

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА,
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕОсновные типы, конструктивные элементы
и размерыManual arc welding. Welding joints.
Main types, design elements and dimensionsГОСТ
5264—80Взамен
ГОСТ 5264—69

ОКП 0602000000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июля
1980 г. № 3827 срок действия установленс 01.07. 1981 г.
до 01.07. 1991 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 ручной дуговой сваркой.

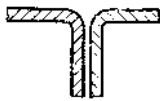
Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037—80.

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

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



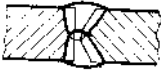
Таблица 1

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				1—4	C4
						C5

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			3—60	C8
		Односторонний на съемной подкладке				C9

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Со скосом одной кромки	Односторонний на остающейся подкладке			3—60	C10
		Односторонний замковый				C11
						C12
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15—100	C13
	С ломаным скосом одной кромки					C14

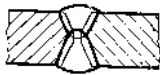
Продолжение табл. 1

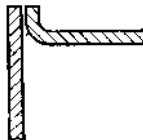
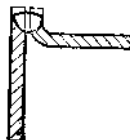
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	C15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30—120	C16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—100	C43
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	C17
		Односторонний на съемной подкладке				C18

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	Со скосом кромок	Односторонний на остающейся подкладке			6—100	C19
		Односторонний замковый			3—60	C20
						C21
	Со скосом кромок с последующей строжкой	Двусторонний			8—40	C45
						

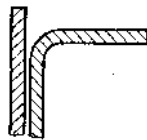
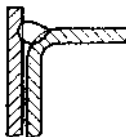
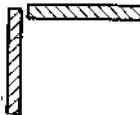
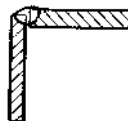
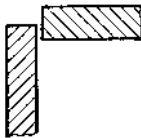
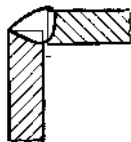
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			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

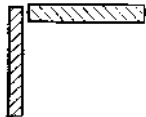
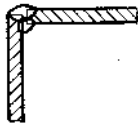
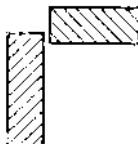
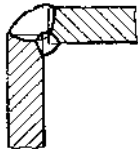
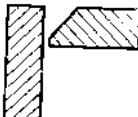
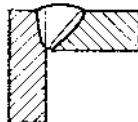
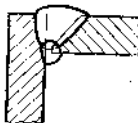
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными ломаными скосами кромок	Двусторонний			30—175	C27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12—120	C39
						C40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—4	У1

Продолжение табл. 1

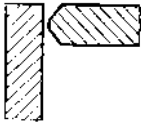
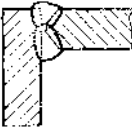
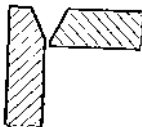
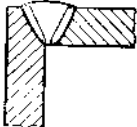
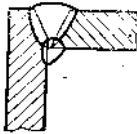
продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—12	У2
	Без скоса кромок				1—6	У4
					1—30	

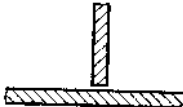
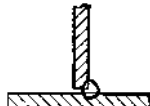
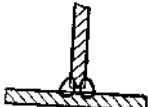
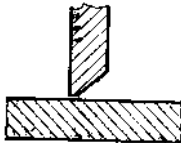
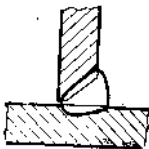
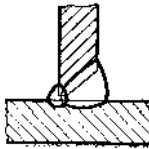
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний			2—8	У5
					2—30	
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	У6
		Двусторонний				У7

Продолжение табл. 1

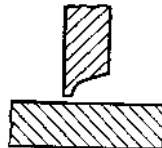
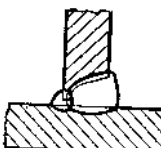
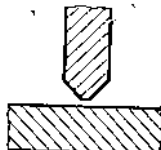
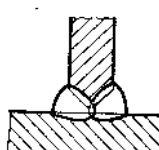
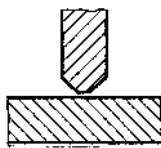
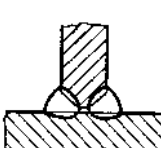
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	У9
		Двусторонний				У10

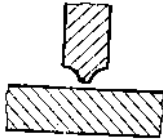
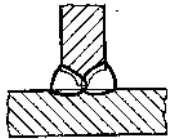
Продолжение табл. 1

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

Продолжение табл. 1

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	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15—100	T2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8—100	T8
					12—100	T9

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			30—120	T5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	H1
		Двусторонний				H2

Размеры, мм

Таблица 2

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		E_s	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1	 $s_1 \geq 1$		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.

Размеры, мм

Таблица 3

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e , не более	R	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
C28	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	От s до $2s$	$3s+2$	0	+1
			Св. 2 до 6		$2s+3$		+2
			Св. 6 до 9		$2s+4$		+3
			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.			
СЗ			От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

 $s_1 \geq 1$

* 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.
С2			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	$\begin{smallmatrix} +1,0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$	8	2,0	

Таблица 6

Размеры, мм

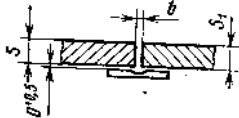
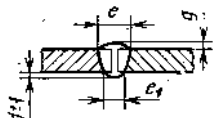
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	e_1 , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8		2,0	

Таблица 7

Размеры, мм

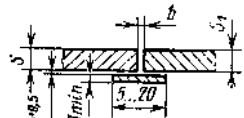
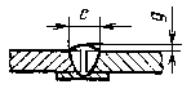
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

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	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±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 (пред. откл. ±1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		+1,5 -1,0	10	2,0

Таблица 10

Размеры, мм

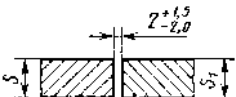
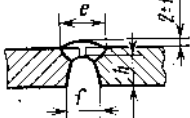
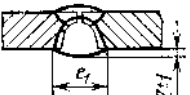
Условное обозначе- ние свар- ного сое- динения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	h (пред. откл. ± 1)	f (пред. откл. ± 1)	e , не более	e_1 , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

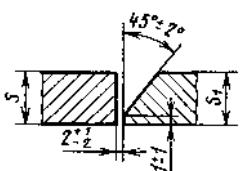
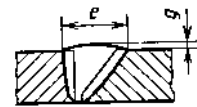
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С8			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	12					
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	20					
			Св. 14 до 17	24					
			Св. 17 до 20	28	±3		+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	±4				
			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 12

Размеры, мм

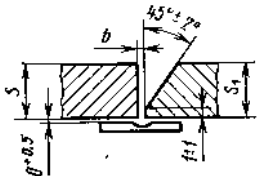
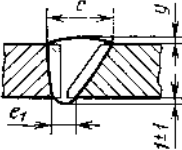
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.		
С9			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	4	14						
			Св. 8 до 11		18						
			Св. 11* до 14	5	22	± 3	6				
			Св. 14 до 17		26						
			Св. 17 до 20		30						
			Св. 20 до 24		34						
			Св. 24 до 28		38						
			Св. 28 до 32		41	± 4	8		+2,0 -0,5		
			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

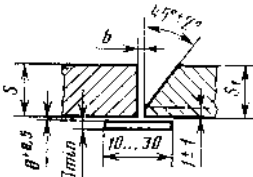
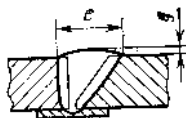
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
С10			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$		
			Ср. 5 до 8		14					
			Св. 8 до 11	4	18					
			Св. 11 до 14		22					
			Св. 14 до 17		26	± 3				
			Св. 17 до 20	5	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	± 4		$+2,0$ $-0,5$		
			Св. 44 до 48		56					
			Св. 48 до 52		60					
			Св. 52 до 56		64					
			Св. 56 до 60		68					

Таблица 14

Рамеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b (пред. откл. ±1)	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	4	18					
			Св. 11 до 14		22					
			Св. 14 до 17		5	26			±3	
			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	±4					

Таблица 15

Размеры, мм

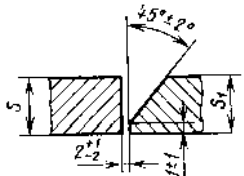
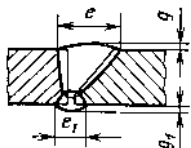
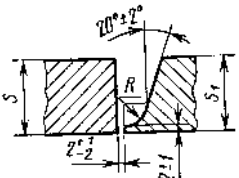
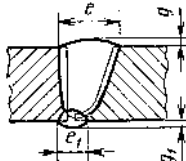
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g=g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
C12			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	12						
			Св. 8 до 11	16						
			Св. 11 до 14	20						
			Св. 14 до 17	24	±3	10				
			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						
			Св. 36 до 40	44	±4	12		+2,0 -0,5		
			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 (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g=g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С13			От 15 до 17	8	16	± 3	10	0,5	$\begin{matrix} +2,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	
			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	± 4	12			
			Св. 48 до 52		30					
			Св. 52 до 56		32					
			Св. 56 до 60		34					
			Св. 60 до 64	10	36	± 5	14		$\begin{matrix} +3,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	
			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					

Размеры, мм

Таблица 17

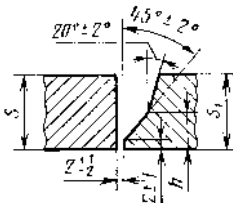
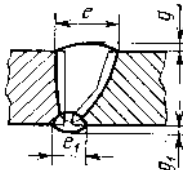
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	δ (предл. откл. ± 1)	e		e_1 (предл. откл. ± 2)	$g=g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Предл. откл.		Номин.	Предл. откл.	
C14			От 15 до 17	10	16	±3	10	0,5	+2,0 -0,5	
			Св. 17 до 20		17					
			Св. 20 до 24		18					
			Св. 24 до 28		19					
			Св. 28 до 32		20					
			Св. 32 до 36	12	22	±4	12			
			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	±5	14	+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 18

Размеры, мм

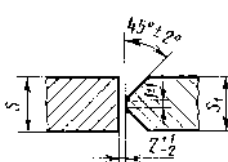
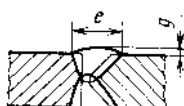
Условное обозначе- ние свар- ного сое- динения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		K			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С15			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 11 до 14	12			+2,0 -0,5		
			Св. 14 до 17	14	±3				
			Св. 17 до 20	16					
			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					
			Св. 56 до 60	36					
			Св. 60 до 64	39					
			Св. 64 до 70	42	±4				
			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			+3,0 -0,5		

Таблица 19

Размеры, мм

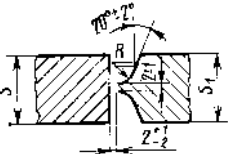
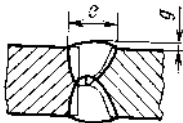
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	R (пред. откл. ± 1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
C16			От 30 до 32	8	16	± 3		+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36		17			
			Св. 36 до 40		18			
			Св. 40 до 44		19			
			Св. 44 до 48		20			
			Св. 48 до 52		21			
			Св. 52 до 56	10	22	± 4	0,5	+3,0 -0,5
			Св. 56 до 60		23			
			Св. 60 до 64		24			
			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			

Таблица 20

Размеры, мм

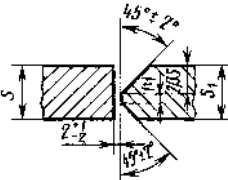
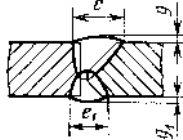
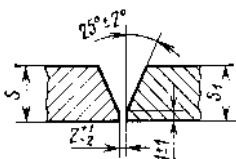
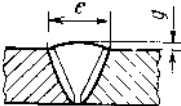
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1		$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С43			От 12 до 14	18	±2	15	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	19	±3	16			+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	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	±4	31	±3		+3,0 -0,5
			Св. 60 до 64	51		33			
			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			

Таблица 21

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.		
C17			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	±4				
			Св. 44 до 48	54					
			Св. 48 до 52	56					
			Св. 52 до 56	60					
			Св. 56 до 60	65					

Размеры, мм

Таблица 22

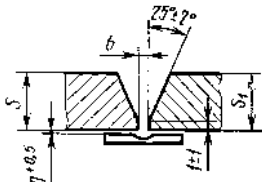
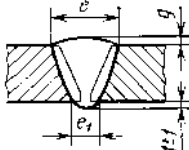
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 1)	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.		
С18			От 3 до 5	3	10	±2	4	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8		16						
			Св. 8 до 11	4	20					±3	6
			Св. 11 до 14		24						
			Св. 14 до 17		5	28	±4			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

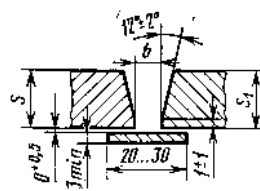
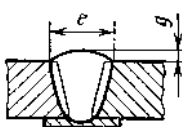
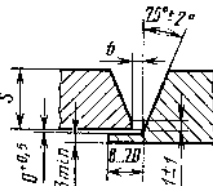
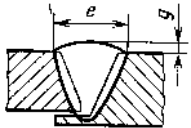
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С19			От 6 до 10	8	17	± 2	0,5	$+1,5$ $-0,5$		
			Св. 10 до 14		19					
			Св. 14 до 18		22					
			Св.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

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b (пред. откл. ± 1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C20			От 3 до 5	3	10	±2		+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		16			
			Св. 8 до 11	4	20			
			Св. 11 до 14		24			
			Св. 14 до 17		28			
			Св. 17 до 20	5	32	±3	0,5	
			Св. 20 до 24		36			
			Св. 24 до 28		40			
			Св. 28 до 32		44			
			Св. 32 до 36		48	±4		+2,0 -0,5
			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			

Размеры, мм

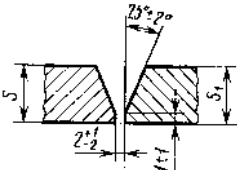
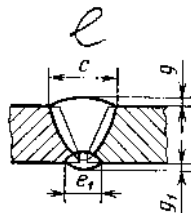
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g=g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.		
С21			От 3 до 5	8	± 2	8	0,5	$+1,5$ $-0,5$		
			Св. 5 до 8	12						
			Св. 8 до 11	16						
			Св. 11 до 14	19	± 3	10				
			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	± 4	12		$+2,0$ $-0,5$		
			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 26

Размеры, мм

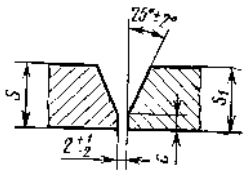
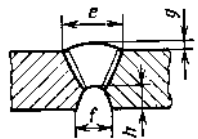
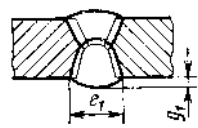
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	c (пред. откл. +2 -1)	h (пред. откл. +2 -1)	f (пред. откл. +2 -1)	e		e_2 (пред. откл. ± 2)	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
С45		 	От 8 до 11				14				
			Св. 11 до 14	4	6	12	16	± 2	18		+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17				20				
			Св. 17 до 20				24				
			Св. 20 до 24	7	9	14	27		20	0,5	
			Св. 24 до 28				30	± 3			+2,0 -0,5
			Св. 28 до 32				34				
			Св. 32 до 36	10	12	16	36		22		
			Св. 36 до 40				38				

Таблица 27

Размеры, мм

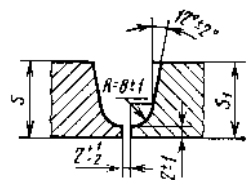
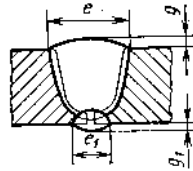
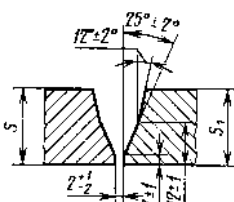
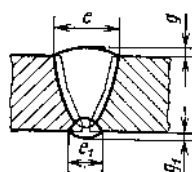
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g=g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
С23			От 15 до 17	26	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5		
			Св. 17 до 20	28						
			Св. 20 до 24	30						
			Св. 24 до 28	32						
			Св. 28 до 32	33						
			Св. 32 до 36	34	± 4	12				
			Св. 36 до 40	35						
			Св. 40 до 44	36						
			Св. 44 до 48	38						
			Св. 48 до 52	40						
			Св. 52 до 56	42	± 5	14	+3,0 -0,5			
			Св. 56 до 60	44						
			Св. 60 до 64	46						
			Св. 64 до 70	48						
			Св. 70 до 76	50						
			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 (пред. откл. ± 2)	$R=R_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	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	± 5	14		+3,0 —0,5		
			Св. 60 до 64	48						
			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						

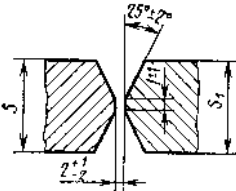
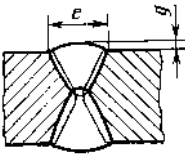
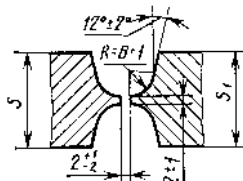
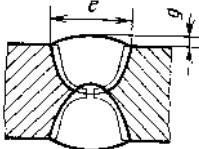
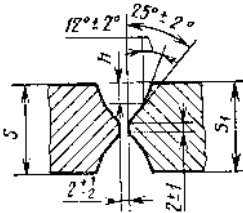
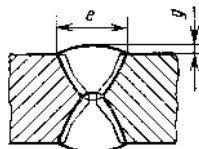
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С25			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св. 11 до 14	12				
			Св. 14 до 17	14			±3	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	16				
			Св. 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				
			Св. 56 до 60	36				
			Св. 60 до 64	39				
			Св. 64 до 70	42	±4			
			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				

Таблица 30

Размеры, мм

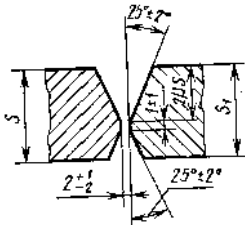
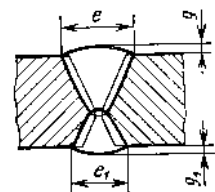
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С26			От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0 -0,5		
			Св. 34 до 38	24					
			Св. 38 до 42	25					
			Св. 42 до 46	26					
			Св. 46 до 50	27					
			Св. 50 до 54	28					
			Св. 54 до 60	29	±4	0,5	+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					
			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	±5				
			Св. 132 до 140	52					
			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					

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	δ (пред. откл. ± 1)	e		g						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	12	25	± 4							
			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								
			Св. 96 до 100	20	40				± 5		$+3,0$ $-0,5$		
			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								
			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								

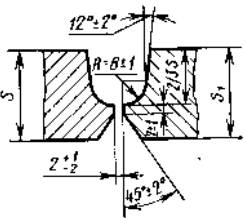
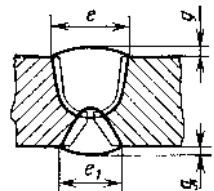
Размеры, мм

Таблица 32

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1		$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С39			От 12 до 14	16	±2	11	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	18	±3	12			+2,0 -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	±4	29	±3		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	51		30			
			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			

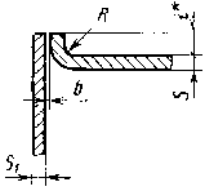
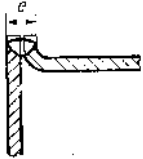
Размеры, мм

Таблица 33

Условное обозначе- ние свар- ного сое- динения	Конструктивные элементы		$s-s_1$	e		e_1		$g=g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С40			От 12 до 14	20	±2	10	±2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св. 14 до 17	22	±3	11			+2,0 -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	±4	29	±3	+3,0 -0,5		
			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

Таблица 34

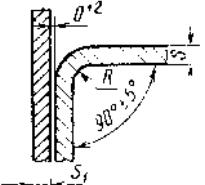
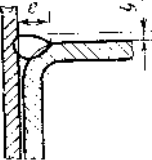
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	t	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
У1			От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

 $s_1 \geq 1$

* Размер для справок.

Размеры, мм

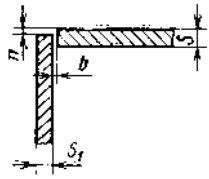
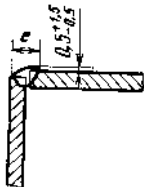
Таблица 35

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
У2			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		

 $s_1 \geq 1$

Размеры, мм

Таблица 36

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	π	b		e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	
У4	 $s_1 \geq 1$	 $s_1 \geq 1$	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

Размеры, мм

Таблица 37

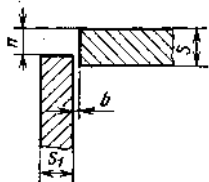
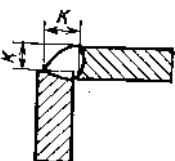
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	π	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$	 $s_1 \geq 1$	От 1,0 до 1,5	Св. 0,5s до s	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

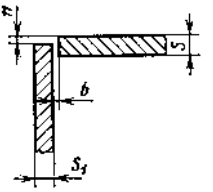
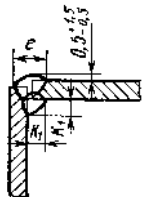
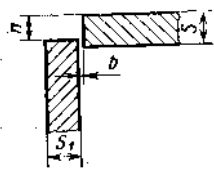
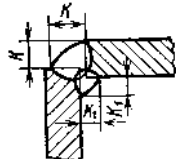
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5	 $s_1 \geq 2$	 $0,5 \leq s \leq 3$	От 2 до 3	От 0 до $0,5s$	0	+1	8
			Св. 3 до 5				10
			Св. 5 до 6			+2	12
			Св. 6 до 8				14

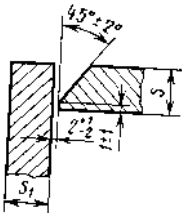
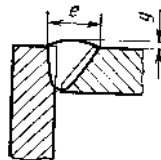
Таблица 39

Размеры, мм

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

Размеры, мм

Таблица 40

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У6	 $s_1 \geq 0,5s$		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					
			Св. 14 до 17	24					
			Св. 17 до 20	28	±3		+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	±4				
			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					

Размеры, мм

Таблица 41

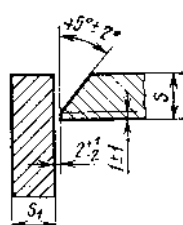
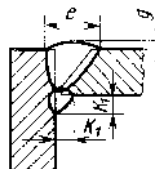
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24			
			Св. 17 до 20	28	±3		+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	±4		
			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

Стр. 48 ГОСТ 5264—80

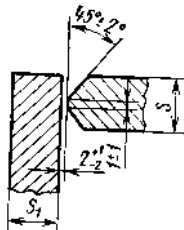
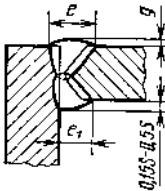
Условное обозначе- ние свар- ного сое- динения	Конструктивные элементы		s	e		e ₁		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У8	 $s_1 \geq 0,5s$	 $0,5s \leq 55$	От 8 до 11	10	±2	9	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12		11			
			Св. 14 до 17	14		12			
			Св. 17 до 20	16		14			
			Св. 20 до 24	18		16			
			Св. 24 до 28	20		18			
			Св. 28 до 32	22	±3	20	±3		
			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	±4	±4		
			Св. 60 до 64	39	37				
			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			+3,0 -0,5	
			Св. 94 до 100	58	56				

Таблица 43

Размеры, мм

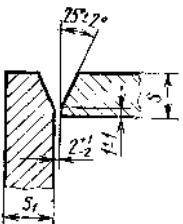
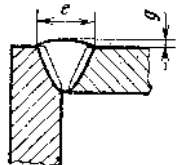
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У9	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	12					
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	19					
			Св. 14 до 17	22					
			Св. 17 до 20	26	±3		+2,0 -0,5		
			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	±4				
			Св. 44 до 48	54					
			Св. 48 до 52	56					
			Св. 52 до 56	60					
			Св. 56 до 60	65					

Таблица 44

Размеры, мм

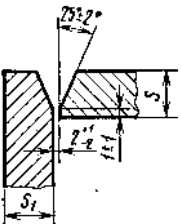
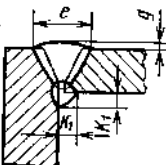
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		1	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У10	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8	12					
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	19					
			Св. 14 до 17	22					
			Св. 17 до 20	26	±3				
			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	±4		+2,0 -0,5		
			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

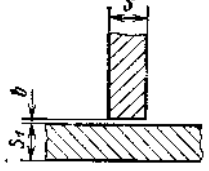
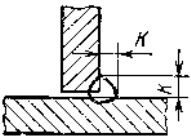
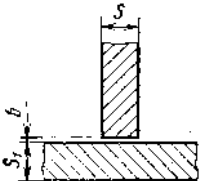
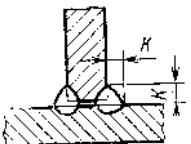
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

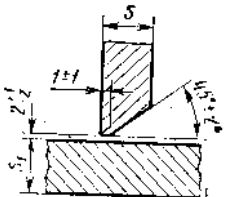
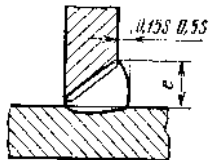
Таблица 46

Размеры, мм

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

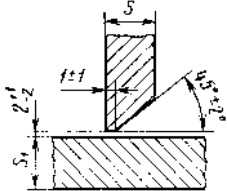
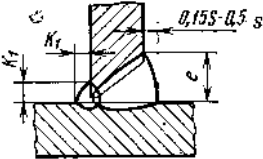
Размеры, мм

Таблица 47

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т6	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	
			Св. 17 до 20	26	±3
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	±4
			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	

Размеры, мм

Таблица 48

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

Размеры, мм

Таблица 49

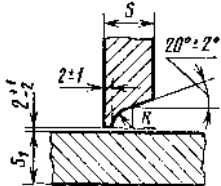
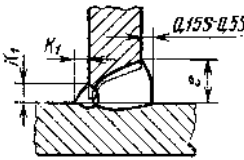
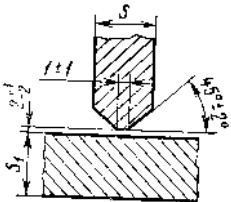
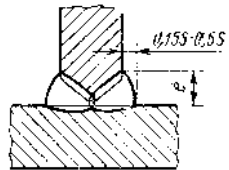
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R (пред. откл. ± 1)	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номина.	Пред. откл.
T2	 $s_1 \geq 0,5s$		От 15 до 17	8	14	± 3
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44		24	
			Св. 44 до 48		26	
			Св. 48 до 52		28	
			Св. 52 до 56		30	
			Св. 56 до 60		32	
			Св. 60 до 64	10	34	± 5
			Св. 64 до 70		36	
			Св. 70 до 76		38	
			Св. 76 до 82		40	
			Св. 82 до 88		42	
			Св. 88 до 94		44	
			Св. 94 до 100		46	

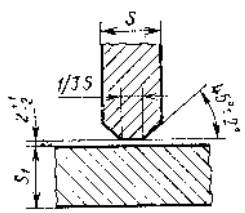
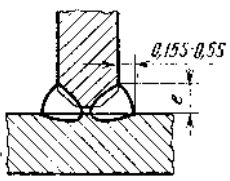
Таблица 50

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал.	Пред. откл.
Т8	 $s_1 \geq 0,5s$	 $e \leq 1$	От 8 до 11	9	±2
			Св. 11 до 14	11	
			Св. 14 до 17	12	
			Св. 17 до 20	14	
			Св. 20 до 24	16	
			Св. 24 до 28	18	±3
			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	±4
			Св. 60 до 64	37	
			Св. 64 до 70	40	
			Св. 70 до 76	43	
			Св. 76 до 82	46	
			Св. 82 до 88	48	
			Св. 88 до 94	52	
			Св. 94 до 100	56	

Размеры, мм

Таблица 51

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номиц.	Пред. откл.
Т9	 $s_1 \geq 0,5s$		От 12 до 14	8	± 2
			Св. 14 до 17	10	± 3
			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	± 4
			Св. 56 до 60	26	
			Св. 60 до 64	28	
			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	

Размеры, мм

Таблица 52

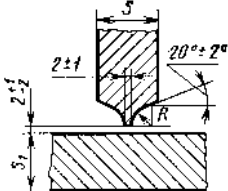
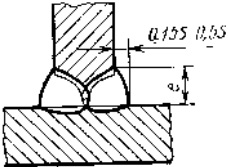
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R (пред. откл. ± 1)	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т5	 $s_1 \geq 0,5s$		От 30 до 32	8	14	± 3
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
			Св. 40 до 44		17	
			Св. 44 до 48		18	
			Св. 48 до 52		19	
			Св. 52 до 56		20	
			Св. 56 до 60		21	
			Св. 60 до 64	10	22	± 4
			Св. 64 до 70		23	
			Св. 70 до 76		24	
			Св. 76 до 82		25	
			Св. 82 до 88		26	
			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	

Таблица 53

Размеры, мм

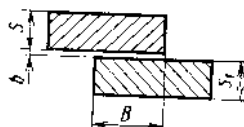
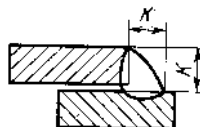
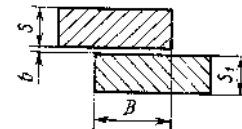
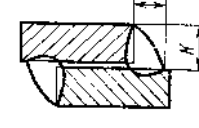
Размеры, мм						
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н1	 s ₁ ≥ 2		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		
			Св. 29 до 60	30—240		+2,0

Таблица 54

Размеры, мм

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		
			Св. 29 до 60	30—240		+2,0

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

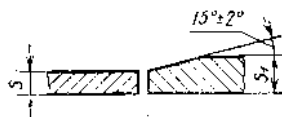
мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

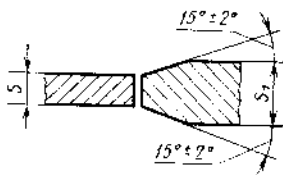


Черт. 1

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 с одновременным уменьшением значения угла скоса кромок на 3°.

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.

9. Катеты углового шва K и K_1 должны быть установлены при проектировании сварного соединения, но 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.

10. Предельные отклонения катетов углового шва K и K_1 от номинального значения должны соответствовать:

+1 мм — при K и $K_1 \leq 5$ мм;

+2 мм — при K и $K_1 \geq 6$ мм.

11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в рекомендуемом 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 рекомендуемом приложении 2.

13. Допускается усиление или ослабление углового шва до 30 % его катета, но не более 3 мм. При этом ослабление не должно приводить к уменьшению расчетного катета.

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).

ПРИЛОЖЕНИЕ I

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

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