{+1}{-2}$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
С26			ИП, УП	26—30	20	±3	2
				32—36	22		
				38—42	23		
				45—48	24		
				51—53	25	±4	
				56—60	26		
				63—70	30	±5	3
				75—80	32		
				85—90	34	±6	
				95—100	36		
				105—110	38	±7	
				120	40		

Размеры, мм

Таблица 29

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	h_1 (пред. откл. -1)	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С27			УП	26—30	10	17	±4	2	+1 -2		
				32—36		19					
				38—42		20					
				45—48		21					
				50—53		22					
				56—60		24	±5				
				63—70		26					
				75—80		28					
				85—90		30	±6	3	+1 -3		
				95—100	12	34					
				105—110		37					
				120		40					

Размеры, мм

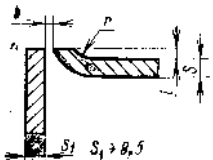
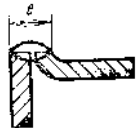
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		r	l	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
У1			ИН, ИНп	0,5—0,9	0	+0,2	$s-2s$	$s-3s$	$s+s_1$	+1,0
				1,0—1,4		+0,3				
				1,5—3,0						+1,5
			ИП, УП	0,5—1,4		+0,5				
				1,5—4,0		+1,0				+2,0

Таблица 31

Размеры, мм

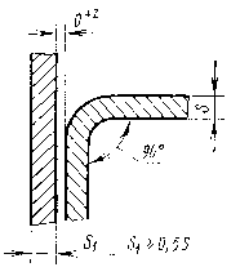
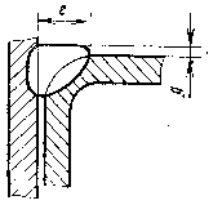
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У2			И Нп	0,8—1,5	2	+3	0	+1
				1,6—4,0	4			
			ИП, УП	1,0—1,5	2			
				1,6—1,5	4			
				5,0—9,0	8			
				10,0—12,0	12			

Таблица 32

Размеры, мм

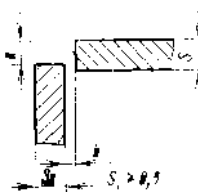
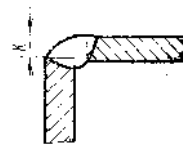
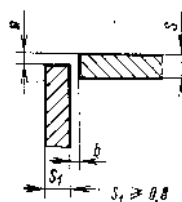
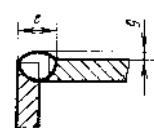
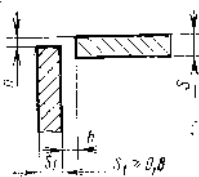
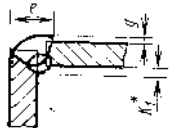
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n
	подготовленных кромок свариваемых деталей	пола сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
У4			ИНп	0,8—5,5	0	+0,5	0,5 s - s
				6 - 10			
			ИП, УП	0,8—6,0		+1,0	
				7,0—11,0		+1,5	
				12,0—30,0		+2,0	

Таблица 33

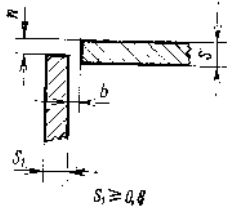
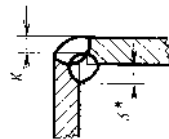
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e		g	
	подготовленных крайков свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У4			ИНп	0,8—1,4	.	+0,5		3	±1	0	+1,0
				1,5—2,0				5			
				2,2—3,2				7			
				3,5—4,0				8			
			ИП, УП	0,8—1,4	0		0—0,5s	4	±1	1,0	+1,0
				1,5—2,8				6			
				3,0—5,0				8			
				5,5—8,0				12			

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		a	e		g		К ₁
	подготовленных кромок свариваемых деталей	лица сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У5		 * Размер для справок	ИНп	0,8—1,4	0	+0,5	0—0,5s	3	±1	0	+1,0	2
				1,5—2,0				5				
				2,2—3,2				7	±2			
				3,5—4,0				8			+1,5	
				0,8—1,4				4				
			ИП, УП	1,5—2,8	+1,0			6	±1		+1,0	3
				3—5				8				
				5,5—8,0				12	±2		+1,5	
				9,0—12,0				15	±3		+2,0	

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		Л
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
У5	 $s_2 = 4s$	 * Размер для справок	ИНп	0,8—5,5	0	+0,5	Св. 0,5 s до s
				6,0—10,0			
			ИП, УП	0,8—6,0		+1,0	
				7,0—11,0		+1,5	
				12,0—30,0		+2,0	

Размеры, мм

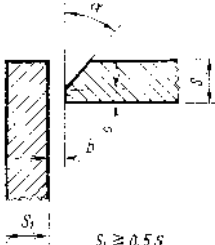
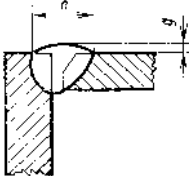
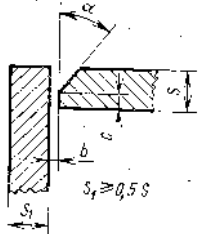
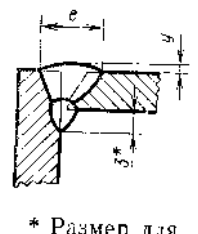
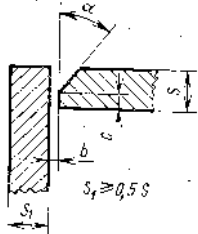
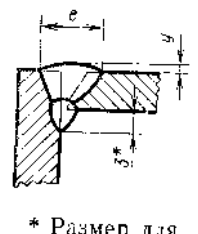
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град (пред. откл. ±2)			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	типа сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.				
У6			ИНП, ИП	3,0—3,5	1	±1	1	±1	6	±2	1,0	±0,5 —1,0	50			
				3,8—4,5					7							
				5,0—5,5					8							
				6,0					10							
				7,0					14							
				8,0					16							
				9,0					18							
				10,0					20							
			УП	3,0—4,0					6							
				4,5—7,0					8							
				8,0—11,0					14							
				12,0—14,0					18							
				16,0—18,0					22	±3						
				20,0—22,0					26							
				24,0—26,0					30							
				28,0—30,0	2,0	+1 —2	2,0	+1 —2	34							
				32,0—36,0					38	±4						
				38,0—42,0					42							
				45,0—48,0					46							
				50,0—53,0					50							
				56,0—60,0					54	±5						

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		a		e		g		α, град. (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	вида сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У7			ИНп, ИП	3,0—3,5	1	±1	1	=1	6	±2	1,0	±1,0	50
				3,8—4,5					7				
				5,0—5,5					8				
				6,0					10				
				7,0					14				
				8,0					18				
				9,0					20				
				10,0					6				
				3,0—4,0					8				
				4,5—7,0					14				
У7			У11	8,0—11,0	2,0	+1 -2	2,0	+1 -2	18	±3	2,0	+1,0 -2,0	40
				12,0—14,0					22				
				16,0—18,0					26				
				20,0—22,0					30				
				24,0—26,0					34				
				28,0—30,0					38				
				32,0—34,0					42				
				36,0—40,0					46				
				42,0—45,0					50				
				48,0—53,0					54				
				56,0—60,0									

* Размер для справоч

Таблица 38

Размеры, мм

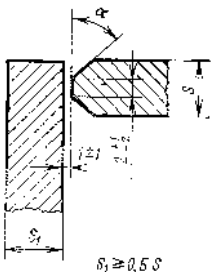
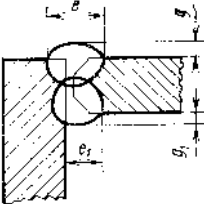
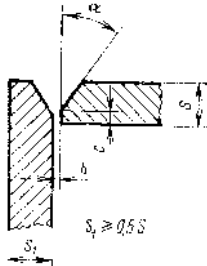
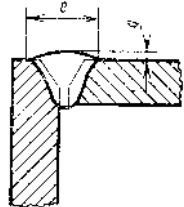
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e		e ₁		g=g ₁		α, град (прел. откл. ±2°)				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Прел. откл.	Номи.	Прел. откл.	Номи.	Прел. откл.					
У8			ИНП, ИП	6—9	7		5	±1	1	±1	50				
				10—12	9		7								
				14—16	13		11								
				18—20	17		15								
			УП	6—10	8	±2	6	+2			40				
				11—16	10		8								
				18—22	13		11								
				24—28	16		14								
				30—34	19		17								
				36—40	22		20								
				42—45	26	24	±3	36	±3	2		+1 -2			
				48—53	30	28									
				56—63	38	36									
				65—70	42	40									
				75—80	46	44	±4	44	±4						
				85—90	50	48									
				95—100	54	+5	52	+5							

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У9			ИНп, ИП	3,0—4,5	1,0	±1,0	1,0	±1,0	8	+2	1	+1	30
				5,0—8,0					12				
				9,0—12,0					16				
				14,0—16,0					20				
				18,0—20,0					24				
			УП	3,0—4,5	2,0	+1,0 -2,0	2,0	+1,0 -2,0	6	±3	2	+1 -2	20
				5,0—8,0					10				
				9,0—12,0					13				
				14,0—16,0					16				
				18,0—20,0					20				
				22,0—24,0					24				
				26,0—30,0					28				
				32,0—36,0					32				
				38,0—42,0					36				
				44,0—48,0					40				
				50,0—53,0					44				
				56,0—60,0					50				

Размеры, мм

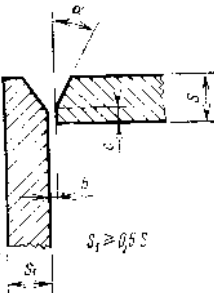
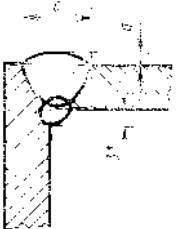
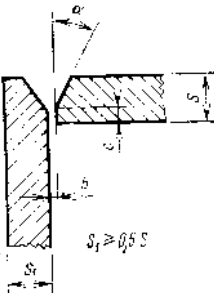
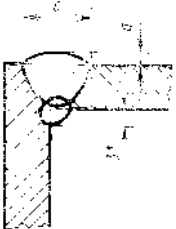
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	b		c		e		g		γ, град (пред. откл. ±3°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	
У10		 * Размер для справок	ИНП, ИП	3,0—4,5	1,0	±1,0	1,0	±1,0	7	±2	1	±1	30
				5,0—8,0					12				
				9,0—12,0					16				
				14,0—16,0					22				
				18,0—20,0					28				
У11		 * Размер для справок	У11	3,0—4,5	2,0	+1,0 -2,0	2,0	+1,0 -2,0	6	±3	2	+1 -2	20
				5,0—8,0					10				
				9,0—12,0					13				
				14,0—16,0					16				
				18,0—20,0					19				
				22,0—24,0					22				
				26,0—30,0					26				
				32,0—36,0					32				
				38,0—42,0					36				
				45,0—48,0					40				
				50,0—53,0					44				
				56,0—60,0					48				

Таблица 41

Размеры, мм

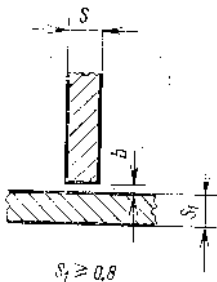
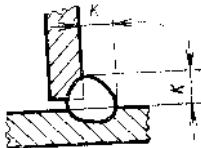
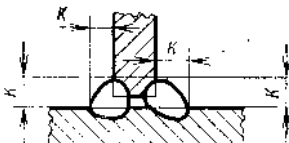
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	δ		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номина.	Пред. откл.	
Т1; Т3	 $S_1 \geq 0,8 S$		ИНп, ИП, УП	0,8—3,0	0	+0,5	
				3,2—5,5		+1,0	
				6,0—20,0		+1,5	
				22,0—40,0		+2,0	

Таблица 42

Размеры, мм

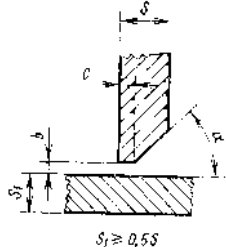
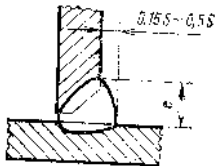
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		α, град (пред. откл. +°)	
	подготовленные кромки свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
Т6			ИНп	3,0—4,0	0	+1	1	±1,0	7	±2	55	
				4,5—6,0					10			
				7,0—10,0					16			
				3,0—4,0					6			
				4,5—6,0					8			
				7,0—10,0					12			
				11,0—14,0					16			
				16,0—18,0					20			
			ИП, УП	20,0—22,0		+2		2,0	24	±3	45	
				24,0—26,0					28			
				28,0—30,0					32			
				32,0—34,0					36			
				36,0—40,0					40			
				42,0—45,0		+3		+1,0 -2,0	44			
				48,0—53,0					48			
				56,0—60,0					52			
										±5		

Таблица 43

Размеры, мм

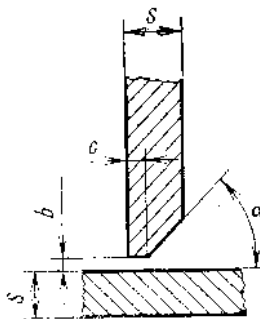
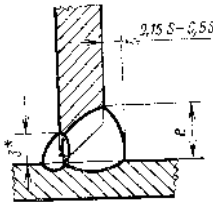
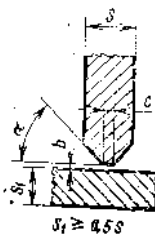
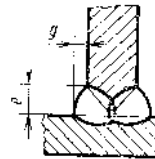
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		с. град (пред. откл. +2°)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т7	 $S_1 \geq 0,5S$	 * Размер для справок	ИНП	3,0—4,0	+1	1,0	$\pm 1,0$	7	± 2	55		
				4,5—6,0				10				
				7,0—10,0				16				
				3,0—4,0				6				
				4,5—6,0				8				
				7,0—10,0				12				
				11,0—14,0				16				
				16,0—18,0				20				
				20,0—22,0				24				
				24,0—26,0				28				
			ИП, УП	28,0—30,0	0	+2	2,0	+1,0	32	± 4	45	
				32,0—34,0				-2,0	36			
				36,0—40,0					42			
				42,0—45,0					46			
				48,0—53,0					50			
				56,0—60,0					54			

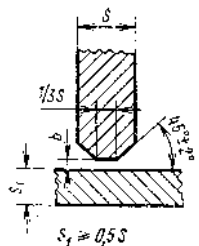
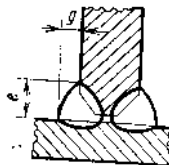
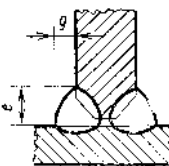
Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g (пред. откл. ±2)	α, град. (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т8			ИНП	6—9	1	±1	1	±1	7	±2	0,08s—0,25s	55
			10—12	9								
14—16	12											
18—20	16											
ИП, УП	6—9	2	+1 -2	2	+1 -2	8	±3 ±4 ±5		45			
	10—12					10						
	14—18					12						
	20—24					14						
	26—30					16						
	32—36					20						
	38—42					24						
	45—48					28						
	50—53					32						
	56—60					36						
	63—65					40						
	70—75					44						
	80					48						

Размеры, мм

Таблица 45

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	г	b		e		g (пред. откл. ± 2)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т9		 	ИП, УП	12—16	0	+2	10	± 2	0,05s—0,15s	
				18—22			12			
				24—28			14			
				30—34			16			
				36—40			18			
				42—45			20			
				48—53			22			
				56—60			24			
				63—65		+3	26	± 3		
				70—75			30			
				80—85			34			
				90—95			38			
				100			40	± 4		

Размеры, мм

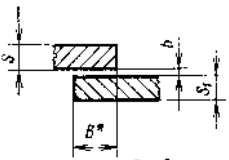
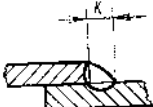
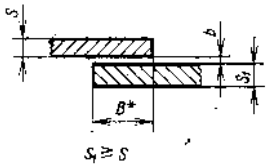
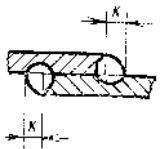
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		B
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
Н1	 $s_1 \geq s$ * Размер для справок.		ИН	0,8—3,0	0	+0,2	3,0—12,0
				3,2—4,0			5,0—16,0
			ИНн	0,8—5,0		+0,5	3,0—20,0
				5,5—10,0		+1,0	8,0—40,0
			ИП, УП	0,8—2,0		+0,5	3,0—20,0
				2,2—5,0			
				5,5—10,0		+1,0	8,0—40,0
				11,0—28,0		+1,5	12,0—100,0
				30,0—60,0		+2	30,0—240,0

Таблица 47

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		B
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	
Н2			ИН	0,8—3,0	0	+0,2	3,0—12,0
				3,2—4,0			5,0—16,0
			ИНн	0,8—5,0		+0,5	3,0—20,0
				5,5—10,0		+1,0	8,0—40,0
			ИП, УП	0,8—2,0		+0,5	3,0—20,0
				2,2—5,0			
				5,5—10,0		+1,0	8,0—40,0
				11,0—28,0		+1,5	12,0—100,0
				30,0—60,0		+2,0	30,0—240,0

* Размер для справок

5. При выполнении корня многослойного шва способом сварки, отличным от основного способа, которым производится заполнение разделки кромок, значения конструктивных элементов сварного соединения необходимо выбирать по основному способу сварки. При этом обозначение способа сварки следует производить дробью, в числителе которой дается обозначение способа сварки корня шва, а в знаменателе — обозначение основного способа сварки.

6. Для сварных соединений С12, С21, С23, С24, У7, У10, Т7, имеющих толщину деталей $s=12$ мм и более, а также для соединений С15, С16, С25, С27, У8, Т8, имеющих толщину деталей $s=20$ мм и более, выполняемых способом сварки УП, допускается притупление $c=5 \pm 2$ мм.

7. Сварка встык деталей неодинаковой толщины в случае разницы по толщине, не превышающей значений, указанных в табл. 48,

Таблица 48

мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2—3	1
4—30	2
32—40	4
Св. 40	6

должна производиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

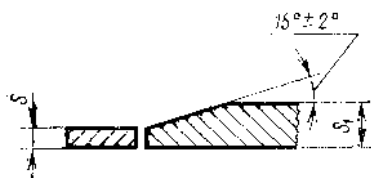
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



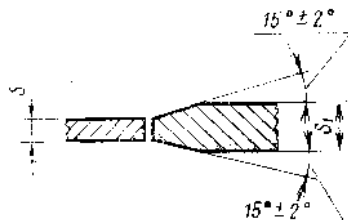
Черт. 1

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 48, 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 и 3. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3

8. Катет углового шва K не должен превышать 3 мм при сварке деталей толщиной до 3 мм включительно и 1, 2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм.

9. В соединениях из проката с закругленными кромками (черт. 4) катет углового шва K не должен превышать $0,9 s$.



Черт. 4

10. Предельные отклонения катета углового шва K от номинального значения должны соответствовать:

- от +1,0 до —0,5 мм при $K < 8$ мм;
- от +1,5 до —0,5 мм при $8 \leq K \leq 12$ мм;
- от +2,0 до —1,0 мм при $K > 12$ мм.

11. Усиление или ослабление углового шва может составлять до 30% от величины его катета, но не более 3 мм.

12. Допускается перед сваркой смещение кромок относительно друг друга не более:

0,2 s мм — для деталей толщиной до 4 мм;

0,1 s+0,5 мм — для деталей толщиной 5—25 мм;

3 мм — для деталей толщиной 25—50 мм;

0,04 s+1,0 мм — для деталей толщиной 50—100 мм;

0,01 s+4,0 мм, но не более 6 мм — для деталей толщиной более 100 мм.

13. При сварке в углекислом газе электродной проволокой диаметром 0,8—1,4 мм допускается применять основные типы сварных соединений и их конструктивные элементы по ГОСТ 5264—69.

Редактор *В. С. Бабкина*

Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*

Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в набор 05.12.77 Подп. в печ. 13.03.78 3,75 п. л. 2,01 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 3188