



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ГОСТ  
5264-80**

**Основные типы, конструктивные элементы  
и размеры**

Manual arc welding. Welding joints.

Main types, design elements and dimensions

**Срок действия с 01.07. 81г.**

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

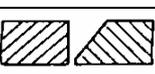
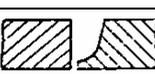
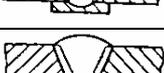
Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037-80.

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

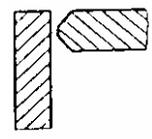
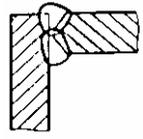
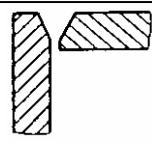
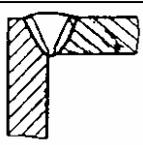
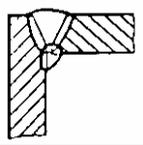
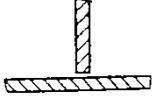
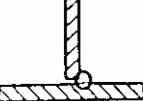
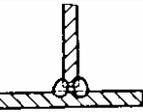
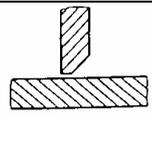
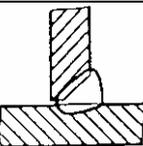
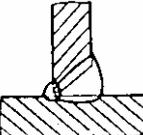
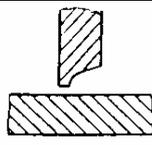
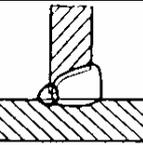
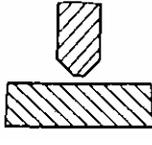
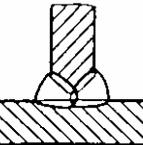
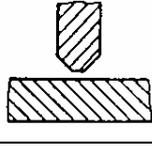
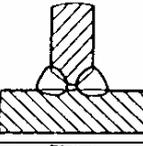
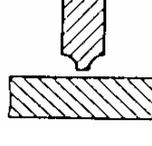
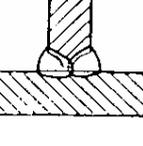
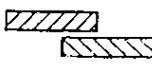
3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2 - 54.

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                      | Односторонний на съемной подкладке    |                           |              | 1-4                             | C4                              |
|                |                                       | Односторонний на остающейся подкладке |                           |              |                                 | C5                              |
|                |                                       | Односторонний замковый                |                           |              | 1-4                             | C6                              |
|                | Без скоса кромок последующей дорожкой | Двухсторонний                         |                           |              | 2-5                             | C7                              |
|                |                                       |                                       |                           |              | 6-12                            | C42                             |
|                |                                       | Односторонний                         |                           |              |                                 | C8                              |

|              |  |   |   |   |        |     |
|--------------|--|---|---|---|--------|-----|
| Стык-<br>вое | Со<br>скосом<br>одной<br>кромки  | Односторонний<br>на съемной<br>подкладке    |    |    | 3-60   | C9  |
|              |  | Односторонний<br>на остающейся<br>подкладке |    |    |        | C10 |
|              |  | Односторонний<br>замковый                   |    |    |        | C11 |
|              |  |   |    |    |        | C12 |
|              | С криво-<br>линей-<br>ным<br>скосом<br>одной<br>кромки                             |   |    |    | 15-100 | C13 |
|              | С<br>ломаным<br>скосом<br>одной<br>кромки  | Двухсторонний                               |    |    |        | C14 |
|              | С двумя<br>симмет-<br>ричными<br>скосами<br>одной<br>кромки                        |   |    |    | 8-100  | C15 |
|              | С двумя<br>симмет-<br>ричными<br>криволи-<br>нейными<br>скосами<br>одной<br>кромки |   |    |    | 30-120 | C16 |
|              | С двумя<br>симмет-<br>ричными<br>скосами<br>одной<br>кромки                        |   |    |    | 12-100 | C43 |
|              | Со<br>скосом<br>кромки   | Односторонний                               |   |   | 3-60   | C17 |
|              |  | Односторонний<br>на съемной<br>подкладке    |  |  |        | C18 |
|              | Со<br>скосом<br>кромки   | Односторонний<br>на остающейся<br>подкладке |  |  | 6-100  | C19 |
|              |  | Односторонний<br>замковый                   |  |  | 3-60   | C20 |
|              |  |   |  |  |        | C21 |
|              | Со<br>скосом<br>кромки<br>с после-<br>дующей<br>дорожкой                           |   |  |  | 8-40   | C45 |
|              |  |   |  |  |        |     |
|              | С<br>криволи-<br>нейным<br>скосом<br>кромки  | Двухсторонний                               |  |  | 15-120 | C23 |
|              |  |   |  |  |        | C24 |
|              | С<br>ломаным<br>скосом<br>кромки   |   |  |  |        |     |

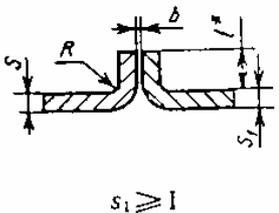
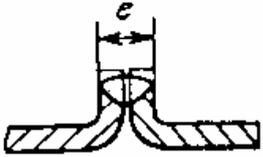
|         |   |                  |        |      |    |
|---------|---|------------------|--------|------|----|
|         | С двумя симметричными скосами кромок                |                  | 8-120  | C25  |    |
|         | С двумя симметричными криволинейными скосами кромок |                  | 30-175 | C26  |    |
|         | С двумя симметричными ломаными скосами кромок       |                  | 30-75  | C27  |    |
|         | С двумя несимметричными скосами кромок              |                  | 12-120 | C39  |    |
|         |   |                  |        | C40  |    |
| Угловое | С отбортовкой одной кромки                          | Односторонний    |        | 1-4  | У1 |
|         |   |                  |        | 1-12 | У2 |
|         |   | Без скоса кромок |        | 1-6  | У4 |
|         |   |                  |        | 1-30 |    |
|         | Двусторонний  |                  | 2-8    | У5   |    |
|         |   |                  | 2-30   |      |    |
|         | Со скосом одной кромки                              | Односторонний    |        | 3-60 | У6 |
|         |   | Двусторонний     |        |      | У7 |

|               |   |               |   |   |        |     |
|---------------|---|---------------|---|---|--------|-----|
| Угло-<br>вое  | С двумя симметричными скосами одной кромки                |               |    |    | 8-100  | У8  |
|               | Со скосом кромок  | Односторонний |    |    | 3-60   | У9  |
|               |   | Двусторонний  |   |    |        | У10 |
|               | Без скоса кромок  | Односторонний |    |    | 2-10   | T1  |
|               |   | Двусторонний  |   |    |        | T3  |
| Тавро-<br>вое | Со скосом одной кромки                                    | Односторонний |   |   | 3-60   | T6  |
|               |   |               |   |  |        | T7  |
|               | С криволинейным скосом одной кромки                       |               |  |  | 15-100 | T2  |
|               | С двумя симметричными скосами одной кромки                | Двусторонний  |  |  | 8-100  | T8  |
|               |   |               |  |  | 12-100 | T9  |
|               | С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки |               |  |  | 30-120 | T5  |
| Нахлесточное  | Без скоса кромок  | Односторонний |  |  | 2-60   | H1  |
|               |   | Двусторонний  |   |  |        | H2  |

Размеры, мм

Таблица 2

|        |                         |     |     |     |     |       |
|--------|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-------|
| Услов- | Конструктивные элементы | $s$ | $b$ | $R$ | $i$ | $e$ , |
|--------|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-------|

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы  |   | $s$        | Но-мин. | Пред. откл. | $R$        | $i$        | $e$ , не более |
|--|--|---|------------|---------|-------------|------------|------------|----------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |            |         |             |            |            |                |
| C1                                       |  <p><math>s_1 \geq 1</math></p> |  | От 1 до 2  | 0       | +0,5        | От s до 2s | От s до 3s | 2s + 3         |
|  |  |   | Св. 2 до 4 |         | +1,0        |            |            |                |

\* размер для справок

Таблица 3

Размеры, мм

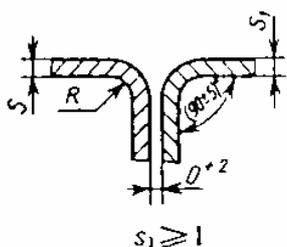
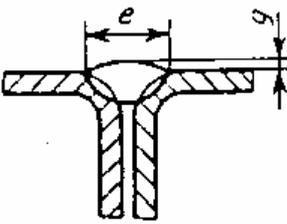
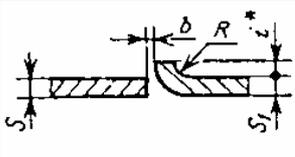
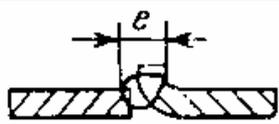
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |  | $s$         | $R$        | $e$ , не более | $g$     |             |
|--|---|--|-------------|------------|----------------|---------|-------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей   | сварного шва   |             |            |                | Но-мин. | Пред. откл. |
| C28                                      |  <p><math>s_1 \geq 1</math></p> |  | 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 |
|--|--|---|------------|---------|-------------|------------|------------|----------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |            | Но-мин. | Пред. откл. |            |            |                |
| C3                                       |  <p><math>s_1 \geq 1</math></p> |  | От 1 до 2  | 0       | +0,5        | От s до 2s | От s до 3s | 2s + 3         |
|  |  |   | Св. 2 до 4 |         | +1,0        |            |            |                |

\* размер для справок

Таблица 5

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$        | $b$     |              | $e$ , не более | $g$     |             |
|--|---|--------------|----------------|---------|--------------|----------------|---------|-------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |                | Но-мин. | Пред. откл.  |                | Но-мин. | 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       | +1,0<br>-0,5 | 8              | 2,0     |             |

Таблица 6

Размеры, мм

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

Таблица 7

Размеры, мм

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

Таблица 8

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы |              | $s=s_1$ | $b$ |       | $e$ , не более | $g$ |       |
|--|-------------------------|--------------|---------|-----|-------|----------------|-----|-------|
|  | подготавливаемых кромок | сварного шва |         | Но- | Пред. |                | Но- | Пред. |

| го<br>соеди-<br>нения | свариваемых деталей |  |                  |       |              |       |     |      |
|-----------------------|---------------------|--|------------------|-------|--------------|-------|-----|------|
|                       |                     |  | мин.             | откл. | мин.         | откл. |     |      |
| С6                    |                     |  | От 1,0<br>до 1,5 | 0     | +0,5         | 6     | 1,0 | ±0,5 |
|                       |                     |  | Св.1,5<br>до 3,0 | 1     | ±1,0         | 7     | 1,5 | ±1,0 |
|                       |                     |  | Св.3,0<br>до 4,0 | 2     | +1,0<br>-0,5 | 8     | 2,0 |      |

Таблица 9

Размеры, мм

| Условное<br>обозначение<br>сварного<br>соединения | Конструктивные элементы                        |              | s=s <sub>1</sub> | b      |                | e,<br>не более | g   |
|---|--|--------------|------------------|--------|----------------|----------------|-----|
|   | подготавливаемых кромок<br>свариваемых деталей | сварного шва |                  | Номин. | Пред.<br>откл. |                |     |
| С7  |  |              | 2                | 2      | ±1,0           | 8              | 1,5 |
|   |  |              | Св.2<br>до 4     |        | +1,5<br>-1,6   | 9              | 2,0 |
|   |  |              | Св.4<br>до 5     |        |                |                |     |

Таблица 10

Размеры, мм

| Условное<br>обозначение<br>сварного<br>соединения | Конструктивные элементы                        |              | s=s <sub>1</sub> | h<br>±1 | f<br>±1 | e,<br>не<br>более | e <sub>1</sub> ,<br>не<br>более |
|---|--|--------------|------------------|---------|---------|-------------------|---------------------------------|
|   | подготавливаемых кромок<br>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<br>обозначение<br>сварного<br>соединения | Конструктивные элементы                        |              | s=s <sub>1</sub> | b      |                | g      |                |
|---|--|--------------|------------------|--------|----------------|--------|----------------|
|   | подготавливаемых кромок<br>свариваемых деталей | сварного шва |                  | Номин. | Пред.<br>откл. | Номин. | Пред.<br>откл. |

| соединения  |    |  |             |    |      |     |              |
|-------------|----|--|-------------|----|------|-----|--------------|
| С8          |    |  | От 3 до 5   | 8  | +0,5 | 1,0 | ±0,5         |
|             |    |  | Св.5 до 8   | 12 | ±2   | 0,5 | ±1,5<br>-0,5 |
|             |    |  | Св.8 до 11  | 16 |      |     |              |
|             |    |  | Св.11 до 14 | 20 | ±3   |     | +2,0<br>-0,5 |
|             |    |  | Св.14 до 17 | 24 |      |     |              |
|             |    |  | Св.17 до 20 | 28 |      |     |              |
|             |    |  | Св.20 до 24 | 32 |      |     |              |
|             |    |  | Св.24 до 28 | 35 |      |     |              |
|             |    |  | Св.28 до 32 | 38 |      |     |              |
|             |    |  | Св.32 до 36 | 41 |      |     |              |
|             |    |  | 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 <sub>1</sub> | b<br>±1 | e       |            | e <sub>1</sub><br>±2 | g            |              |
|--|---|--------------|------------------|---------|---------|------------|----------------------|--------------|--------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |                  |         | Но-мин. | Пред.откл. |                      | Но-мин.      | Пред.откл.   |
|  |   |              |                  |         |         |            |                      |              |              |
| С9                                       |   |              | От 3 до 5        | 3       | 10      | ±2         | 4                    | 0,5          | +1,5<br>±0,5 |
|  |   |              | Св.5 до 8        |         | 14      | 6          |                      |              |              |
|  |   |              | Св.8 до 11       | 4       | 18      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.11 до 14      |         | 22      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.14 до 17      | 5       | 26      | ±3         | 8                    | +2,0<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св.17 до 20      |         | 30      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.20 до 24      |         | 34      | ±4         |                      |              |              |
|  |   |              | Св.24 до 28      |         | 38      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.28 до 32      |         | 41      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.32 до 36      |         | 44      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.36 до 40      |         | 49      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.40 до 44      |         | 53      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.44 до 48      |         | 56      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.48 до 52      |         | 60      |            |                      |              |              |
|  |   |              | Св.52 до 56      |         | 64      |            |                      |              |              |
| Св.56 до 60                              |   | 68           |                  |         |         |            |                      |              |              |

Таблица 13

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного | Конструктивные элементы                   |              | s = s <sub>1</sub> | b<br>±1 | e      |            | g      |            |
|-------------------------------|---|--------------|--------------------|---------|--------|------------|--------|------------|
|                               | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |                    |         | Номин. | Пред.откл. | Номин. | Пред.откл. |

| соединения |  |  |             |   |    |     |              |  |
|------------|--|--|-------------|---|----|-----|--------------|--|
| С10        |  |  | От 3 до 5   | 3 | 10 |     |              |  |
|            |  |  | Св.5 до 8   |   | 14 | ±2  | ±1,5<br>-0,5 |  |
|            |  |  | Св.8 до 11  |   | 18 |     |              |  |
|            |  |  | Св.11 до 14 | 4 | 22 | 0,5 | ±2,0<br>-0,5 |  |
|            |  |  | 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 |     |              |  |
|            |  |  | Св.32 до 36 |   | 44 |     |              |  |
|            |  |  | Св.36 до 40 | 5 | 49 |     |              |  |
|            |  |  | Св.40 до 44 |   | 53 |     |              |  |
|            |  |  | Св.44 до 48 |   | 56 |     |              |  |
|            |  |  | Св.48 до 52 |   | 60 | ±4  |              |  |
|            |  |  | Св.52 до 56 |   | 64 |     |              |  |
|            |  |  | Св.56 до 60 |   | 68 |     |              |  |

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     |             |              |             |
|  |   |              | Св.5 до 8   |      | 14     | ±2          | ±1,5<br>-0,5 |             |
|  |   |              | Св.8 до 11  |      | 18     |             |              |             |
|  |   |              | Св.11 до 14 | 4    | 22     | 0,5         | ±2,0<br>-0,5 |             |
|  |   |              | 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     |             |              |             |
|  |   |              | Св.32 до 36 |      | 44     |             |              |             |
|  |   |              | Св.36 до 40 | 5    | 49     |             |              |             |
|  |   |              | Св.40 до 44 |      | 53     |             |              |             |
|  |   |              | Св.44 до 48 |      | 56     |             |              |             |
|  |   |              | Св.48 до 52 |      | 60     | ±4          |              |             |
|  |   |              | Св.52 до 56 |      | 64     |             |              |             |
|  |   |              | Св.56 до 60 |      | 68     |             |              |             |

Таблица 15

Размеры, мм

| Условное обозначение | Конструктивные элементы                   |              | s = s <sub>1</sub> | e      |             | e <sub>1</sub> ± 2 | g = g <sub>1</sub> |             |
|----------------------|---|--------------|--------------------|--------|-------------|--------------------|--------------------|-------------|
|                      | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |                    | Номин. | Пред. откл. |                    | Номин.             | Пред. откл. |

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | Размеры, мм | Размеры, мм  |           | Толщина, мм | Угол, ° | Толщина, мм | Толщина, мм  |
|--|-------------------------|-------------|--------------|-----------|-------------|---------|-------------|--------------|
|  |                         |             | $s = s_1$    | $R \pm 1$ |             |         |             |              |
| С12                                      |                         |             | От 3 до 5    | 8         | ±2          | 8       | 0,5         | +1,5<br>-0,5 |
|  |                         |             | Св.5 до 8    | 12        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.8 до 11   | 16        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.11 до 14  | 20        | ±3          | 10      | 0,5         | +2,0<br>-0,5 |
|  |                         |             | Св.14 до 17  | 24        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.17 до 20  | 28        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.20 до 24  | 32        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св. 24 до 28 | 35        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св. 28 до 32 | 38        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.32 до 36  | 41        | ±4          | 12      | 0,5         | +2,0<br>-0,5 |
|  |                         |             | Св.36 до 40  | 44        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.40 до 44  | 49        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.44 до 48  | 53        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.48 до 52  | 56        |             |         |             |              |
|  |                         |             | Св.52 до 56  | 60        |             |         |             |              |
| Св.56 до 60                              | 64                      |             |              |           |             |         |             |              |

Таблица 16

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $R \pm 1$ | $e$    |             | $e_1 \pm 2$ | $s = s_1$ |              |              |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|-------------|-----------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. |             | Номин.    | Пред. откл.  |              |
| С13                                      |   |              | От 15 до 17  |           | 16     |             | ±3          | 10        | 0,5          | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.17 до 20  | 17        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.20 до 24  | 18        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.24 до 28  | 19        | 8      | ±4          | 12          | 0,5       |              |              |
|  |   |              | 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        | 10     | ±5          | 14          | 0,5       | +3,0<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св.52 до 56  | 32        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.56 до 60  | 34        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.60 до 64  | 36        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.64 до 70  | 38        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.70 до 76  | 40        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.76 до 82  | 42        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.82 до 88  | 44        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.88 до 94  | 46        |        |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.94 до 100 | 48        |        |             |             |           |              |              |

Таблица 17

Размеры, мм

| Конструктивные элементы | $e$ | $g = g_1$ |
|-------------------------|-----|-----------|
|-------------------------|-----|-----------|

| Условное обозначение сварного соединения | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | $s = s_1$    | $h_1 \pm 1$ | Номин. | Пред. откл. | $e_1 \pm 2$ | Номин. | Пред. откл. |  |
|--|---|--------------|--------------|-------------|--------|-------------|-------------|--------|-------------|--|
|  |   |              |              |             |        |             |             |        |             |  |
| С14                                      |   |              | От 15 до 17  |             | 16     |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.17 до 20  |             | 17     |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.20 до 24  | 10          | 18     | ±3          | 10          |        |             |  |
|  |   |              | 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          | 12     | ±4          | 12          | 0,5    |             |  |
|  |   |              | Св.48 до 52  | 30          |        |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.52 до 56  | 32          |        |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.56 до 60  | 34          |        |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.60 до 64  | 36          |        |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.64 до 70  | 38          |        |             |             |        |             |  |
|  |   |              | Св.70 до 76  | 40          |        | ±5          | 14          |        |             |  |
|  |   |              | 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.  |  |
| С15                                      |   |              | От 8 до 11  | 10     | ±2          |        | +1,5<br>-0,5 |  |
|  |   |              | Св.11 до 14 | 12     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.14 до 17 | 14     |             |        |              |  |
|  |   |              | 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     |             | ±3     |              |  |
|  |   |              | Св.36 до 40 | 26     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.49 до 44 | 28     |             |        | 0,5          |  |
|  |   |              | Св.44 до 48 | 30     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.48 до 52 | 32     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.52 до 56 | 34     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.56 до 60 | 36     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.60 до 64 | 39     |             |        |              |  |
|  |   |              | Св.64 до 70 | 42     |             |        |              |  |
| Св.70 до 76                              | 45  |              |             |        |             |        |              |  |
| Св.76 до 82                              | 48  |              | ±4          |        |             |        |              |  |
| Св.82 до 88                              | 51  |              |             |        |             |        |              |  |

|  |  |              |    |  |  |
|--|--|--------------|----|--|--|
|  |  | Св.88 до 94  | 54 |  |  |
|  |  | Св.94 до 100 | 58 |  |  |

Таблица 19

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$      | R± | e      |             | g        |              |    |              |
|--|---|--------------|----------------|----|--------|-------------|----------|--------------|----|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |                |    | Номин. | Пред. откл. | Ном. ин. | Пред. откл.  |    |              |
| С16                                    |   |              | От 30 до 32    | 8  | 16     | ±3          | 0,5      | +2,0<br>-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   |    | 22     |             |          |              |    |              |
|  |   |              | Св. 56 до 60   |    | 23     |             |          |              |    |              |
|  |   |              | Св. 60 до 64   | 10 | 24     |             |          |              | ±4 | +3,0<br>-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     |             |          |              |    |              |

Таблица 20

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$   | e      |             | e <sub>1</sub> |             | g = g <sub>1</sub> |              |              |
|--|---|--------------|-------------|--------|-------------|----------------|-------------|--------------------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |             | Номин. | Пред. откл. | Номин.         | Пред. откл. | Ном. ин.           | Пред. откл.  |              |
| С43                                      |   |              | От 12 до 14 | 18     | ±2          | 15             | ±2          | 0,5                | +1,5<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св.14 до 17 | 19     | ±3          | 16             |             |                    |              |              |
|  |   |              | Св.17 до 20 | 20     |             | 17             |             |                    |              |              |
|  |   |              | Св.20 до 24 | 22     |             | 18             |             |                    |              |              |
|  |   |              | Св.24 до 28 | 24     | ±3          | 19             |             |                    |              | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | 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 |    | 33 |    |      |
|  |  |  | Св.64 до 70  | 54 |    | 35 |    |      |
|  |  |  | Св.70 до 76  | 57 |    | 37 |    |      |
|  |  |  | Св.76 до 82  | 60 | ±4 | 39 | ±3 | +3,0 |
|  |  |  | Св.82 до 88  | 63 |    | 41 |    | -0,5 |
|  |  |  | Св.88 до 94  | 66 |    | 43 |    |      |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 69 |    | 45 |    |      |

Таблица 21

Размеры, мм

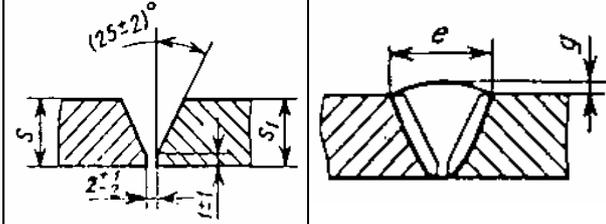
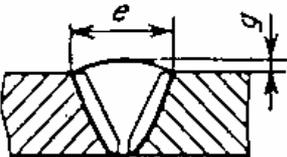
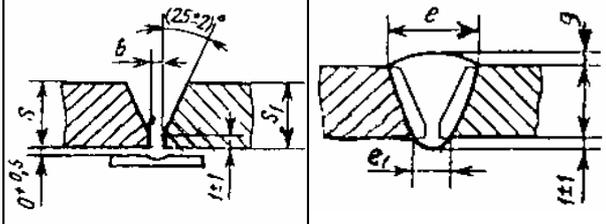
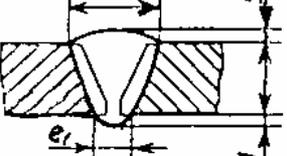
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | $s = s_1$   | $e$    |             | $g$    |              |
|--|---|---|-------------|--------|-------------|--------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |             | Номин. |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

Таблица 22

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | $s = s_1$   | $b \pm 1$ | $e$    |             | $e_1 \pm 1$ | $g$    |              |  |  |
|--|---|---|-------------|-----------|--------|-------------|-------------|--------|--------------|--|--|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |             |           | Номин. | Пред. откл. |             | Номин. | Пред. откл.  |  |  |
| С18                                      |  |  | От 3 до 5   | 3         | 10     |             | 4           |        |              |  |  |
|  |   |   | Св.5 до 8   |           | 16     | ±2          | 6           | 0,5    | +1,5<br>-0,5 |  |  |
|  |   |   | Св.8 до 11  | 4         | 20     |             |             |        |              |  |  |
|  |   |   | Св.11 до 14 |           | 24     |             |             |        |              |  |  |
|  |   |   | Св.14 до 17 |           | 28     | ±3          | 0,5         | +2,0   |              |  |  |
|  |   |   | 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 | 5 | 50 |    |  |  | -0,5 |
|  |  | 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 23

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $b \pm 1$ | $e$    |             | $g$    |             |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С19                                    |   |              | От 6 до 10   | 8         | 17     | ±2          | 0,5    | +1,5        |
|  |   |              | Св.10 до 14  |           | 19     |             |        | -0,5        |
|  |   |              | Св. 14 до 18 |           | 22     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 18 до 22 |           | 24     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 22 до 26 |           | 26     | ±3          |        |             |
|  |   |              | Св. 26 до 30 |           | 28     |             |        |             |
|  |   |              | 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     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 66 до 72 |           | 44     | ±5          |        |             |
|  |   |              | Св. 72 до 78 |           | 48     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 78 до 85 |           | 52     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 85 до 92 |           | 56     |             |        |             |
| Св. 92 до 100                          | 60  |              | +3,0<br>-0,5 |           |        |             |        |             |

Таблица 24

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | $s$          | $b \pm 1$ | $e$    |             | $g$    |             |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С20                                    |   |              | От 3 до 5    | 3         | 10     |             | 0,5    | +1,5        |
|  |   |              | Св.5 до 8    |           | 16     | ±2          |        | -0,5        |
|  |   |              | Св. 8 до 11  |           | 20     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 11 до 14 |           | 24     | ±3          |        |             |
|  |   |              | Св. 14 до 17 |           | 28     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 17 до 20 |           | 32     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 20 до 24 |           | 36     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 24 до 28 |           | 40     | 5           |        |             |
|  |   |              | Св. 28 до 32 |           | 44     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 32 до 36 |           | 48     |             |        |             |
| Св. 36 до 40                           | 50  |              |              |           |        |             |        |             |

|  |              |    |  |
|--|--------------|----|--|
|  | Св. 40 до 44 | ±4 |  |
|  | Св. 44 до 48 |    |  |
|  | Св. 48 до 52 |    |  |
|  | Св. 52 до 56 |    |  |
|  | Св. 56 до 60 |    |  |

Таблица 25

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $e$    |             | $e_1 \pm 2$ | $g = g_1$ |              |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|-------------|-----------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. |             | Номин.    | Пред. откл.  |
| С21                                      |   |              | От 3 до 5    | 8      |             | 8           |           |              |
|  |   |              | Св.5 до 8    | 12     | ±2          | 10          | 0,5       | +1,5<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.8 до 11   | 16     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.11 до 14  | 19     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.14 до 17  | 22     | ±3          | 10          | 0,5       | +2,0<br>-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     | ±4          | 12          | 0,5       | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.40 до 44  | 52     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.44 до 48  | 54     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.48 до 52  | 56     |             |             |           |              |
| Св.52 до 56                              | 60  |              |              |        |             |             |           |              |

Таблица 26

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $c$<br>+2<br>-1 | $h$<br>+2<br>-1 | $f$<br>+2<br>-1 | $e$    |             | $e_1 \pm 2$  | $g = g_1$ |             |
|--|---|--------------|--------------|-----------------|-----------------|-----------------|--------|-------------|--------------|-----------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |                 |                 |                 | Номин. | Пред. откл. |              | Номин.    | Пред. откл. |
| С 45                                     |   |              | От 8 до 11   |                 |                 |                 | 14     | ±2          |              |           |             |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 4               | 6               | 12              | 16     | 18          | +1,5         |           |             |
|  |   |              | Св.14 до 17  |                 |                 | 20              | 20     | 0,5         | -0,5         |           |             |
|  |   |              | Св.17 до 20  |                 |                 | 24              |        |             |              |           |             |
|  |   |              | Св.20 до 24  | 7               | 9               | 14              |        |             |              | 27        |             |
|  |   |              | Св.24 до 28  |                 |                 | 30              | ±3     | 22          | +2,0<br>-0,5 |           |             |
|  |   |              | Св.28 до 32  |                 |                 | 34              |        |             |              |           |             |
|  |   |              | Св.32 до 36  | 10              | 12              | 16              |        |             |              | 36        |             |
|  |   |              | Св.36 до 40  |                 |                 | 38              |        |             |              |           |             |

Таблица 27

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $e$    |             | $e_1 \pm 2$ | $g = g_1$ |              |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|-------------|-----------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. |             | Номин.    | Пред. откл.  |
| С23                                      |   |              | От 15 до 17  | 26     |             | 10          | 0,5       | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.17 до 20  | 28     | ±3          |             |           |              |
|  |   |              | Св.20 до 24  | 30     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.24 до 28  | 32     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.28 до 32  | 33     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.32 до 36  | 34     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.36 до 40  | 35     |             | ±4          | 12        | 0,5          |
|  |   |              | Св. 40 до 44 | 36     |             |             |           |              |
|  |   |              | 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          | 0,5       |              |
|  |   |              | 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                   |              | $s = s_1$    | $e$    |             | $e_1 \pm 2$ | $g = g_1$ |              |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|-------------|-----------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. |             | Номин.    | Пред. откл.  |
| С24                                      |   |              | От 15 до 17  | 24     |             | 10          | 0,5       | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.17 до 20  | 26     | ±3          |             |           |              |
|  |   |              | 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        | 0,5          |
|  |   |              | Св. 40 до 44 | 38     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48 | 40     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.48 до 52  | 42     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.52 до 56  | 44     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.56 до 60  | 46     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.60 до 64  | 48     | ±5          | 14          | 0,5       |              |
|  |   |              | Св.64 до 70  | 50     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.70 до 76  | 52     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.76 до 82  | 54     |             |             |           |              |
|  |   |              | Св.82 до 88  | 56     |             |             |           |              |
| Св.88 до 94                              | 58  |              |              |        |             |             |           |              |
| Св.94 до 100                             | 60  |              |              |        |             |             |           |              |

|  |  |  |              |    |    |    |              |
|--|--|--|--------------|----|----|----|--------------|
|  |  |  | Св.76 до 82  | 54 | ±5 | 14 | +3,0<br>-0,5 |
|  |  |  | Св.82 до 88  | 56 |    |    |              |
|  |  |  | Св.88 до 94  | 58 |    |    |              |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 60 |    |    |              |

Таблица 29

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$   | $e$    |             | $g$    |             |              |
|--|---|--------------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |             | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |              |
| С25                                      |   |              | Св.8 до 11  | 10     | ±2          | 0,5    | +1,5        |              |
|  |   |              | Св.11 до 14 | 12     | ±3          |        | -0,5        |              |
|  |   |              | Св.14 до 17 | 14     |             |        | ±4          | +2,0<br>-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.49 до 44 | 28     |             |        | ±4          | +3,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.44 до 48 | 30     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.48 до 52 | 32     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.52 до 56 | 34     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.56 до 60 | 36     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.60 до 64 | 39     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.64 до 70 | 42     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.70 до 76 | 45     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.76 до 82 | 48     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.82 до 88 | 51     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св.88 до 94 | 54     |             |        |             |              |
| Св.94 до 100                             | 57  |              |             |        |             |        |             |              |
| Св.100 до 106                            | 60  |              |             |        |             |        |             |              |
| Св.106 до 112                            | 63  |              |             |        |             |        |             |              |
| Св.112 до 118                            | 66  |              |             |        |             |        |             |              |
| Св.118 до 120                            | 68  |              |             |        |             |        |             |              |

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          | +2,0   |             |
|  |   |              | Св.34 до 38 | 24     |             |        |             |
|  |   |              | Св.38 до 42 | 25     |             |        |             |



| Условное обозначение сварного элемента | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | $s = s_1$     | $e$      |             | $e_1$    |             | $g = g_1$ |              |              |
|--|---|--------------|---------------|----------|-------------|----------|-------------|-----------|--------------|--------------|
|  |   |              |               | Ном. ин. | Пред. откл. | Ном. ин. | Пред. откл. | Ном. ин.  | Пред. откл.  |              |
| С39                                    |   |              | От 12 до 14   | 16       | ±2          | 11       |             |           | +1,5<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св.14 до 17   | 18       |             | 12       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.17 до 20   | 20       |             | 13       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.20 до 24   | 22       |             | 14       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.24 до 28   | 25       |             | 16       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.28 до 32   | 28       |             | 18       | ±2          |           |              |              |
|  |   |              | Св.32 до 36   | 30       |             | 20       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.36 до 40   | 32       | ±3          | 22       |             |           |              | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.40 до 44   | 35       |             | 24       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.44 до 48   | 38       |             | 25       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.48 до 52   | 41       |             | 26       |             |           | 0,5          |              |
|  |   |              | Св.52 до 56   | 44       |             | 27       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.56 до 60   | 47       |             | 28       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.60 до 64   | 49       |             | 29       |             |           |              |              |
|  |   |              | 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       | ±4          | 34       | ±3          |           |              | +3,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.94 до 100  | 63       |             | 35       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.100 до 106 | 66       |             | 36       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.106 до 112 | 69       |             | 38       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.112 до 118 | 72       |             | 40       |             |           |              |              |
| Св.118 до 120                          | 75  |              | 42            |          |             |          |             |           |              |              |

Таблица 33

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$   | $e$      |             | $e_1$    |             | $g = g_1$ |              |              |
|--|---|--------------|-------------|----------|-------------|----------|-------------|-----------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |             | Ном. ин. | Пред. откл. | Ном. ин. | Пред. откл. | Ном. ин.  | Пред. откл.  |              |
| С40                                    |   |              | От 12 до 14 | 20       | ±2          | 10       |             |           | +1,5<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св.14 до 17 | 22       |             | 11       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.17 до 20 | 23       |             | 12       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.20 до 24 | 24       |             | 13       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.24 до 28 | 25       |             | 14       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.28 до 32 | 26       |             | 15       | ±2          |           |              |              |
|  |   |              | Св.32 до 36 | 27       |             | 16       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.36 до 40 | 28       | ±3          | 18       |             |           |              | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св.40 до 44 | 29       |             | 20       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.44 до 48 | 30       |             | 21       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.48 до 52 | 31       |             | 23       |             |           | 0,5          |              |
|  |   |              | Св.52 до 56 | 32       |             | 25       |             |           |              |              |
|  |   |              | Св.56 до 60 | 33       |             | 27       |             |           |              |              |



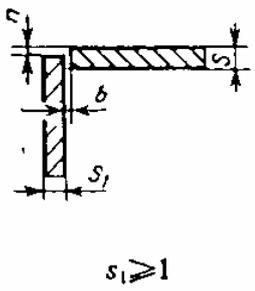
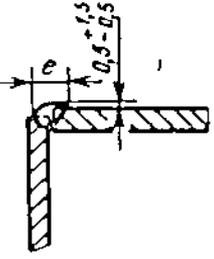
|                         |  |   |               |               |   |      |    |
|-------------------------|--|---|---------------|---------------|---|------|----|
| свариваемого соединения |  |   |               |               |   |      |    |
| У4                      |  <p><math>s_1 \geq 1</math></p> |  | От 0,1 до 1,5 |               |   | +0,5 | 6  |
|                         |  |   | Св.1,5 до 3,0 | От 0 до 0,5 s | 0 | +1,0 | 8  |
|                         |  |   | Св.3,0 до 5,0 |               |   | +2,0 | 10 |
|                         |  |   | Св.5,0 до 6,0 |               |   | +2,0 | 12 |

Таблица 37

Размеры, мм

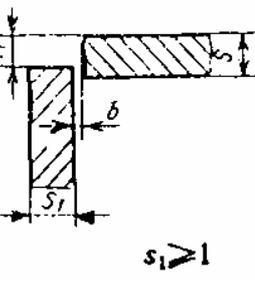
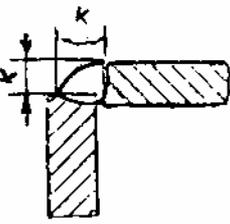
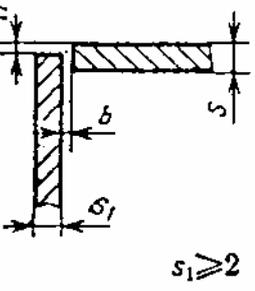
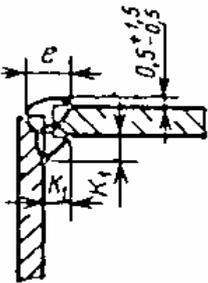
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы  |   | s              | n           | b      |             |
|--|--|---|----------------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |                |             | Номин.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

Таблица 38

Размеры, мм

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



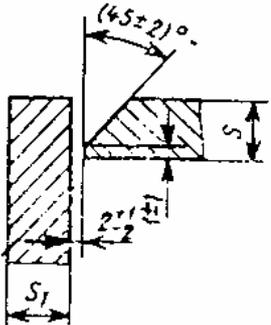
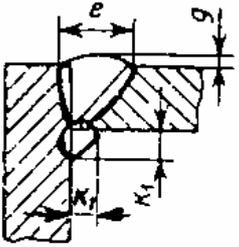
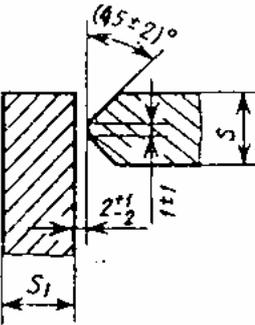
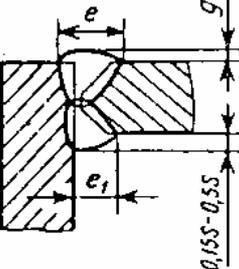
|             |  |   |             |    |    |              |              |
|-------------|--|---|-------------|----|----|--------------|--------------|
| У7          | <br>$s_1 \geq 0,5s$ |  | От 3 до 5   | 8  |    |              |              |
|             |  |   | Св.5 до 8   | 12 | ±2 | 0,5          | +1,5<br>-0,5 |
|             |  |   | Св.8 до 11  | 16 |    |              |              |
|             |  |   | Св.11 до 14 | 20 |    |              |              |
|             |  |   | Св.14 до 17 | 24 |    |              |              |
|             |  |   | Св.17 до 20 | 28 | ±3 | +2,0<br>-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 | 0,5          | +2,0<br>-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 42

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | s  | e      |  | e1  |             | g        |             |
|--|---|--------------|----|--------|--|---|-------------|----------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |    | Но-мин | Пред. откл.  | Номин.  | Пред. откл. | Ном. ин. | Пред. откл. |
|  |   |              |    | У8     | <br>$s_1 \geq 0,5s$ |  | От 8 до 11  | 10       | ±2          |
| Св.11 до 14                            | 12  |              | 11 |        | -0,5   |   |             |          |             |
| Св.14 до 17                            | 14  |              | 12 |        | +2,0<br>-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  | ±3           | 22 | ±2     | 0,5  |   |             |          |             |
| 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  |              | 32 |        |  |   |             |          |             |
| Св.56 до 60                            | 36  |              | 34 |        |  |   |             |          |             |
| Св.60 до 64                            | 39  |              | 37 |        |  |   |             |          |             |



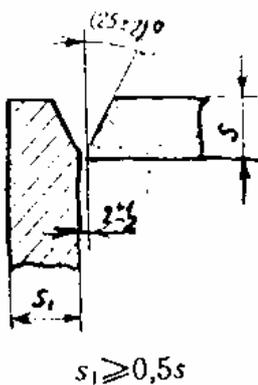
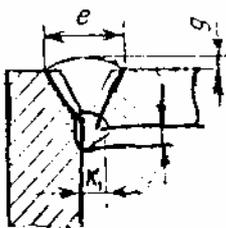
|             |   |   |             |    |     |              |              |
|-------------|---|---|-------------|----|-----|--------------|--------------|
| У10         |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 3 до 5   | 8  | 0,5 | ±2           | +1,5<br>-0,5 |
|             |   |   | Св.5 до 8   | 12 |     |              |              |
|             |   |   | Св.8 до 11  | 16 |     |              |              |
|             |   |   | Св.11 до 14 | 19 |     |              |              |
|             |   |   | Св.14 до 17 | 22 |     |              |              |
|             |   |   | Св.17 до 20 | 26 |     |              |              |
|             |   |   | Св.20 до 24 | 30 |     |              |              |
|             |   |   | Св.24 до 28 | 34 |     |              |              |
|             |   |   | Св.28 до 32 | 38 |     |              |              |
|             |   |   | Св.32 до 36 | 42 |     |              |              |
|             |   |   | Св.36 до 40 | 47 |     |              |              |
|             |   |   | Св.40 до 44 | 52 |     |              |              |
|             |   |   | Св.44 до 48 | 54 |     |              |              |
|             |   |   | Св.48 до 52 | 56 |     |              |              |
|             |   |   | Св.52 до 56 | 60 |     |              |              |
| Св.56 до 60 | 64  |   |             |    |     |              |              |
|             |   |   |             |    | ±3  | +2,0<br>-0,5 |              |
|             |   |   |             |    | ±4  |              |              |

Таблица 45

Размеры, мм

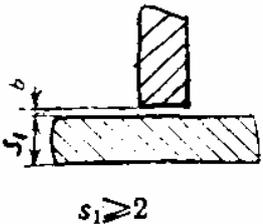
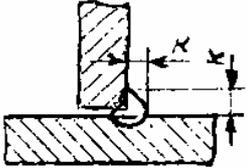
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы  |   | s           | b      |             |
|--|--|---|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |             | Номин. | Пред. откл. |
| Т1   |  <p><math>s_1 \geq 2</math>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

Таблица 46

Размеры, мм

| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы                   |              | s | b      |             |
|--|---|--------------|---|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |   | Номин. | Пред. откл. |
|  |   |              |   |        |             |

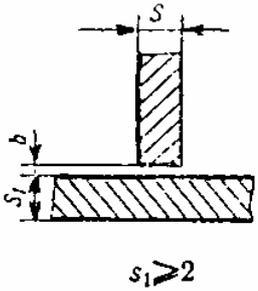
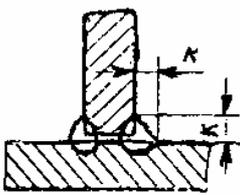
|    |  |   |             |   |    |
|----|--|---|-------------|---|----|
| Т3 |  <p><math>s_1 \geq 2</math></p> |  | От 2 до 3   | 0 | +1 |
|    |  |   | Св.3 до 15  |   | +2 |
|    |  |   | Св.15 до 40 |   | +3 |

Таблица 47

Размеры, мм

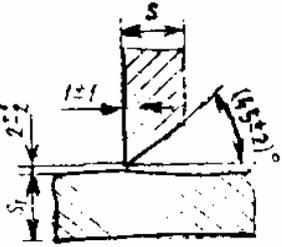
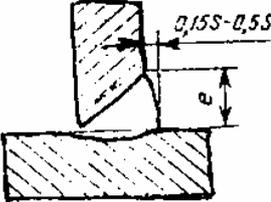
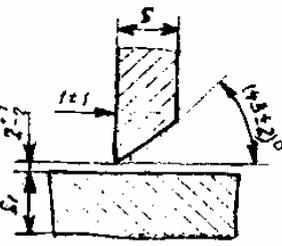
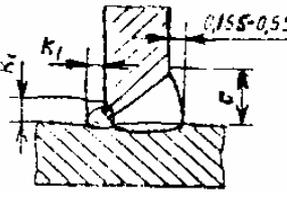
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы  |  | s           | e      |             |
|--|--|--|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва   |             | Номин. | Пред. откл. |
| Т6                                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

Таблица 48

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s         | e      |             |
|--|---|---|-----------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |           | Номин. | Пред. откл. |
| Т7                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | 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 | ±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 |    |

Таблица 49

Размеры, мм

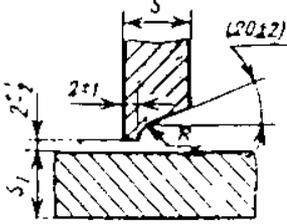
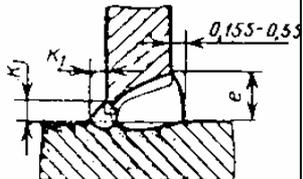
| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы  |   | s            | R ±1 | e      |             |    |
|--|--|---|--------------|------|--------|-------------|----|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |              |      | Номин. | Пред. откл. |    |
| T2                                     |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  <p><math>0,155-0,5s</math></p> | От 15 до 17  | 8    | 14     | ±3          |    |
|  |  |   | Св.17 до 20  |      | 15     |             |    |
|  |  |   | Св.20 до 24  |      | 16     |             |    |
|  |  |   | Св.24 до 28  |      | 17     |             |    |
|  |  |   | Св.28 до 32  |      | 18     |             |    |
|  |  |   | Св.32 до 36  |      | 20     |             |    |
|  |  |   | Св.36 до 40  |      | 22     | ±4          |    |
|  |  |   | Св.40 до 44  |      | 24     |             |    |
|  |  |   | Св.44 до 48  |      | 25     |             |    |
|  |  |   | Св.48 до 52  |      | 28     |             |    |
|  |  |   | Св.52 до 56  |      | 30     |             |    |
|  |  |   | Св.56 до 60  |      | 32     |             |    |
|  |  |   | Св.60 до 64  |      | 34     | 10          | ±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 элемента | Конструктивные элементы                   |              | s | e      |             |
|--|---|--------------|---|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |   | Номин. | Пред. откл. |
|  |   |              |   |        |             |

|              |                                   |             |    |    |
|--------------|-----------------------------------|-------------|----|----|
| Т8           | <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> | От 8 до 11  | 9  | ±2 |
|              |                                   | Св.11 до 14 | 11 | ±3 |
|              |                                   | 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 |    |
|              |                                   | 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 | 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                                |             |    |    |

Таблица 51

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | s  | e      |             |
|--|---|--------------|----|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |    | Номин. | Пред. откл. |
| Т9                                     | <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>         | 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  |              |    |        |             |

Таблица 52

Размеры, мм

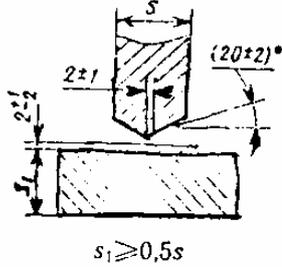
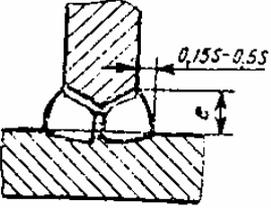
| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы  |   | $s$           | $R \pm 1$ | $e$    |             |
|--|--|---|---------------|-----------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |               |           | Номин. | Пред. откл. |
| Т5                                     | <br>$s_1 \geq 0,5s$ |  | 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

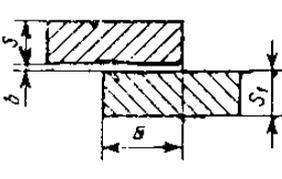
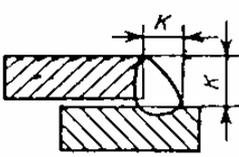
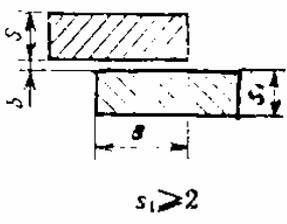
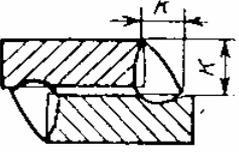
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы   |   | $s$         | $B$    | $b$    |             |
|--|---|---|-------------|--------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |             |        | Номин. | Пред. откл. |
| Н1   | <br>$s_1 \geq 2$ |  | 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 | Конструктивные элементы                   |              | $s$ | $B$ | $b$    |             |
|----------------------|---|--------------|-----|-----|--------|-------------|
|                      | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |     |     | Номин. | Пред. откл. |

|                         |   |   |             |        |   |      |
|-------------------------|---|---|-------------|--------|---|------|
| свариваемого соединения |   |   |             |        |   |      |
| Н2                      |  |  | От 2 до 5   | 3-20   | 0 | +1,0 |
|                         |   |   | Св.5 до 10  | 8-40   |   | +1,5 |
|                         |   |   | Св.10 до 29 | 12-100 |   | +2,0 |
|                         |   |   | Св.29 до 60 | 30-240 |   |      |

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

Таблица 55

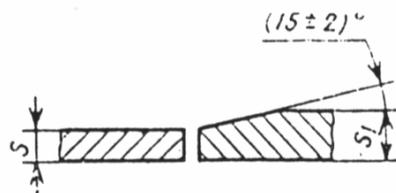
| мм                    |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| Толщина тонкой детали | Разность толщин деталей |
| От 1 до 4             | 1                       |
| Св. 4 до 20           | 2                       |
| Св. 20 до 30          | 3             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

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

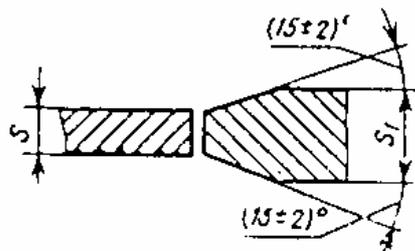


Черт. 1

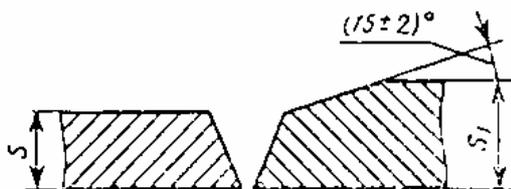
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали  $s$ , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры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



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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

- 0,5 мм - для деталей толщиной до 4 мм;
- 1,0 мм - для деталей толщиной 4 -10 мм;
- 0,1  $s$ , но не более 3 мм - для деталей толщиной 10-100мм;
- 0,01  $s$  + 2 мм, но не более 4 мм - для деталей толщиной более 100мм.

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

(Измененная редакция, Изм. №1).

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

- 1,0 мм - для деталей толщиной до 60 мм;
- 2,0 мм - для деталей толщиной свыше 60 мм.

8. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла.

Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.

9. Размер и предельные отклонения катета углового шва  $K$ ,  $K_1$  должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении3.

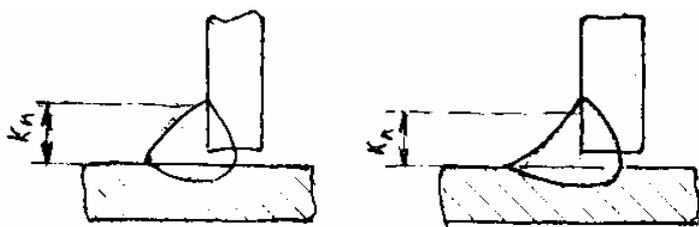
8,9. (Измененная редакция, Изм. №1).

10. (Исключен, Изм. № 1).

11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в приложении1.

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 приложении2.

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



Черт. 5

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

(Измененная редакция, Изм. №1).

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

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

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

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

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

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 1

*Рекомендуемое*

мм

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

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

#### 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  |

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 3

*Рекомендуемое*

мм

| Номинальный размер катета<br>углового шва | Предельные отклонения размера катета<br>углового шва от номинального значения |
|---|---|
| От 3 до 5 включ.                          | +1,0<br>-0,5  |
| Св. 5 до 8 включ.                         | +2,0<br>-1,0  |
| Св.8 до 12 включ.                         | +2,5<br>-1,5  |
| Св. 12                                    | +3,0<br>-2,0  |

(Введено дополнительно, Изм. №1).

#### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 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<br>ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 16037-80                              | 1            |

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменением №1, утвержденным в январе 1989  
г. (ИУС 4-89)

6. Срок действия продлен до 01.07.96 (Постановлением Госстандарта  
СССР от 03.05.90 № 1079)