ГОСТ 5264-80

Группа В05

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

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

ОКП 06 0200 0000

Дата введения 1981-07-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 N 3827

2. Срок проверки 1990 г. Периодичность проверки 5 лет

3. Взамен ГОСТ 5264-69

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 16037-80	1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89)

6. Срок действия продлен до 01.07.96 (Постановлением Госстандарта СССР от 03.05.90 N 1079)

Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол 5-94)

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

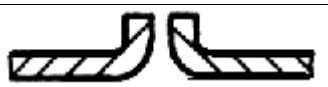
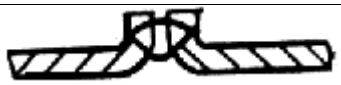
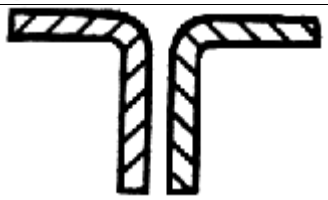
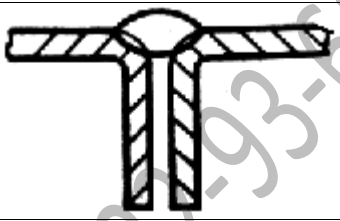
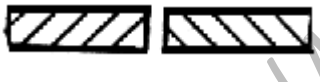
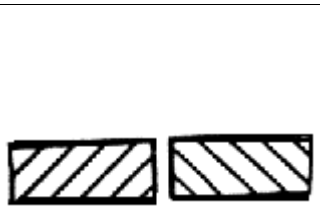
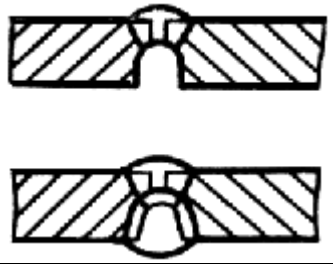
Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037-80.

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

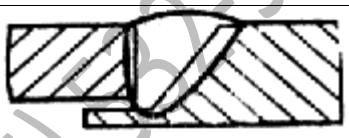
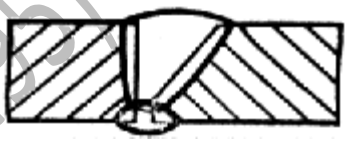
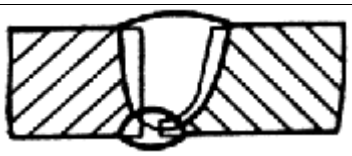
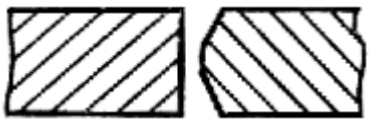
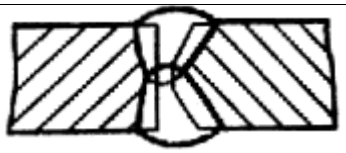
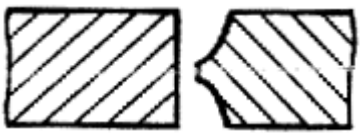
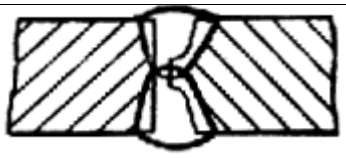
3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл.2-54.

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

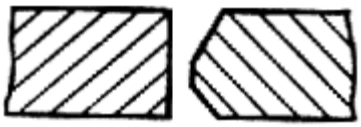
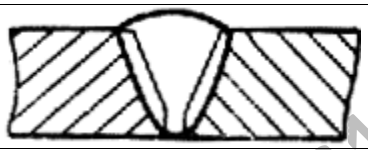
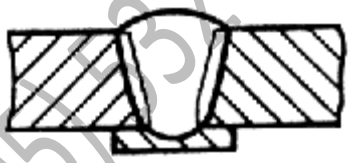
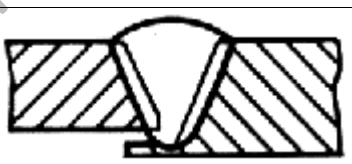
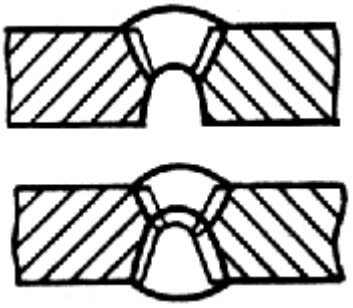
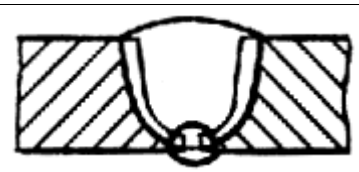
Таблица 1

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	С1
					1-12	С28
	С отбортовкой одной кромки				1-4	С3
	Без скоса кромок					С2
		Односторонний на съемной подкладке			1-4	С4
		Односторонний на остающейся подкладке				С5
		Односторонний замковый			1-4	С6
		Двусторонний			2-5	С7
	Без скоса кромок с последующей строжкой				6-12	С42

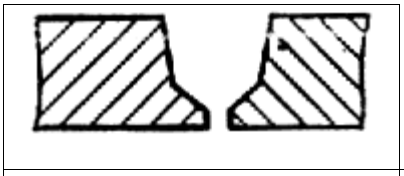
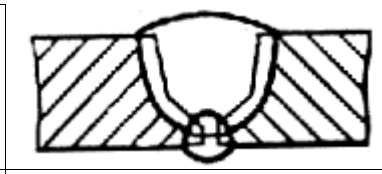
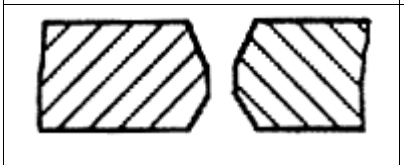
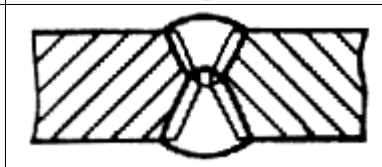
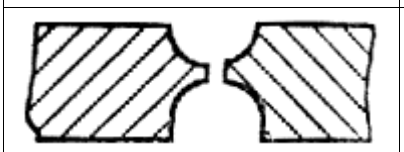
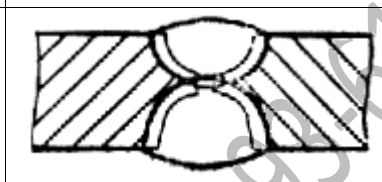
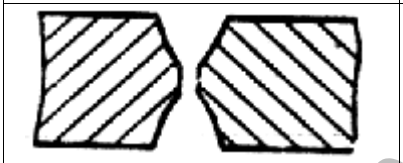
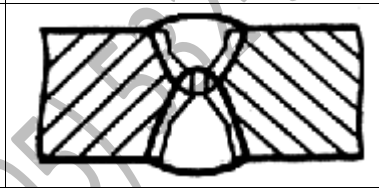
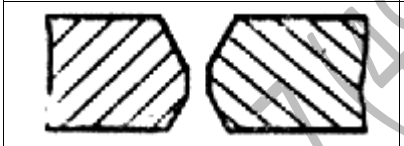
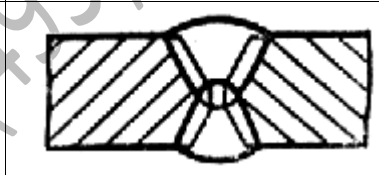
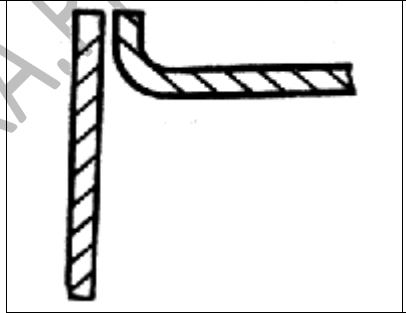
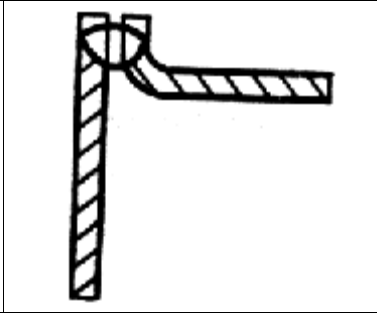
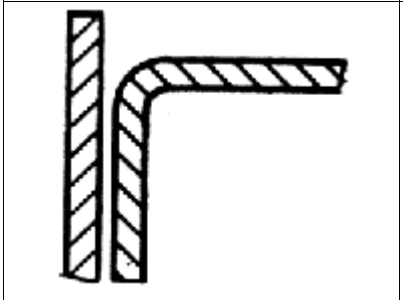
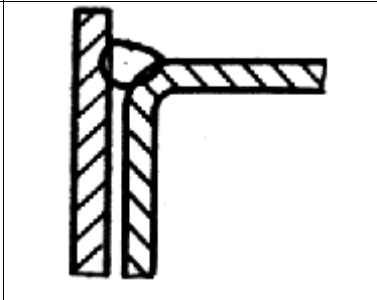
/ OKRASKA.PRO / +7(495)532-93-61 /

Стыковое		Односторонний			3-60	С8
	Со скосом одной кромки	Односторонний на съемной подкладке				С9
		Односторонний на остающейся подкладке				С10
		Односторонний замковый				С11
Стыковое		Двусторонний				С12
	С криволинейным скосом одной кромки				15-100	С13
	С ломаным скосом одной кромки					С14
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8-100	С15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30-120	С16

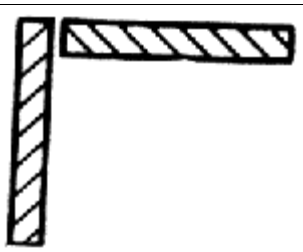
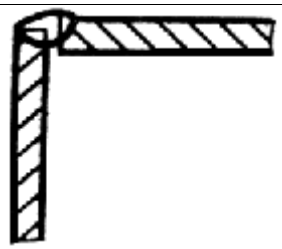
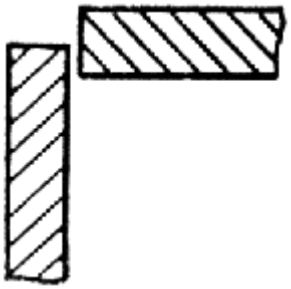
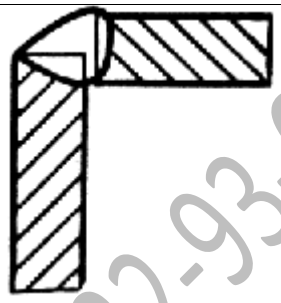
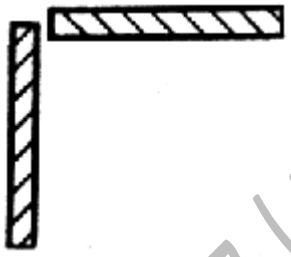
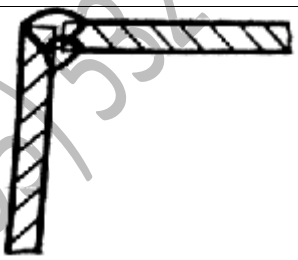
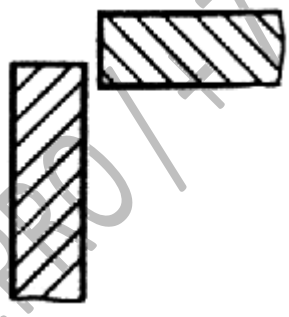
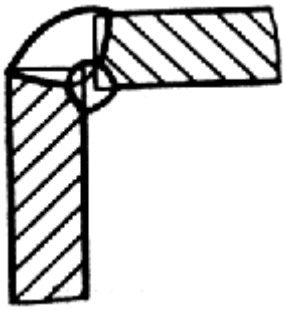
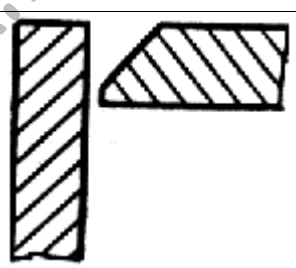
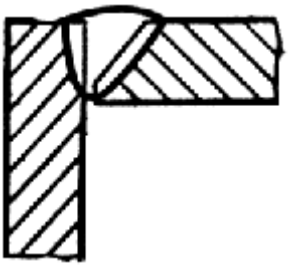
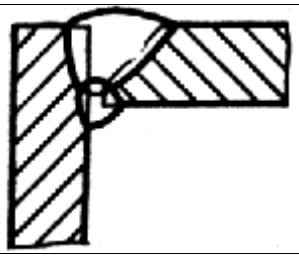
/ OMSKA.PRO / +7 (495) 32-93-81 /

Стыковое	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12-100	С43
		Односторонний				С17
		Односторонний на съемной подкладке			3-60	С18
		Односторонний на остающейся подкладке			6-100	С19
	Со скосом кромок	Односторонний замковый				С20
Стыковое					3-60	С21
	Со скосом кромок с последующей строжкой	Двусторонний			8-40	С45
	С криволинейным скосом кромок					С23

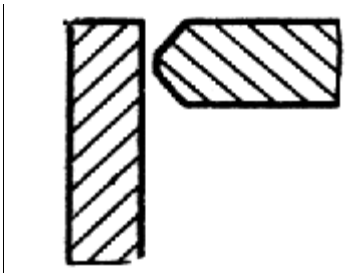
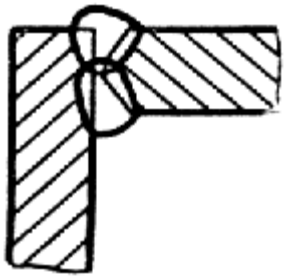
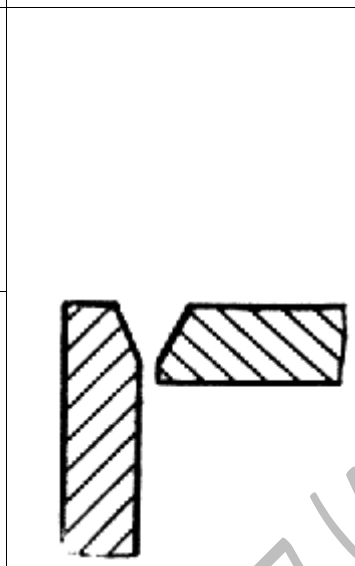
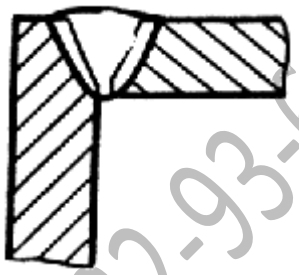
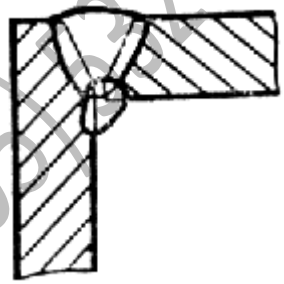
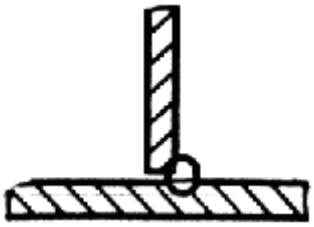
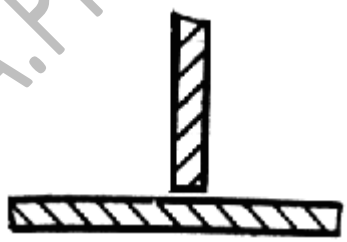
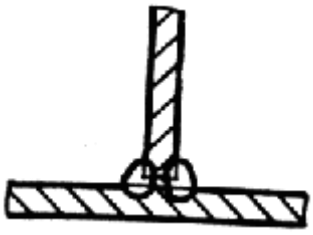
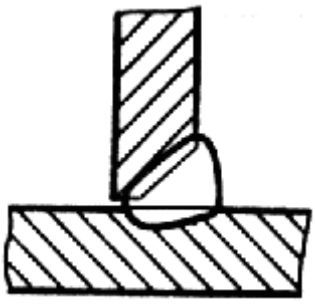
/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

	С ломаным скосом кромок				15-100	С24
Стыковое	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний			8-120	С25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30-175	С26
	С двумя симметричными ломаными скосами кромок				30-175	С27
Стыковое	С двумя несим-					С39
	метричными скосами кромок				12-120	С40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1-4	У1
	С отбортовкой одной кромки				1-12	У2

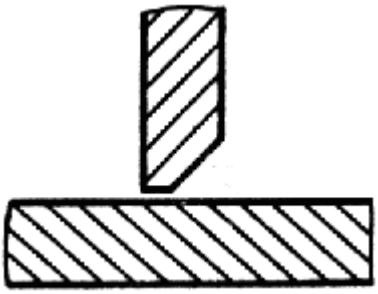
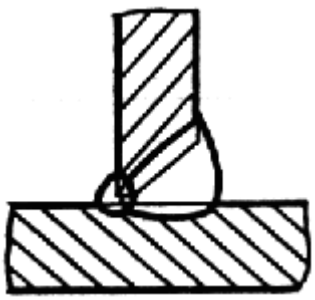
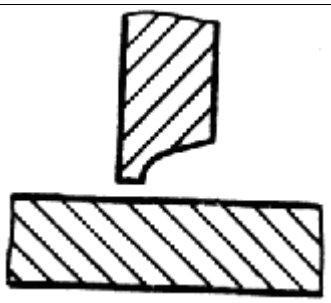
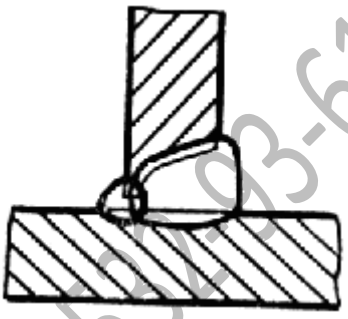
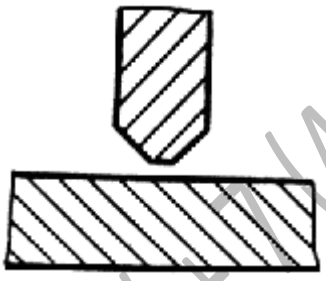
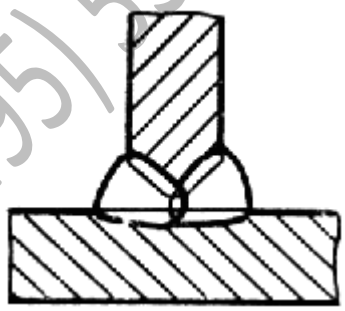
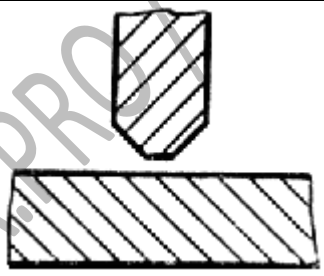
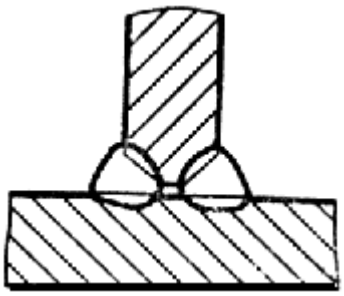
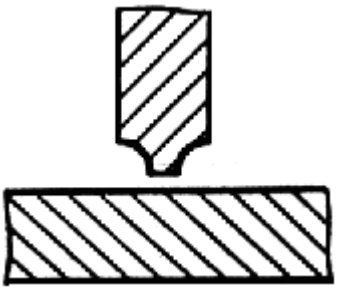
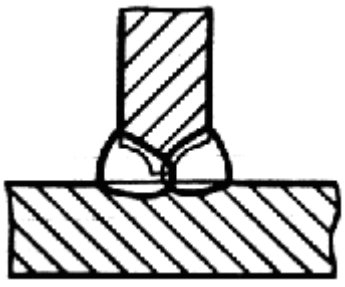
/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-95-01 /

Угловое	Без скоса кромок	Одно-сторонний			1-6	У4
					1-30	
	Без скоса кромок	Дву-сторон-ний			2-8	У5
					2-30	
Угловое	Со скосом одной кромки	Одно-сторон-ний			3-60	У6
						У7

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 792-93-61 /

Угловое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8-100	У8
	Со скосом кромок	Односторонний			3-60	У9
		Двусторонний				У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2-40	Т1
		Двусторонний				Т3
		Односторонний				Т6

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 32-93-61 /

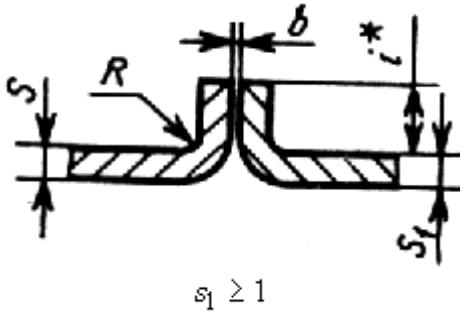
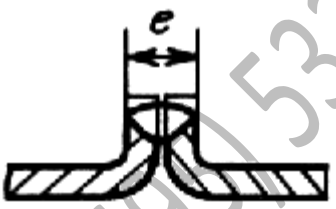
	Со скосом одной кромки	Двусторонний			3-60	Т7
	С криволинейным скосом одной кромки				15-100	Т2
Тавровое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8-100	Т8
					12-100	Т9
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			30-120	Т5
Нахлесточное	Без	Односторонний				Н1

/ OMSKA.PRO / +7 (495) 534-93-61 /

точное	скоса кромок	Двусторонний			2-60	Н2

Таблица 2

Размеры, мм

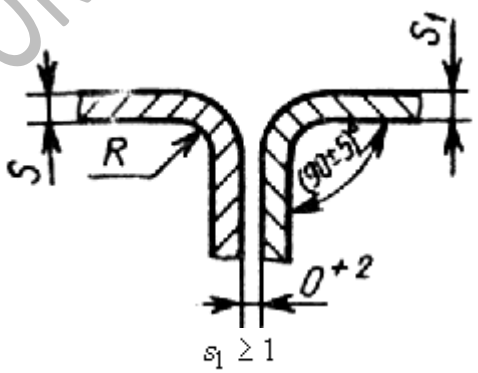
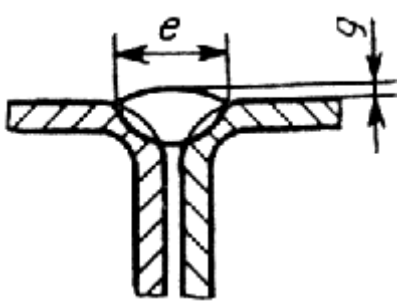
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
С1			От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s$ +3
			Св. 2 до 4		+1,0			

$s_1 \geq 1$

* Размер для справок.

Таблица 3

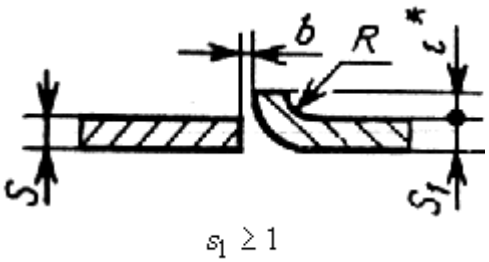
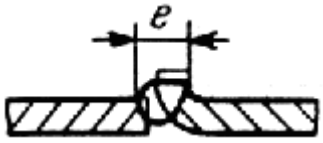
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред откл
С28			От 1 до 2	От s до $2s$	$3s$ + 2	0	+1
			Св. 2 до 6		$2s$ + 3		+2
			Св. 6 до 9				
			Св. 9 до 12		$2s$ + 4		+3

$s_1 \geq 1$

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

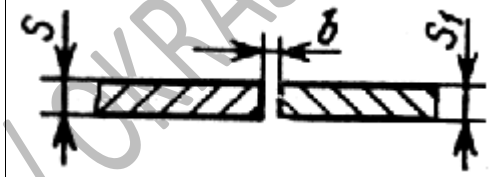
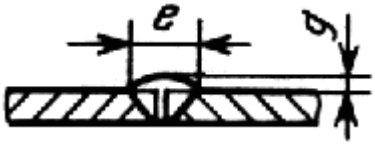
Таблица 4

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
С3	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

Размеры, мм

* Размер для справок.

Таблица 5

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	±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	

Размеры, мм

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 6

Размеры, мм

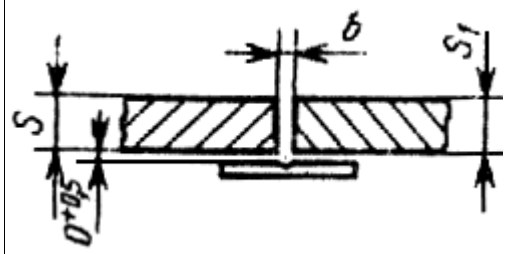
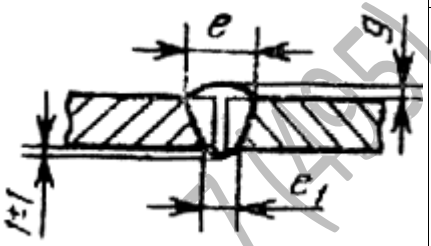
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e, не более	e_1, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
С4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+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.
С5			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	

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

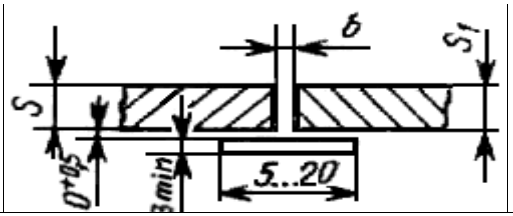
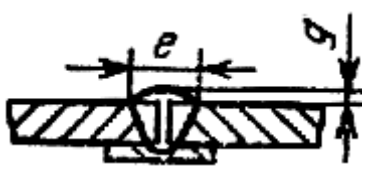
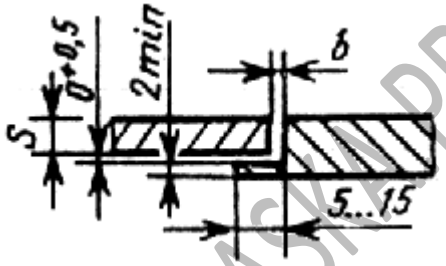
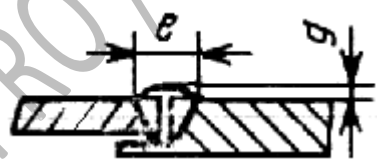
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	±1,0

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	

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

Таблица 9

Размеры, мм

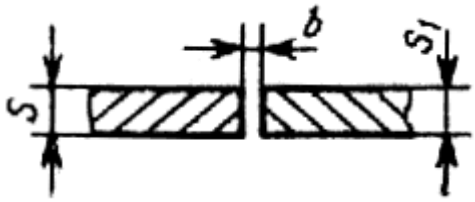
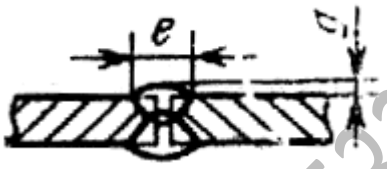
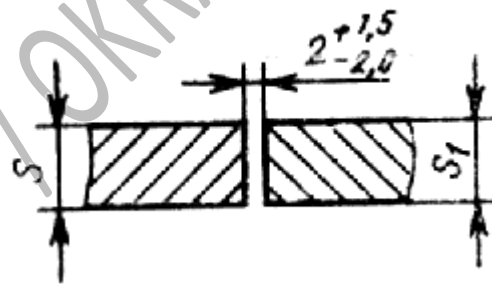
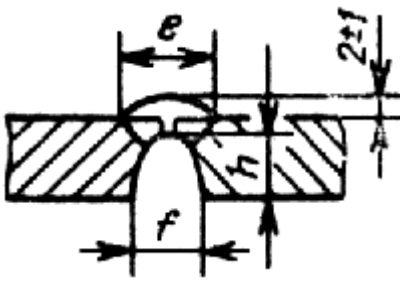
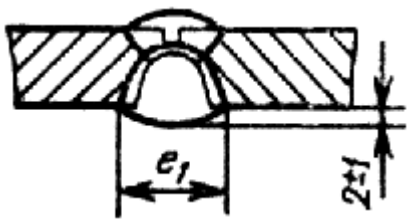
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e, не более	g ± 1
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		+1,5 -1,0	10	2,0

Таблица 10

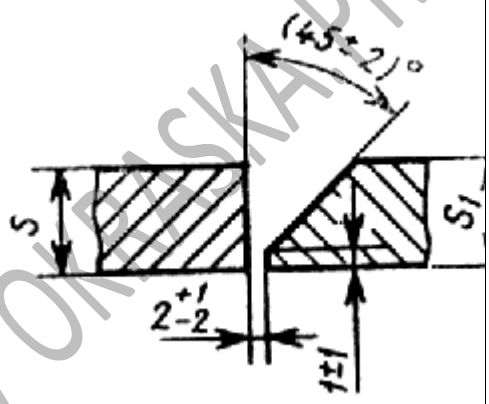
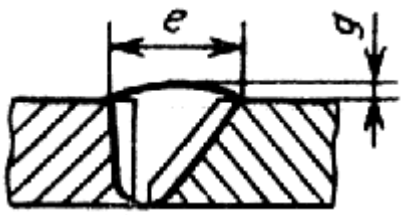
Размеры, мм

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

OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61

Таблица 11

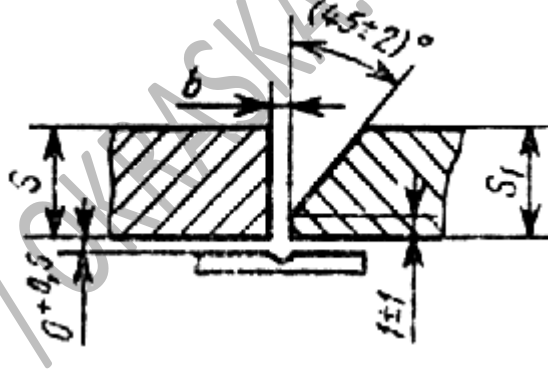
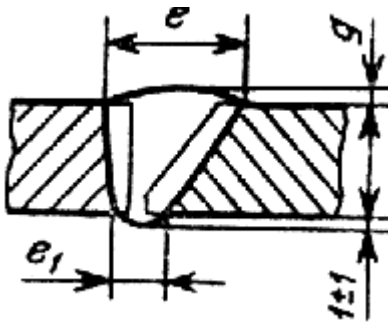
Размеры, мм

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	±3		+2,0 -0,5
			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			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

/ OKBASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

Таблица 12

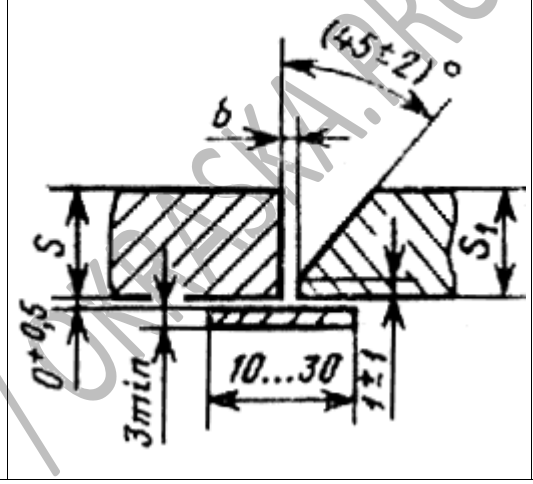
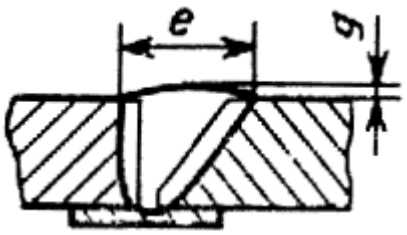
Размеры, мм

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

/ СКРАЗКА.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

Таблица 13

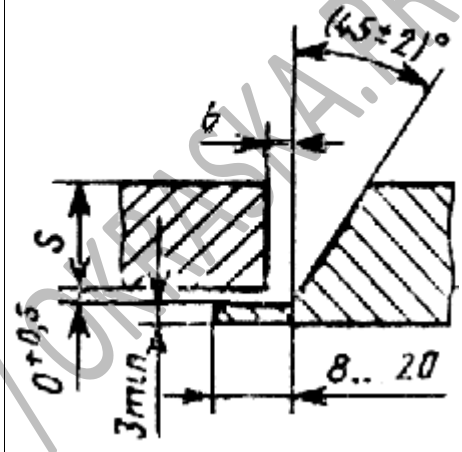
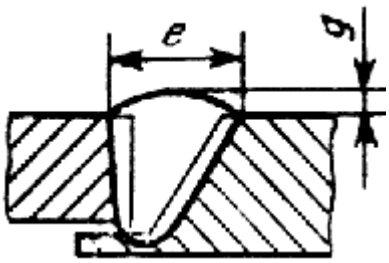
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С10			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		+2,0 -0,5
			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	±4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

/ UKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 14

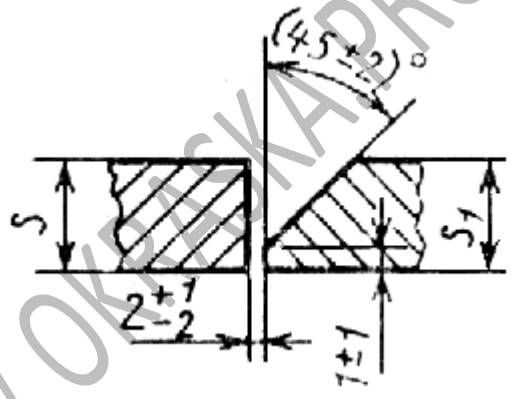
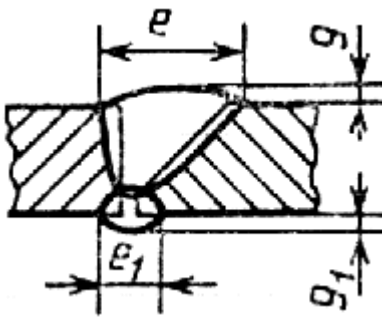
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±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		+2,0 -0,5
			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	±4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 15

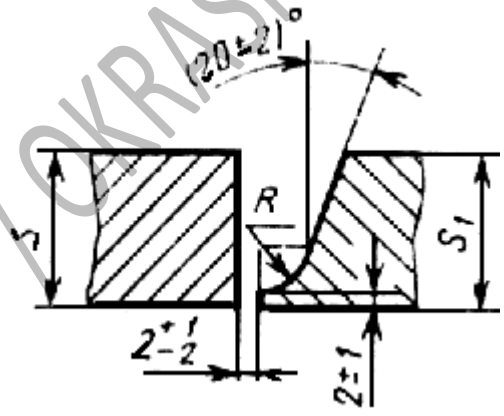
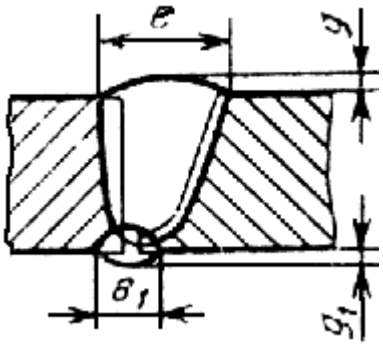
Размеры, мм

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

/ OKPASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R ±1	e		e_1 ±2	$s = s_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С13			От 15 до 17	8	16	±3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36		22		12		
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26	±4			
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64	10	36	±5	14		+3,0 -0,5
			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				

OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-03-61 /

Таблица 17

Размеры, мм

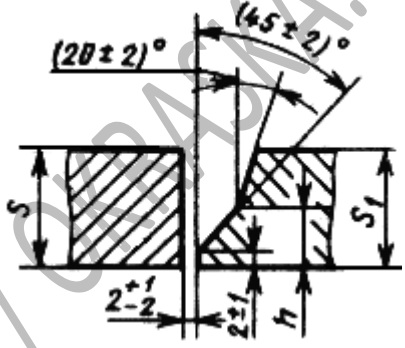
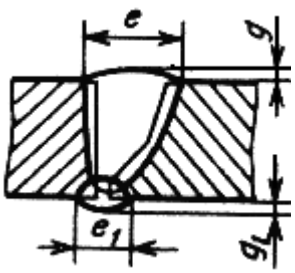
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h ±1	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С14			От 15 до 17	10	16	±3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36	12	22		12		
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26				
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30	±4			
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64		36	±5	14		+3,0 -0,5
			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 обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
			От 8	10			

/ GOSTA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

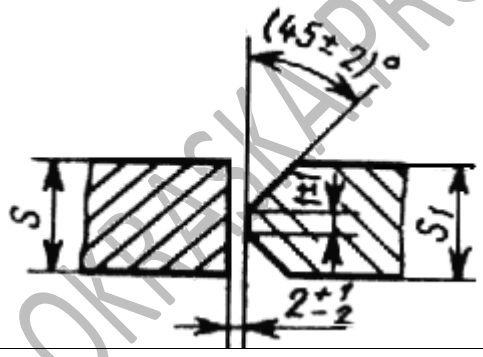
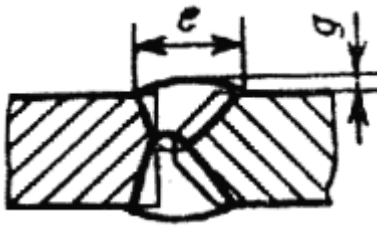
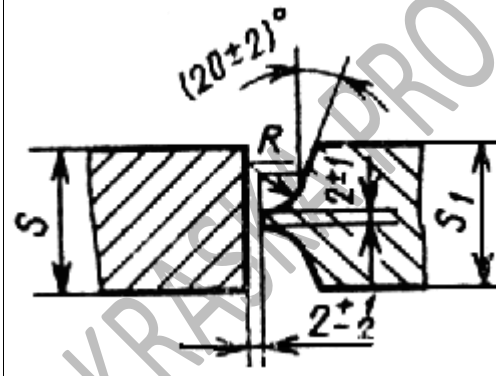
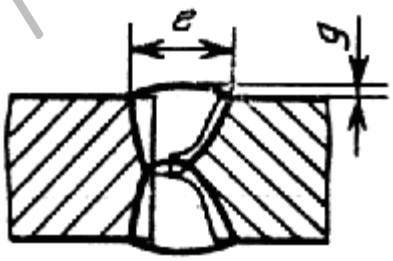
С15			до 11		±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			Св. 32 до 36	24			
			Св. 36 до 40	26			
			Св. 40 до 44	28			
			Св. 44 до 48	30			
			Св. 48 до 52	32			
			Св. 52 до 56	34			
			Св. 56 до 60	36			
			Св. 60 до 64	39	±4		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			
			Св. 88 до 94	54			
			Св. 94 до 100	58			

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
			От 30 до 32		16			
			Св. 32		17			

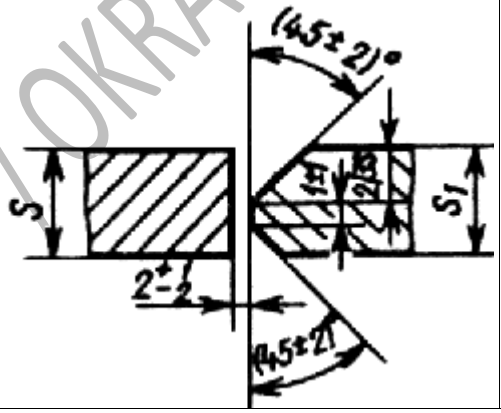
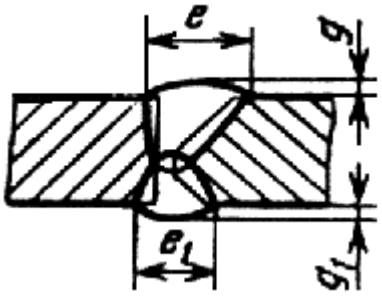
/ OKTEKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

С16			до 36	8		±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 36 до 40		18			
			Св. 40 до 44		19			
			Св. 44 до 48		20			
			Св. 48 до 52		21			
			Св. 52 до 56		22			
			Св. 56 до 60		23			
			Св. 60 до 64	10	24	±4		+3,0 -0,5
			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			

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 533-93-61 /

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		31			
			Св. 60 до 64	51	±4	33	±3		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	54		35			
			Св. 70 до 76	57		37			
			Св. 76 до 82	60		39			
			Св. 82 до 88	63		41			
			Св. 88 до 94	66		43			
			Св. 94 до 100	69		45			

/OKRASKA.PRO/ +7(495)532-93-61/

Таблица 21

Размеры, мм

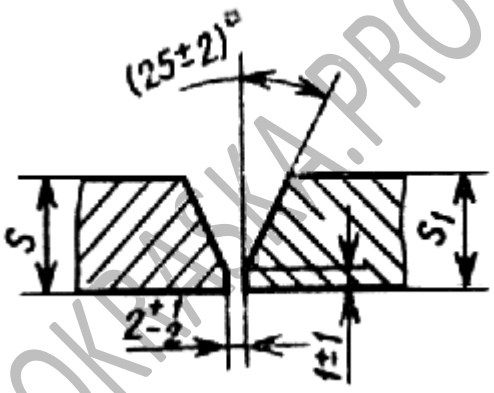
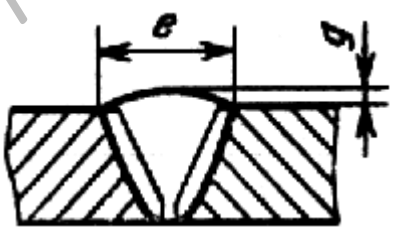
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С17			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	±3		+2,0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

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ±1	e		e_1 ±1	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
			От 3 до 5		10				

/ОКЕЙКА.PRO/ +7(495)532-03-61/

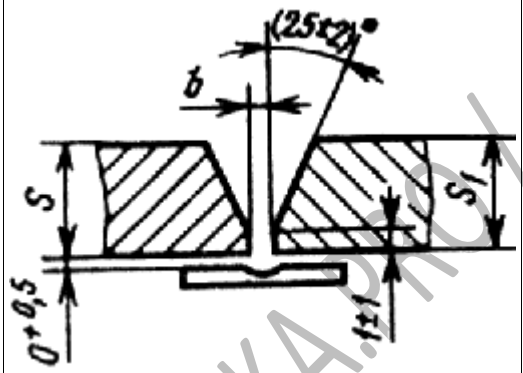
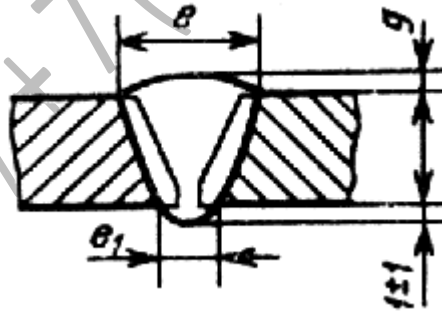
С18			Св. 5 до 8	3	16	±2	4	0,5	+1,5 -0,5		
			Св. 8 до 11	4	20						
			Св. 11 до 14		24		6				
			Св. 14 до 17	5	28	±3			+2,0 -0,5		
			Св. 17 до 20		32						
			Св. 20 до 24		36		8				
			Св. 24 до 28		40						
			Св. 28 до 32		44						
			Св. 32 до 36		48						
			Св. 36 до 40		50						
			Св. 40 до 44		54	±4					
			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 ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Ном. мин.	Пред. откл.	Ном. мин.	Пред. откл.
			От 6 до 10	8	17	±2		+1,5 -0,5
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18		22	±3		
			Св. 18 до 22		24			
			Св. 22 до 26		26			
			Св. 26		28			

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-92-01 /

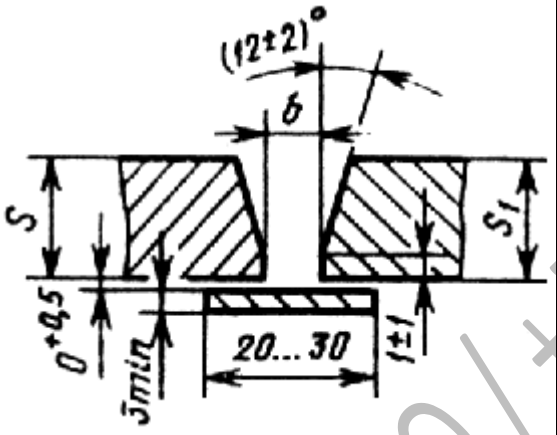
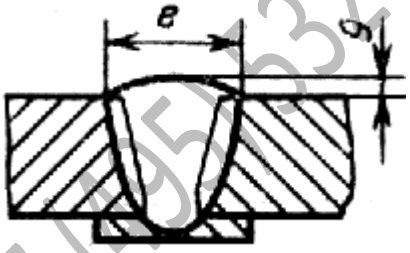
С19			до 30	12			0,5	+2,0 -0,5
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40		32			
			Св. 40 до 47		34	±4		
			Св. 47 до 54		36			
			Св. 54 до 60		38			
			Св. 60 до 66		40	±5		+3,0 -0,5
			Св. 66 до 72		44			
			Св. 72 до 78		48			
			Св. 78 до 85		52			
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
			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		32			
			Св. 20 до		36			

/ OKRASKA PRO / +7 (495) 532-9201 /

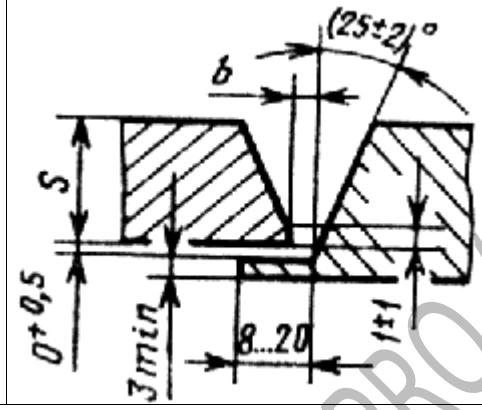
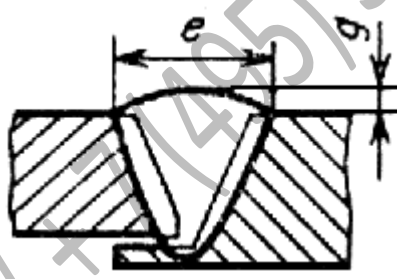
С20			24	5			0,5	+2,0 -0,5
			Св. 24 до 28		40	±3		
			Св. 28 до 32		44			
			Св. 32 до 36		48			
			Св. 36 до 40		50			
			Св. 40 до 44		54			
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60	±4		
			Св. 52 до 56		63			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
			От 3 до 5	8				
			Св. 5 до 8	12		8		+1,5 -0,5
			Св. 8 до 11	16	±2			
			Св. 11 до 14	19				
			Св. 14 до 17	22				
			Св. 17 до 20	26		10		
			Св. 20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	34	±3			

/ OKRASKA.PRO / +7(495)532-93-61 /

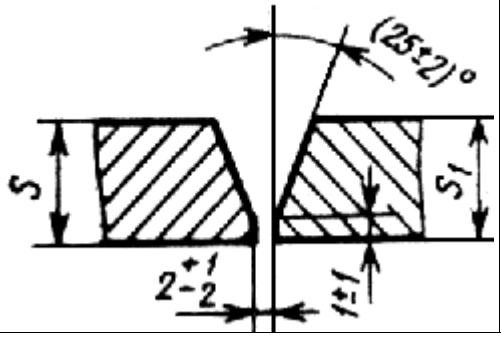
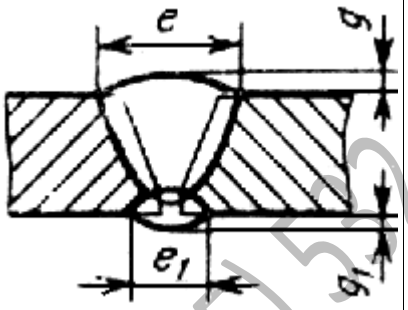
С21			Св. 28 до 32	38			0,5	+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36	42		112		
			Св. 36 до 40	47				
			Св. 40 до 44	52	±4			
			Св. 44 до 48	54				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	65				

Таблица 26

Размеры, мм

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

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

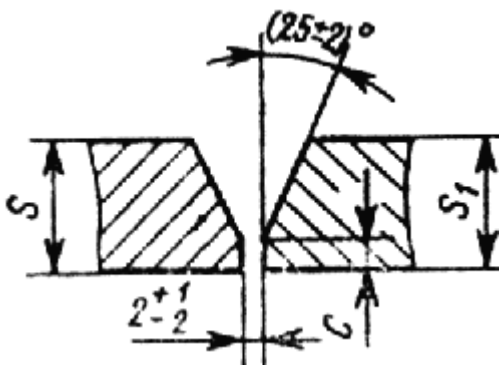
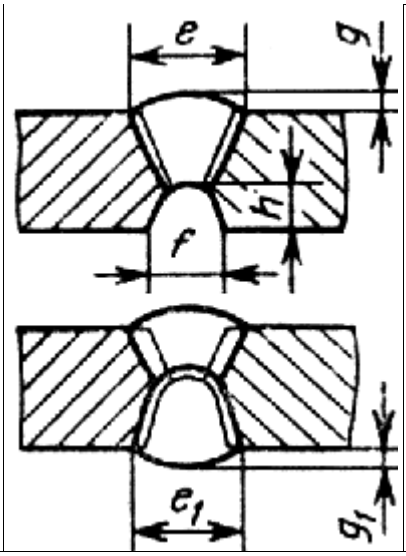
			Св. 36 до 40			38					

Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		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		12		
			Св. 36 до 40	35				
			Св. 40 до 44	36	±4			
			Св. 44 до 48	38				
			Св. 48 до 52	40				
			Св. 52 до 56	42				
			Св. 56 до 60	44				
			Св. 60 до 64	46	±5	14		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	48				
			Св. 70 до 76	50				
			Св. 76 до 82	52				
			Св. 82 до 88	54				
			Св. 88	56				

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

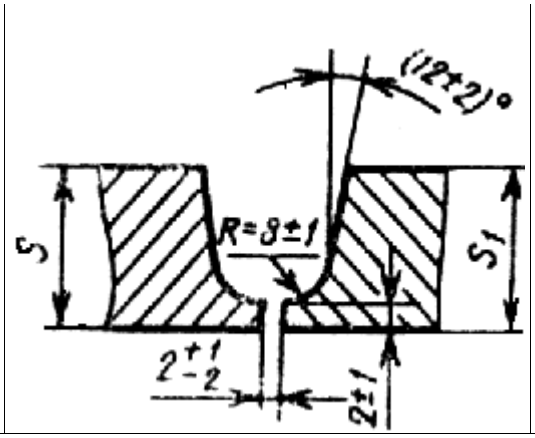
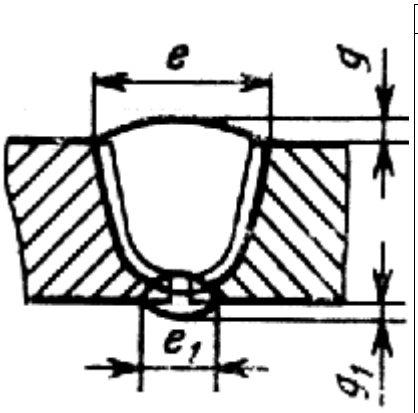
			до 94					
			Св. 94 до 100	60				

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ±2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		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		12		
			Св. 36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38	±4			
			Св. 44 до 48	40				
			Св. 48 до 52	42				
			Св. 52 до 56	44				
			Св. 56 до 60	46				
			Св. 60 до 64	48	±5	14		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	50				
			Св. 70 до 76	52				
			Св. 76 до 82	54				
			Св. 82 до 88	56				
			Св. 88 до 94	58				

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

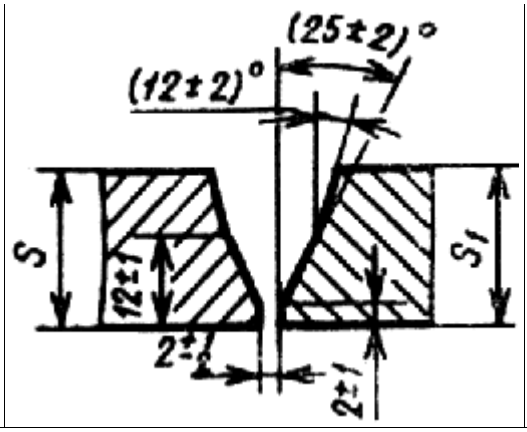
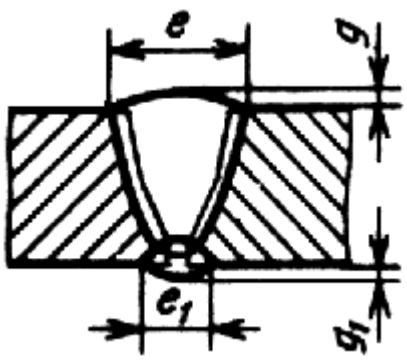
			Св. 94 до 100	60				

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С25			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±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	±4		+3,0
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			
			Св. 88	54			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

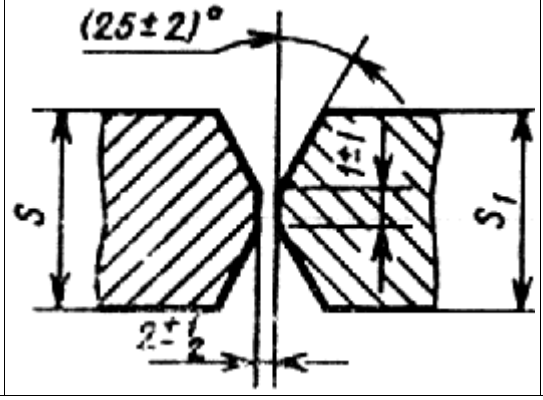
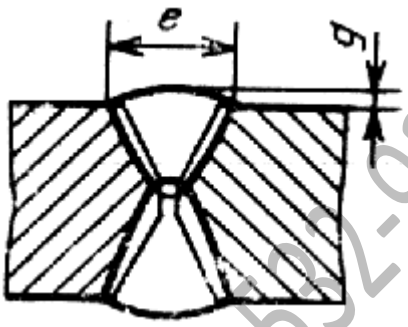
			до 94				-0,5
			Св. 94 до 100	57			
			Св. 100 до 106	60			
			Св. 106 до 112	63			
			Св. 112 до 118	66			
			Св. 118 до 120	68			

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			
			Св. 60 до 66	31	±4		
			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	42			

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

			до 100					
			Св. 100 до 108	44				
			Св. 108 до 116	46				+3,0 -0,5
			Св. 116 до 124	48				
			Св. 124 до 132	50				
			Св. 132 до 140	52				
			Св. 140 до 148	54				
			Св. 148 до 156	56	±5			
			Св. 156 до 164	60				
			Св. 164 до 170	64				
			Св. 170 до 175	68				

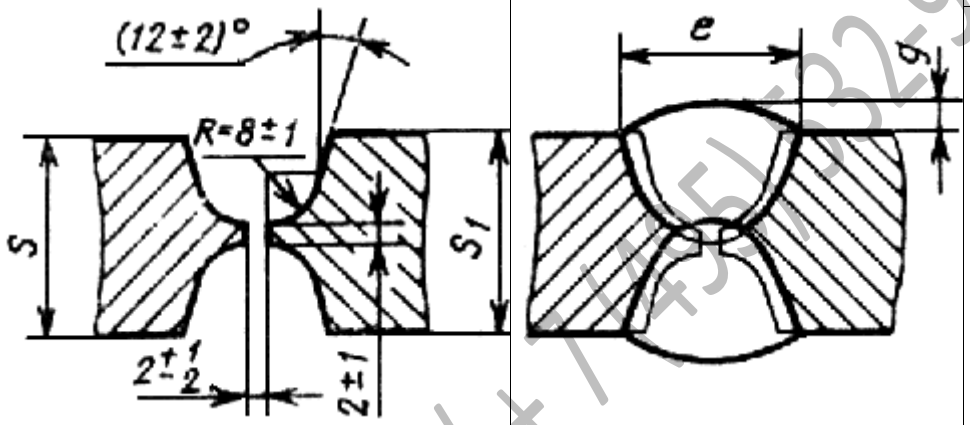


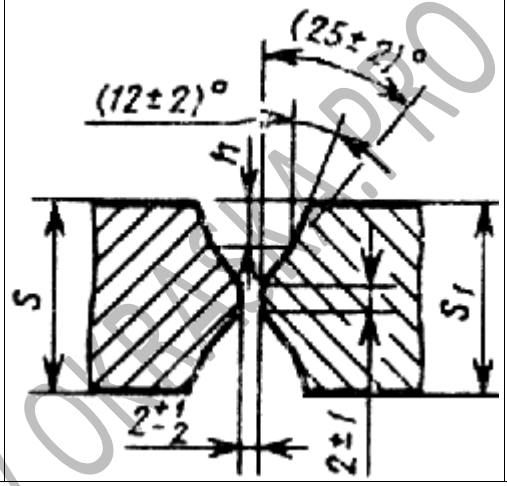
Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С27			От 30 до 34	8	17	±3		+2,0 -0,5
			Св. 34 до 38		18			
			Св. 38 до 42		20			
			Св. 42 до 46		21			
			Св. 46 до 50		22			
			Св. 50 до 54		23			
			Св. 54 до 60		25			
			Св. 60 до 66		28			
			Св. 66 до 72		30			
			Св. 72		32			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 132-93-61 /

				до 78						
				Св. 78 до 84	12	34				
				Св. 84 до 90		36	±4			
				Св. 90 до 96		38				
				Св. 96 до 100		40		0,5		
				Св. 100 до 108		42				
				Св. 108 до 116		44			+3,0 -0,5	
				Св. 116 до 124		46				
				Св. 124 до 132		50				
				Св. 132 до 140		54				
				Св. 140 до 148	20	57				
				Св. 148 до 156		60	±5			
				Св. 156 до 164		64				
				Св. 164 до 170		68				
				Св. 170 до 175		72				



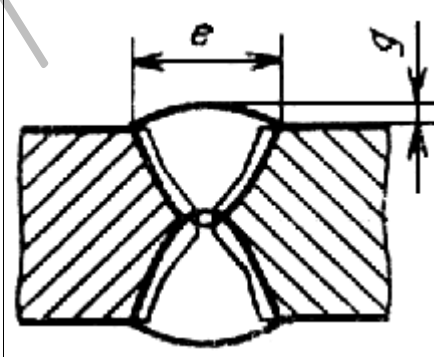
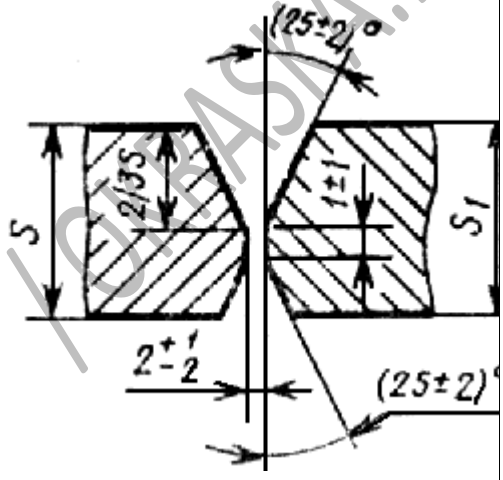
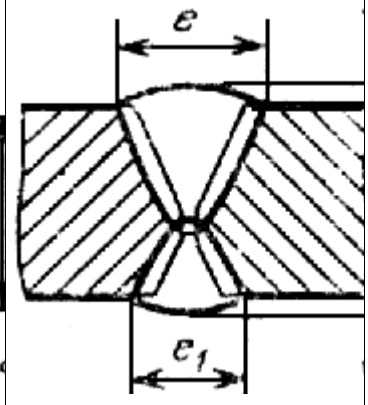


Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

ГОСТ.РФ / +7(495)532-03-61

С39			От 12 до 14	16	±2	11	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	18		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	±3	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			

ГОСТАЗА.РФ / +7 (495) 532-93-61 /

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		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			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-03-61 /

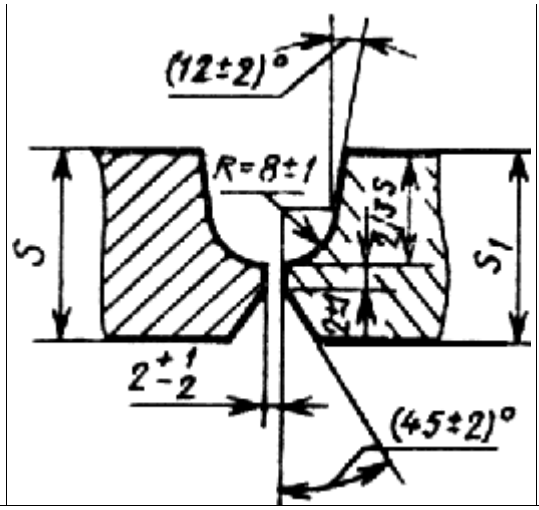
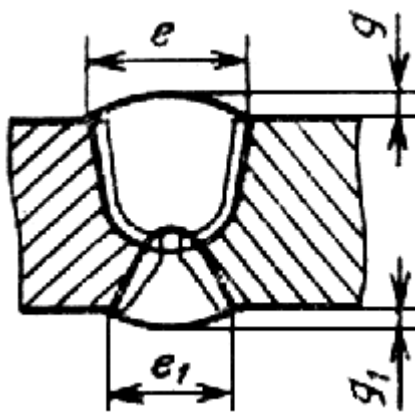
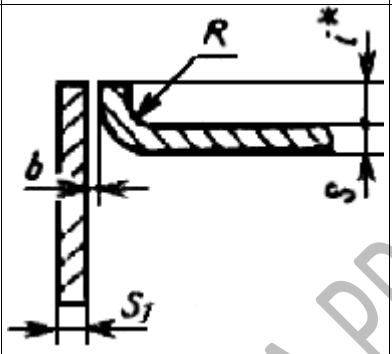
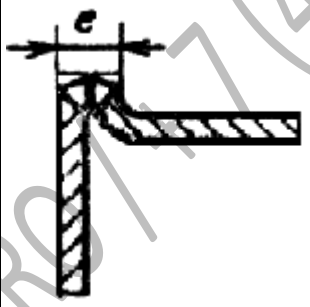
			Св. 118 до 120	56		46			

Таблица 34

Размеры, мм

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

* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
			От 1 до 2		5		+1
			Св. 2 до 6		7		

OKRASKA.PRO 7-17 (495) 532-93-61

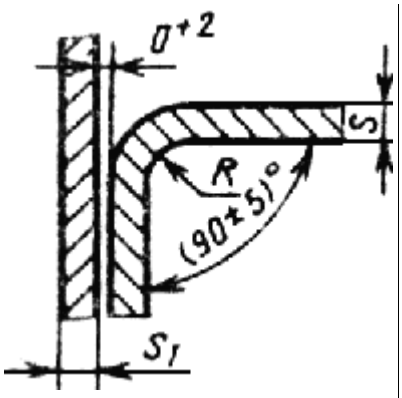
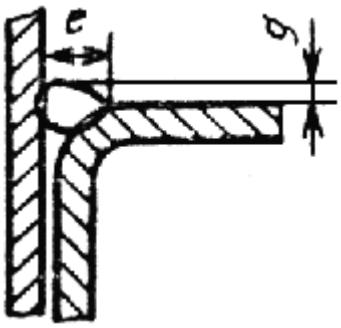
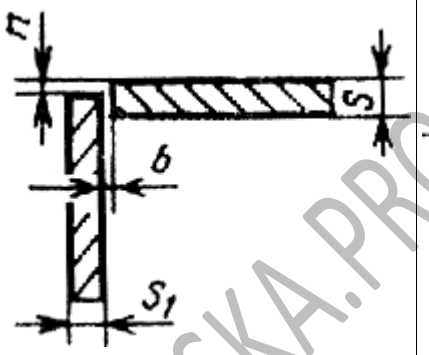
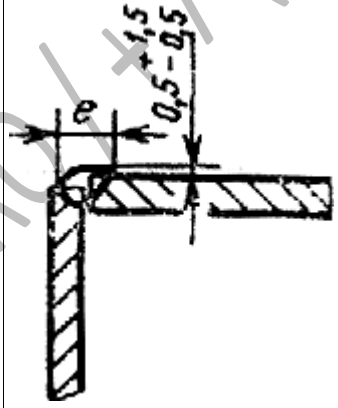
У2	 $s_1 \geq 1$		Св. 6 до 9	От s до $2s$	13	0	+2
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

Размеры, мм

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

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

Таблица 37

Размеры, мм

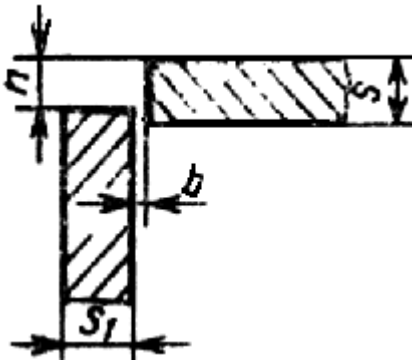
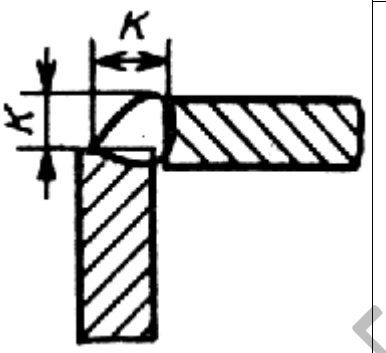
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	Св. $0,5s$ до s	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

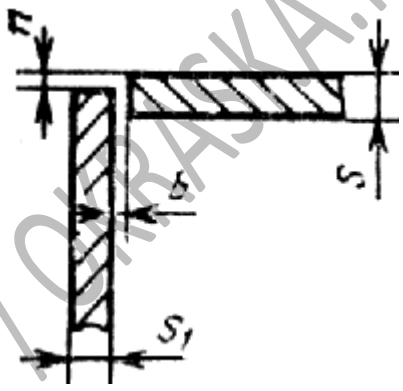
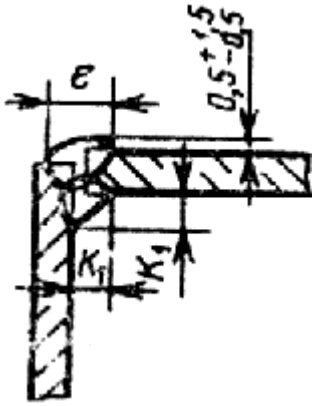
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до $0,5s$	0	+1	8
			Св. 3 до 5			+2	10
			Св. 5 до 6				12
			Св. 6 до 8				14

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение сварного	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых	сварного шва			Номин.	Пред.

OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61

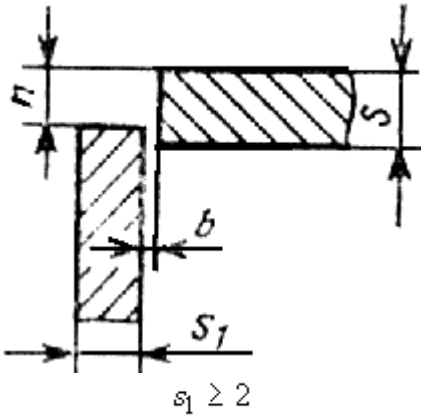
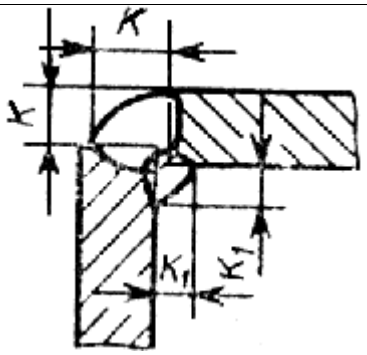
соединения	мых деталей					откл.
У5			От 2 до 3			+1
			Св. 3 до 30	Св. 0,5s до s	0	+2

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У6			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	±3		+2,0 -0,5
			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			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

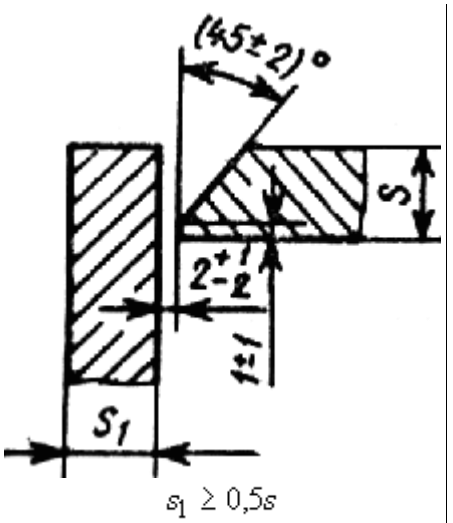
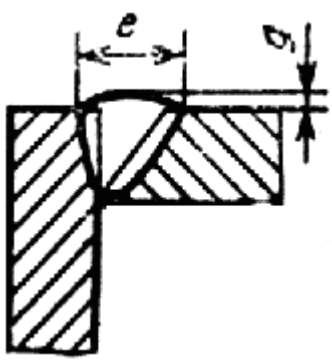
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 41

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7			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	±3		+2,0 -0,5
			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			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

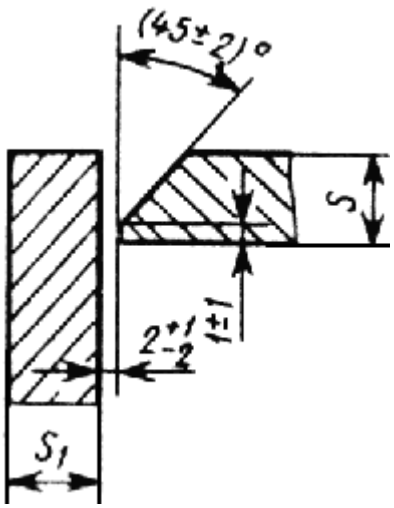
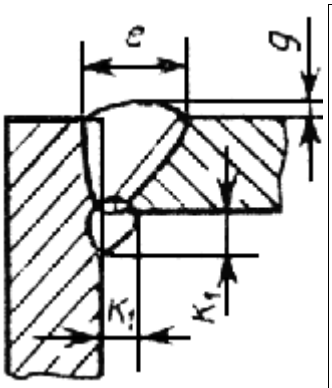
	 $s_1 \geq 0{,}5s$		Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		e_1		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У8			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	±3	12	±3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	16		14			
			Св. 20 до 24	18		16			
			Св. 24 до 28	20		18			
			Св. 28 до 32	22		20			
			Св. 32 до 36	24		22			
			Св. 36 до 40	26		24			
			Св. 40 до 44	28		26			
			Св. 44 до 48	30		28			
			Св. 48 до 52	32		30			
			Св. 52 до 56	34		32			
			Св. 56 до 60	36		34			
			Св. 60 до 64	39		37			
			Св. 64 до 70	42		40			
			Св. 70	45		43			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

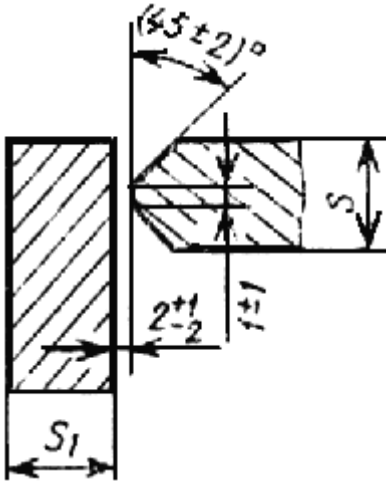
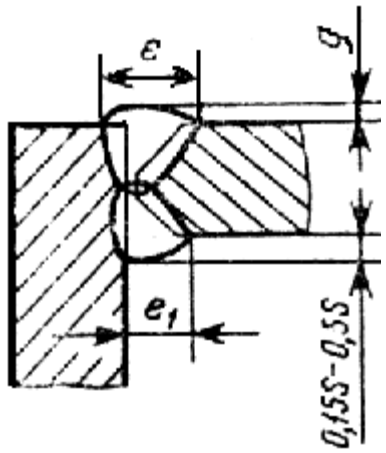
	 $s_1 \geq 0{,}5s$		до 76							
			Св. 76 до 82	48	±4	46	±4		+3,0 -0,5	
			Св. 82 до 88	51		48				
			Св. 88 до 94	54		52				
			Св. 94 до 100	58		56				

Таблица 43

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9			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			

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

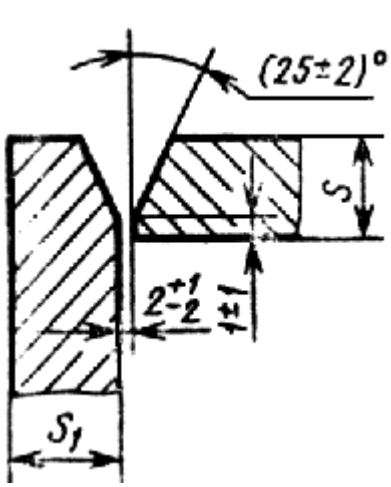
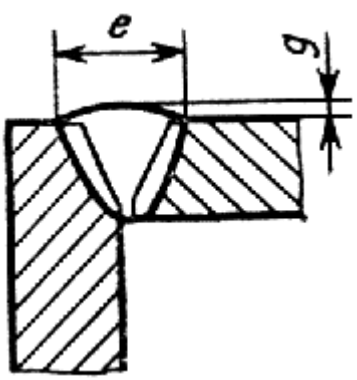
	 $s_1 \geq 0{,}5s$		Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У10			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			

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

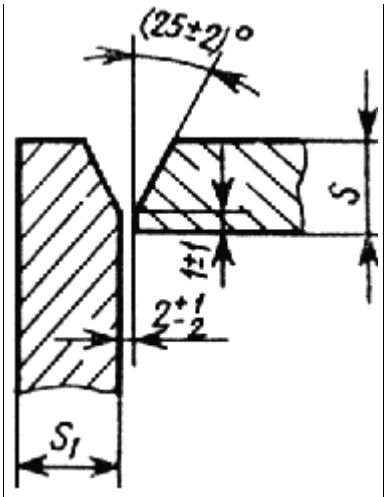
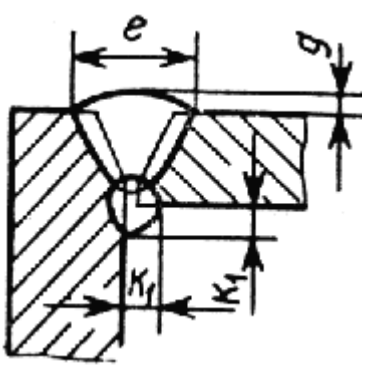
	 $s_1 \geq 0{,}5s$		Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 45

Размеры, мм

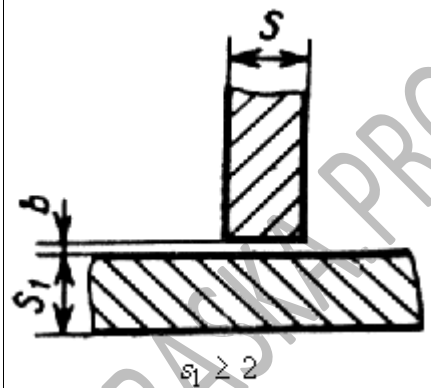
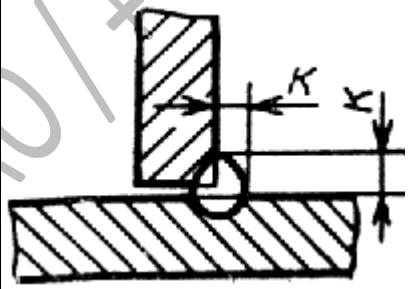
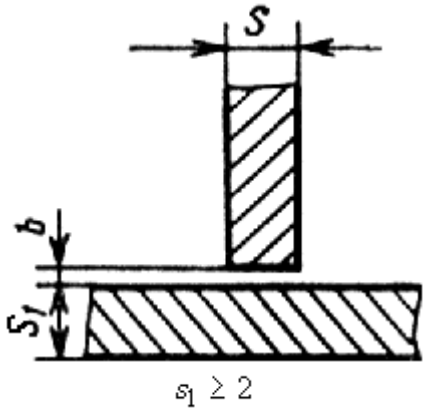
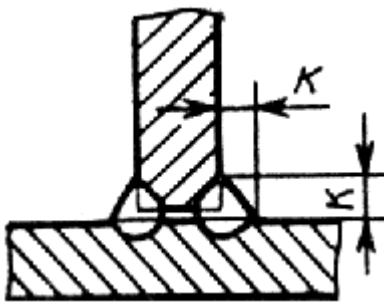
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
			От 2 до 3		+1

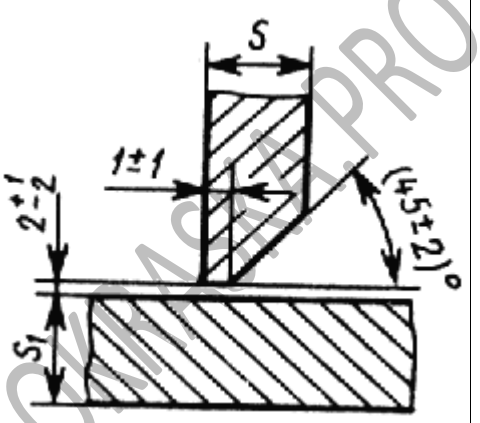
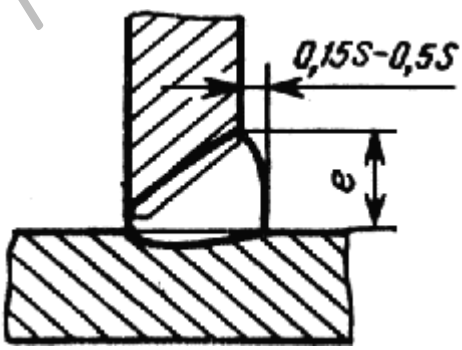
/ OKRASKA PRO / +7 (495) 532-93-61 /

Т3	 $s_1 \geq 2$		Св. 3 до 15	0	+2
			Св. 15 до 40		+3

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 47

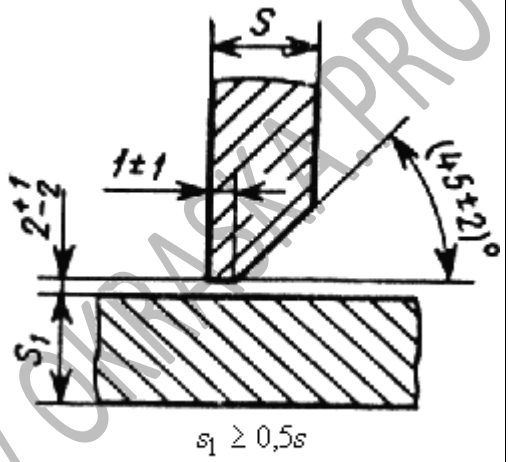
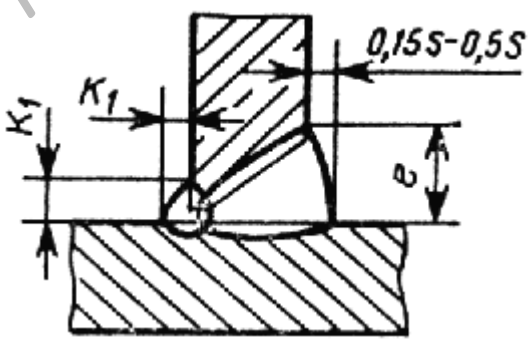
Размеры, мм

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	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			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	

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т7			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	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			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	

/ ОМЕГА-ПРО / +7 (495) 532-93-67 /

Таблица 49

Размеры, мм

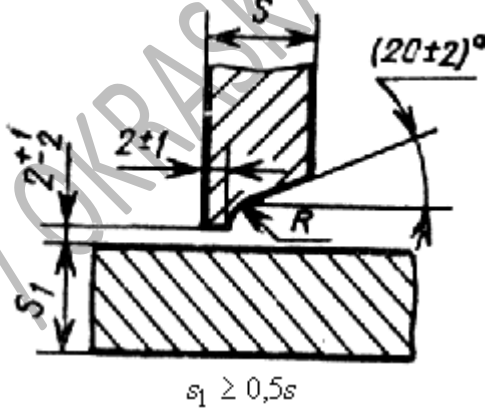
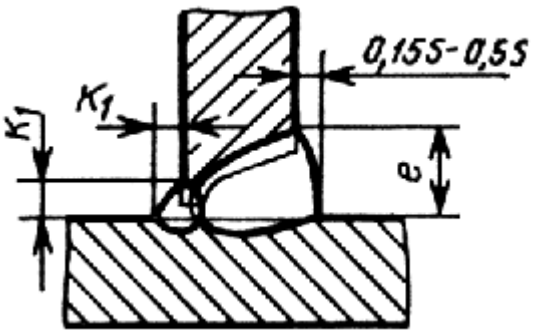
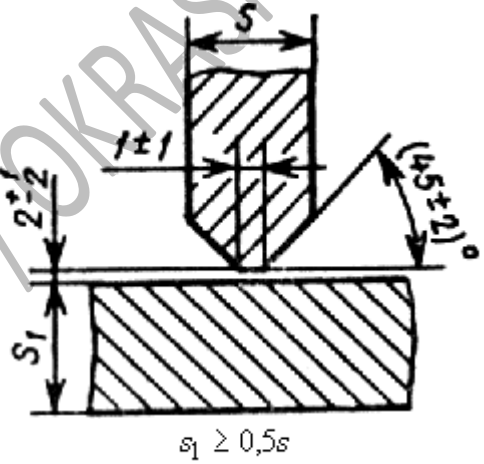
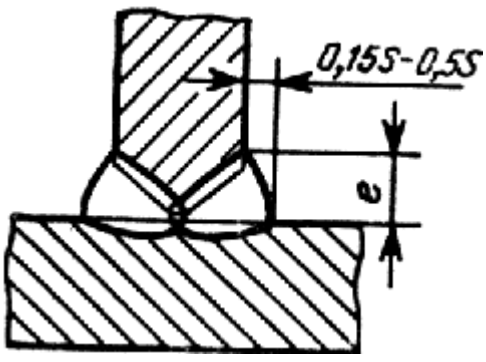
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ±1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т2	 $s_1 \geq 0{,}5s$		От 15 до 17	8	14	±3
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44		24	±4
			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	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок	сварного шва		Номин.	Пред.

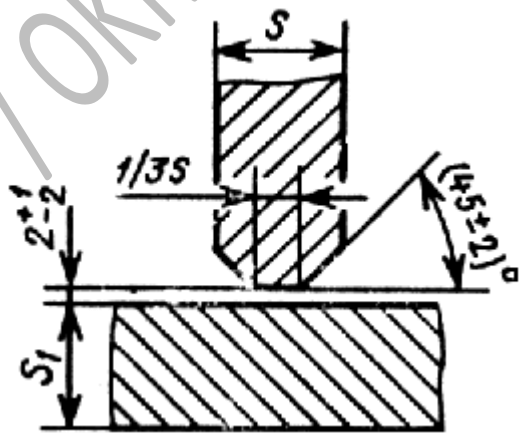
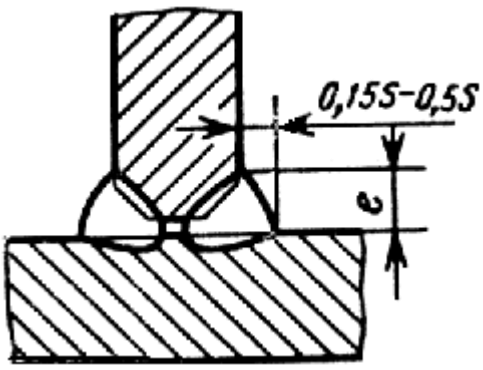
GKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-81

соеди-нения	свариваемых деталей				откл.
Т8	 $s_1 \geq 0{,}5s$		От 8 до 11	9	
			Св. 11 до 14	11	±2
			Св. 14 до 17	12	
			Св. 17 до 20	14	
			Св. 20 до 24	16	
			Св. 24 до 28	18	
			Св. 28 до 32	20	
			Св. 32 до 36	22	
			Св. 36 до 40	24	±3
			Св. 40 до 44	26	
			Св. 44 до 48	28	
			Св. 48 до 52	30	
			Св. 52 до 56	32	
			Св. 56 до 60	34	
			Св. 60 до 64	37	
			Св. 64 до 70	40	
			Св. 70 до 76	43	
			Св. 76 до 82	46	±4
			Св. 82 до 88	48	
			Св. 88 до 94	52	
			Св. 94 до 100	56	

[OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-01 /]

Таблица 51

Размеры, мм

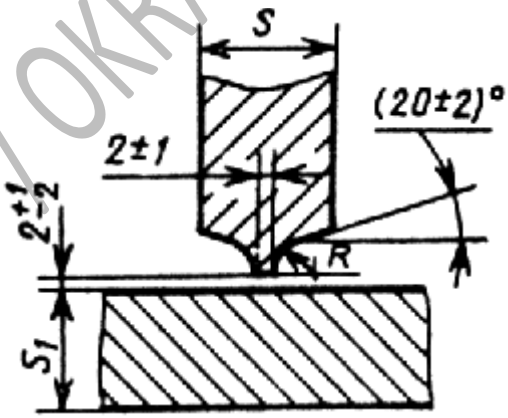
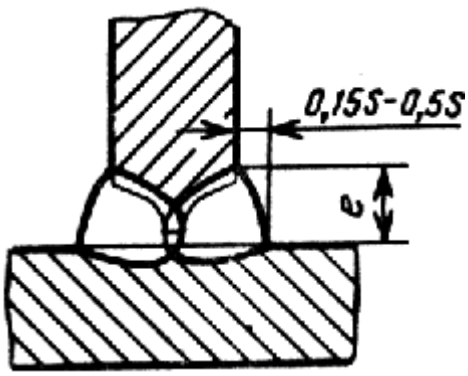
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т9			От 12 до 14	8	±2
			Св. 14 до 17	10	±3
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 до 36	18	
			Св. 36 до 40	19	
			Св. 40 до 44	20	
			Св. 44 до 48	21	
			Св. 48 до 52	22	
			Св. 52 до 56	24	
			Св. 56 до 60	26	
			Св. 60 до 64	28	±4
			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	

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

	$s_1 \geq 0{,}5s$		Св. 94 до 100	40	

Таблица 52

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ±1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т5	 $s_1 \geq 0{,}5s$		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	

/ OKRASKA.PRO / +7 (495) 532-93-61 /

Таблица 53

Размеры, мм

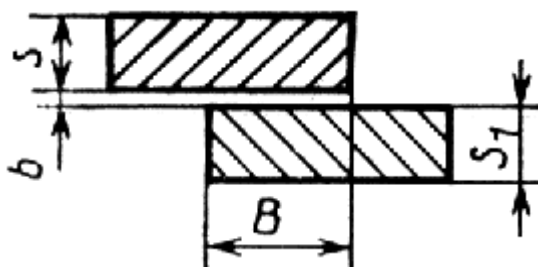
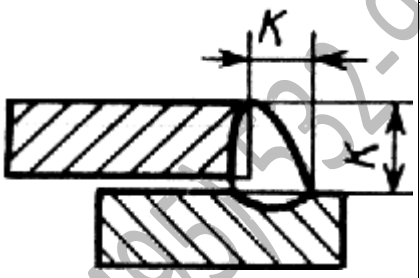
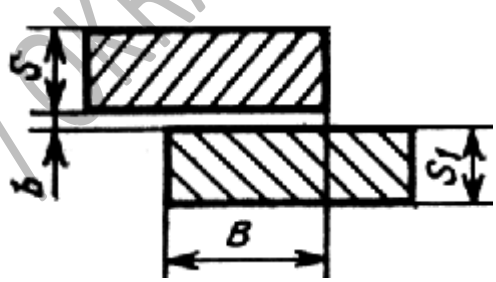
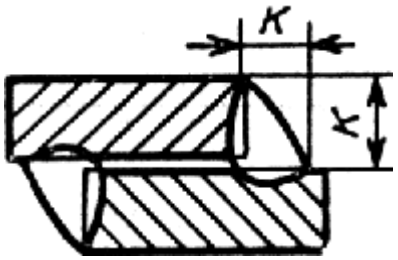
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8-40		+1,5
			Св. 10 до 29	12-100		+2,0
			Св. 29 до 60	30-240		

Таблица 54

Размеры, мм

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

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

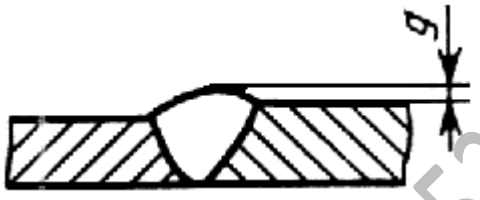
/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /

Таблица 55

мм

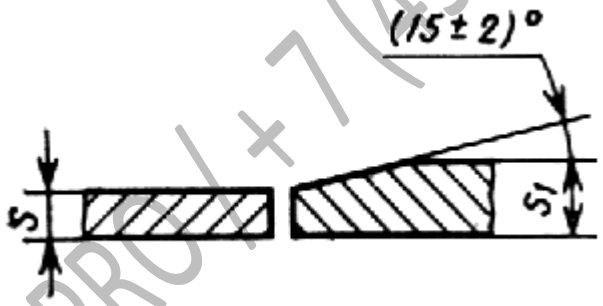
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

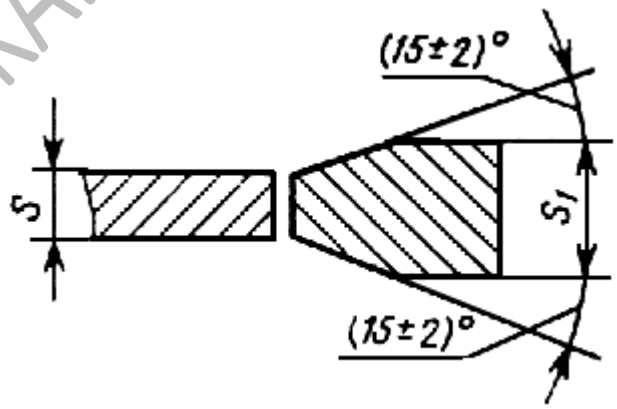


Черт.1

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.

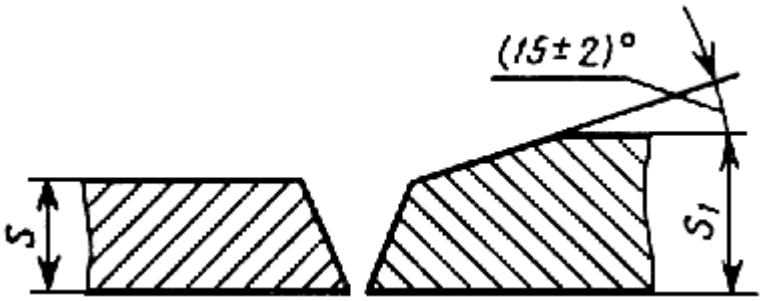


Черт.2



Черт.3

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /



Черт.4

5. Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:
0,5 мм - для деталей толщиной до 4 мм;

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

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

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

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

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

8, 9. (Измененная редакция, Изм. N 1).

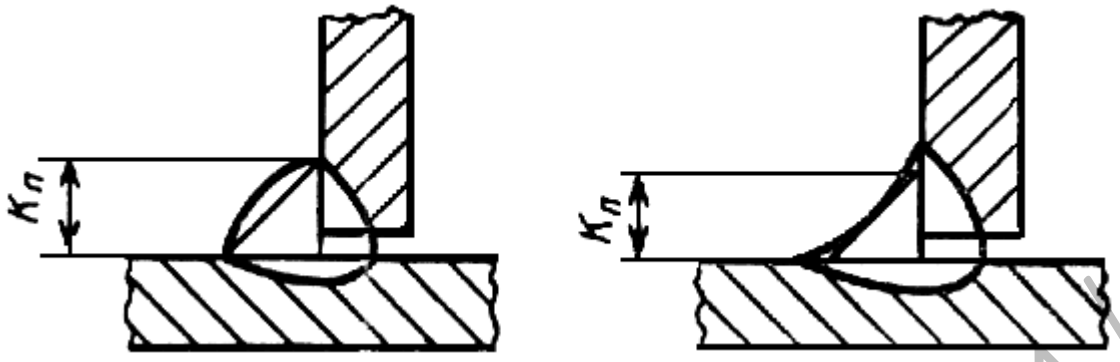
10. (Исключен, Изм. N 1).

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

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

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

OKRASKA PRO / +7(495)532-93-61



Черт.5

Примечание. Катетом $K_п$ является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет $K_п$ принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве - меньший.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

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

16. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до ±5°.

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

15, 16. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

мм

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

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

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

OKRASKA.PRO | +7(495)532-93-61

5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва
От 3 до 5	+1,0 -0,5
Св. 5 до 8	+2,0 -1,0
Св. 8 до 12	+2,5 -1,5
Св. 12	+3,0 -2,0

(Введено дополнительно, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1995

/ OKRASKA.PRO / + 7 (495) 532-93-61 /