ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. ГОСТ**

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ** **5264-80**

**Основные типы, конструктивные элементы**

**и размеры**

Manual are welding. Welding joints.

Main types, design elements and dimensions

**Срок действия с 0****1.07. 81.г.**

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  | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения | Толщи­на свари­ва­емых  | Услов­ное обозна­чение  |
|  | кромок |  | подготов­ленных кромок | сварного шва | дета­лей, мм | соеди­нения |
| Стыко­вое | С отбор­товкой кромок | Односторонний |  |  | 1-4 | С1 |
|  |  |  |  |  | 1-12 | С28 |
|  | С отборт­овкой одной кромки |  |  |  | 1-4 | С3 |
|  |  |  |  |  |  | С2 |
|  |  | Односторонний на съемной подкладке |  |  | 1-4 | С4 |
|  | Без скоса кромок | Односторонний на остающейся подкладке |  |  |  | С5 |
|  |  | Односторонний замковый |  |  | 1-4 | С6 |
|  |  | Двухсторонний |  |  | 2-5 | С7 |
|  | Без скоса кромок  |  |  |  | 6-12 | С42 |
|  | последу­ющей дорож­кой |  |  |  |  |  |
|  |  | Односторонний |  |  |  | С8 |
|  |  | Односторонний на съемной подкладке |  |  |  | С9 |
|  | Со скосом одной кромки | Односторонний на остающейся подкладке |  |  | 3-60 | C10 |
|  |  | Односторонний замковый |  |  |  | C11 |
|  |  |  |  |  |  | C12 |
|  | С криво­линей­ным скосом одной кромки |  |  |  | 15-100 | C13 |
|  | С ломаным скосом одной кромки | Двухсторонний |  |  |  | C14 |
|  | С двумя симмет­ричными скосами одной кромки |  |  |  | 8-100 | C15 |
|  | С двумя симмет­ричными криволи­нейными скосами одной кромки |  |  |  | 30-120 | C16 |
|  | С двумя симмет­ричными скосами одной кромки |  |  |  | 12-100 | C43 |
|  | Со скосом кромок | Односторонний |  |  | 3-60 | С17 |
|  |  | Односторонний на съемной подкладке |  |  |  | С18 |
|  | Со скосом кромок | Односторонний на остающейся подкладке |  |  | 6-100 | С19 |
|  |  | Односторонний замковый |  |  | 3-60 | С20 |
|  |  |  |  |  |  | С21 |
|  | Со скосом кромок |  |  |  | 8-40 | С45 |
|  | с после­дующей дорож­кой |  |  |  |  |  |
| Стыко­вое | С криволи­нейным скосом кромок | Двусторонний |  |  | 15-120 | С23 |
|  | С ломаным скосом кромок |  |  |  |  | С24 |
|  | С двумя симмет­ричными скосами кромок |  |  |  | 8-120 | С25 |
|  | С двумя симмет­ричными криволи­нейными скосами кромок |  |  |  | 30-175 | С26 |
|  | С двумя симмет­ричными лома­ными скосами кромок |  |  |  | 30-75 | С27 |
|  | С двумя несим­мет­ричными скосами кромок |  |  |  | 12-120 | С39 |
|  |  |  |  |  |  | С40 |
| Угло­вое | С отбор­товкой одной кромки |  |  |  | 1-4 | У1 |
|  |  | Односторон­ний |  |  | 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 |
| Угло­вое | С двумя симмет­ричными скосами одной кромки |  |  |  | 8-100 | У8 |
|  | Со скосом кромок | Односторонний |  |  | 3-60 | У9 |
|  |  | Двусторонний |  |  |  | У10 |
|  | Без скоса кромок | Односторонний |  |  | 2-10 | Т1 |
|  |  | Двусторонний |  |  |  | Т2 |
| Тавро­вое | Со скосом одной кромки | Односторонний |  |  | 3-60 | Т6 |
|  |  |  |  |  |  | Т7 |
|  | С криволи­нейным скосом одной кромки |  |  |  | 15-100 | Т2 |
|  | С двумя симмет­ричными скосами одной кромки | Двусторонний |  |  | 8-100 | Т8 |
|  |  |  |  |  | 12-100 | Т9 |
|  | С двумя симмет­ричными криволи­нейными скосами одной кромки |  |  |  | 30-120 | Т5 |
| На­хлес­точ­ное | Без скоса кромок | Односторонний |  |  | 2-60 | Н1 |
|  |  | Двусторонний |  |  |  | Н2 |

Таблица 2

Размеры, мм

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

\* размер для справок

Таблица 3

Размеры, мм

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

Таблица 4

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Услов­ное обоз­на­чение  | Конструктивные элементы | *s* | *b* | *R* | *i* | *e*, не более |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  | Но­мин. | Пред. откл. |  |  |  |
| С3 |  |  | 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  | Конструктивные элементы | *s=s1* | *b* | *e*, не более | *g* |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  | Но­мин. | Пред. откл. |  | Номин. | Пред. откл. |
| С2 |  |  | От 1,0 до 1,5 | 0 | +0,5 | 6 | 1,0 | ±0,5 |
|  |  |  | Св.1,5 до 3,0 | 1 | ±1,0 | 7 | 1,5 | ±1,0 |
|  |  |  | Св.3,0 до 4,0 | 2 | +1,0-0,5 | 8 | 2,0 |  |

Таблица 6

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Услов­ное обоз­на­чение  | Конструктивные элементы | *s=s*1 | *b* | e, не бо­лее | e1, не бо­лее | *g* |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  | Но­мин. | Пред откл. |  |  | Но­мин. | Пред откл. |
| С4 |  |  | От 1,0 до 1,5 | 0 | +0,5 | 6 | 4 | 1,0 | ±0,5 |
|  |  |  | Св.1,5 до 3,0 | 1 | ±1,0 | 7 | 6 | 1,5 | ±1,0 |
|  |  |  | Св.3,0 до 4,0 | 2 | +1,0-0,5 | 8 |  | 2,0 |  |

Таблица 7

Размеры, мм

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

Таблица 8

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Услов­ное обоз­на­чение  | Конструктивные элементы | *s=s1* | *b* | *e*, не более | *g* |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  | Но­мин. | Пред. откл. |  | Но­мин. | Пред. откл. |
| С6 |  |  | От 1,0 до 1,5 | 0 | +0,5 | 6 | 1,0 | ±0,5 |
|  |  |  | Св.1,5 до 3,0 | 1 | ±1,0 | 7 | 1,5 | ±1,0 |
|  |  |  | Св.3,0 до 4,0 | 2 | +1,0-0,5 | 8 | 2,0 |  |

Таблица 9

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Услов­ное обоз­на­чение  | Конструктивные элементы | s=s1 | b | e, не более | g |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  | Номин. | Пред. откл. |  | Номин. |
| С7 |  |  | 2 |  | ±1,0 | 8 | 1,5 |
|  |  |  | Св.2 до 4 | 2 |  | 9 |  |
|  |  |  | Св.4 до 5 |  | +1,5-1,6 | 10 | 2,0 |

Таблица 10

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Услов­ное обоз­на­чение  | Конструктивные элементы | *s=s1* | *h*±1 | *f*±1 | *e*, не более | *e*1, не более |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  |  |  |  |  |
| С42 |  |  | От 6 до 8 | 4 | 7 | 10 | 12 |
|  |  |  | Св.8 до 10 | 6 | 9 | 12 | 14 |
|  |  |  | Св.10 до 12 | 8 | 11 | 14 | 16 |

Таблица 11

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Услов­ное обоз­на­чение  | Конструктивные элементы | *s=s1* | *b* | *g* |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  | Но­мин. | Пред. откл. | Но­мин. | Пред. откл. |
| С8 |  |  | От 3 до 5 | 8 | +0,5 | 1,0 | ±0,5 |
|  |  |  | Св.5 до 8 | 12 | ±2 | 0,5 | ±1,5 |
|  |  |  | Св.8 до 11 | 16 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.11 до 14 | 20 |  |  |  |
|  |  |  | Св.14 до 17 | 24 | ±3 |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 28 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 32 |  |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 35 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 38 |  |  |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 41 |  |  |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 44 |  |  |  |
|  |  |  | Св.40 до 44 | 49 | ±4 |  |  |
|  |  |  | 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  | Конструктивные элементы | s=s1 | b±1 | e | e1±2 | g |
| сварно­го соеди­нения | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |  |  | Но­мин. | Пред откл. |  | Но­мин | Пред откл. |
| С9 |  |  | От 3 до 5 | 3 | 10 | ±2 | 4 | 0,5 | +1,5±0,5 |
|  |  |  | Св.5 до 8 |  | 14 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.8 до 11 | 4 | 18 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.11 до 14 |  | 22 |  | 6 |  |  |
|  |  |  | Св.14 до 17 | 5 | 26 | ±3 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 30 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.20 до 24 |  | 34 |  | 8 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 |  | 38 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 |  | 41 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 44 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 |  | 49 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 53 | ­±4 |  |  |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 |  | 56 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 |  | 60 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 |  | 64 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 |  | 68 |  |  |  |  |

Таблица 13

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *е* | *g* |
| Условное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | *b*±1 | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного соедине­ния |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С10 |  |  | От 3 до 5 | 3 | 10 |  |  |  |
|  |  |  | Св.5 до 8 |  | 14 | ±2 |  | ±1,5 |
|  |  |  | Св.8до11 |  | 18 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.11 до14 | 4 | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св.14 до17 |  | 26 |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 30 |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 |  | 34 |  |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 |  | 38 | ±3 |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 |  | 41 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 44 |  |  |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 5 | 49 |  |  |  |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 53 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.44 до 48 |  | 56 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.48 до 52 |  | 60 | ±4 |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 |  | 64 |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 |  | 68 |  |  |  |

Таблица 14

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* | *g* |
| Условное обозна­чениесварного  | подготов­ленных кромок сваривае­мых деталей | сварного шва | *s*  | *b*±1 | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| соедине­ния |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С11 |  |  | От 3 до 5 | 3 | 10 |  |  |  |
|  |  |  | Св.5 до 8 |  | 14 |  |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.8 до 11 |  | 18 | ±2 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.11 до 14 | 4 | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св.14 до 17 |  | 26 |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 30 |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 |  | 34 | ±3 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 |  | 38 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 |  | 41 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 44 |  |  |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 5 | 49 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 53 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | 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

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

Таблица 16

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* |  | *s = s*1 |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | *R*±1 | Номин. | Пред.откл. | *e*1±2 | Ном­ин. | Пред.откл. |
| сварно­го соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С13 |  |  | От 15 до 17 |  | 16 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 17 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 |  | 18 |  | 10 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 |  | 19 | ±3 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 |  | 20 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 22 |  |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 8 | 24 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 26 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 |  | 28 |  | 12 | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 |  | 30 | ±4 |  |  |  |
|  |  |  | 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 |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 10 | 42 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.82 до 88 |  | 44 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.88 до 94 |  | 46 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.94 до100 |  | 48 |  |  |  |  |

Таблица 17

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* |  | *g* =*g*1 |
| Услов­ное обозна­чение сварно­го | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s1* | *h*1±1 | Номин. | Пред. откл. | *e*1±2 | Ном­ин. | Пре­дв. откл. |
| соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С14 |  |  | От 15 до 17 |  | 16 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 17 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 10 | 18 |  | 10 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до28 |  | 19 | ±3 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до32 |  | 20 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 22 |  |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 |  | 24 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 26 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 |  | 28 |  | 12 | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 |  | 30 | ±4 |  |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 12 | 32 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 |  | 34 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 |  | 36 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.64 до70 |  | 38 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 |  | 40 | ±5 |  |  |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 |  | 42 |  | 14 |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.82 до 88 |  | 44 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.88 до94 |  | 46 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.94 до100 |  | 48 |  |  |  |  |

Таблица 18

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| сварного соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |
| С15 |  |  | От 8 до 11 | 10 | ±2 |  | +1,5-0,5 |
|  |  |  | 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 |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 26 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | 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 |  |  | -3,0 |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 48 | ±4 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 51 |  |  |  |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 54 |  |  |  |
|  |  |  | Св.94 до100 | 58 |  |  |  |

Таблица 19

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | R± | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C16 |  |  | От 30 до 32 | 8 | 16 |  |  |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 17 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 36 до 40 |  | 18 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св. 40 до 44 |  | 19 | ±3 |  | -0,5 |
|  |  |  | 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 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св. 64 до 70 |  | 25 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 70 до 76 |  | 26 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 76 до 82 |  | 27 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 82 до 88 |  | 28 | ±4 |  | +3,0 |
|  |  |  | Св. 88 до 94 |  | 29 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | 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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *e*1 | *g* =*g*1 |
| Услов­ное обозна­чение сварно­го | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s1* | Ном­ин | Пред. откл. | Ном­­ин | Пред. откл. | Ном­ин | Пред. откл. |
| соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С43 |  |  | От 12 до 14 | 18 | ±2 | 15 |  |  | +1,5-0,5 |
|  |  |  | Св.14 до 17 | 19 |  | 16 |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 20 |  | 17 |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до24 | 22 | ±3 | 18 |  |  |  |
|  |  |  | Св.24 до28 | 24 |  | 19 | ±2 |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 27 |  | 20 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 30 |  | 21 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 33 |  | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св.40 до 44 | 36 |  | 23 |  |  |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 | 39 |  | 25 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | 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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |
| С17 |  |  | От 3 до 5 | 8 |  |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.5 до 8 | 12 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.8 до 11 | 16 | ±2 |  |  |
|  |  |  | Св.11 до 14 | 19 |  |  |  |
|  |  |  | Св.14 до 17 | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 26 |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 30 | ±3 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 34 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 38 |  |  |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 42 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 47 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.49 до 44 | 52 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 | 54 |  |  |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 | 56 | ±4 |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 60 |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 65 |  |  |  |

Таблица 22

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* |  | *g* |
| Условное обозначение  | подготов­ленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | *b*±1 | Номин. | Пред. откл. | *e*1±1 | Номин. | Пред. откл. |
| сварного соединения |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С18 |  |  | От 3 до 5 | 3 | 10 |  | 4 |  |  |
|  |  |  | Св.5 до 8 |  | 16 | ±2 |  |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.8 до 11 | 4 | 20 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.11 до 14 |  | 24 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.14 до 17 |  | 28 |  | 6 |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 32 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 |  | 36 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 |  | 40 | ±3 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до32 |  | 44 |  |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.32 до36 |  | 48 |  |  |  | +2,0 |
|  |  |  | 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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | *b*±1 | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C19 |  |  | От 6 до 10 |  | 17 | ±2 |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.10 до 14 |  | 19 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св. 14 до 18 |  | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 18 до 22 |  | 24 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 22 до 26 | 8 | 26 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 26 до 30 |  | 28 | ±3 |  |  |
|  |  |  | Св. 30 до 35 |  | 30 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св. 35 до 40 |  | 32 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св. 40 до 47 |  | 34 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св. 47 до 54 |  | 36 | ±4 |  |  |
|  |  |  | Св. 54 до 60 |  | 38 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 60 до 66 | 12 | 40 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 66 до 72 |  | 44 |  |  | +3,0 |
|  |  |  | Св. 72 до 78 |  | 48 | ±5 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св. 78 до 85 |  | 52 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 85 до 92 |  | 56 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 92 до 100 |  | 60 |  |  |  |

Таблица 24

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s*  | *b*±1 | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C20 |  |  | От 3 до 5 | 3 | 10 |  |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.5 до 8 |  | 16 | ±2 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св. 8 до 11 |  | 20 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 11 до 14 | 4 | 24 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 14 до 17 |  | 28 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 17 до 20 |  | 32 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св. 20 до 24 |  | 36 | ±3 |  |  |
|  |  |  | Св. 24 до 28 |  | 40 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 28 до 32 |  | 44 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св. 32 до 36 | 5 | 48 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св. 36 до 40 |  | 50 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 40 до 44 |  | 54 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 44 до 48 |  | 56 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 48 до 52 |  | 60 | ±4 |  |  |
|  |  |  | Св. 52 до 56 |  | 63 |  |  |  |
|  |  |  | Св. 56 до 60 |  | 68 |  |  |  |

Таблица 25

Размеры, мм

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

Таблица 26

Размеры, мм

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

Таблица 27

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* |  | *g = g*1 |
| Условное обозна­чение сварного  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | Номин. | Пред. откл. | *e*1±2 | Ном­ин. | Пред. откл. |
| соедине­ния |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С23 |  |  | От 15 до 17 | 26 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 28 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 30 |  | 10 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 32 | ±3 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 33 |  |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 34 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 35 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св. 40 до 44 | 36 |  |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св. 44 до 48 | 38 |  | 12 |  |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 | 40 | ±4 |  |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 42 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 44 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 | 46 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 | 48 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 | 50 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 52 | ±5 | 14 |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 54 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 56 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 60 |  |  |  |  |

Таблица 28

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* |  | *g = g*1 |
| Условное обозна­чение сварного  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | Номин. | Пред. откл. | *e*1±2 | Ном­ин. | Пред. откл. |
| соедине­ния |  |  |  |  |  |  |  |  |
| С24 |  |  | От 15 до 17 | 24 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 26 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 28 |  | 10 |  |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 30 | ±3 |  |  |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 32 |  |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 34 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 36 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св. 40 до 44 | 38 |  |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св. 44 до 48 | 40 |  | 12 |  |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 | 42 | ±4 |  |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 44 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 46 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 | 48 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 | 50 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 | 52 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 54 | ±5 | 14 |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 56 |  |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 58 |  |  |  |  |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 60 |  |  |  |  |

Таблица 29

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| сварного соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |
| С25 |  |  | Св.8 до 11 | 10 | ±2 |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.11 до 14 | 12 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | 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 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 26 | ±3 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.49 до 44 | 28 |  |  |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 | 30 |  |  |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 | 32 |  |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 34 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 36 |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 | 39 |  |  |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 | 42 |  |  |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 | 45 |  |  |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 48 |  |  |  |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 51 |  |  |  |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 54 | ±4 |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 57 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.100 до 106 | 60 |  |  |  |
|  |  |  | Св.106 до 112 | 63 |  |  |  |
|  |  |  | Св.112 до 118 | 66 |  |  |  |
|  |  |  | Св.118 до 120 | 68 |  |  |  |

Таблица 30

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s = s*1 | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| сварного соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |
| С26 |  |  | От 30 до 34 | 23 |  |  |  |
|  |  |  | Св.34 до 38 | 24 |  |  |  |
|  |  |  | Св.38 до 42 | 25 | ±3 |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.42 до 46 | 26 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.46 до 50 | 27 |  |  |  |
|  |  |  | Св.50 до 54 | 28 |  |  |  |
|  |  |  | Св.54 до 60 | 29 |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 66 | 31 |  |  |  |
|  |  |  | Св.66 до 72 | 33 |  |  |  |
|  |  |  | Св.72 до 78 | 34 |  |  |  |
|  |  |  | Св.78 до 84 | 36 |  |  |  |
|  |  |  | Св.84 до 90 | 38 | ±4 | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.90 до 96 | 40 |  |  |  |
|  |  |  | Св.96 до 100 | 42 |  |  |  |
|  |  |  | Св.100 до 108 | 44 |  |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.108 до 116 | 46 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.116 до 124 | 48 |  |  |  |
|  |  |  | Св.124 до 132 | 50 |  |  |  |
|  |  |  | Св.132 до 140 | 52 |  |  |  |
|  |  |  | Св.140 до 148 | 54 |  |  |  |
|  |  |  | Св.148 до 156 | 56 | ±5 |  |  |
|  |  |  | Св.156 до 164 | 60 |  |  |  |
|  |  |  | Св.164 до 170 | 64 |  |  |  |
|  |  |  | Св.170 до 175 | 68 |  |  |  |

Таблица 31

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s =s*1 | *h*±1 | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C27 |  |  | От 30 до 34 |  | 17 |  |  |  |
|  |  |  | Св.34 до 38 |  | 18 |  |  |  |
|  |  |  | Св.38 до 42  | 8 | 20 | ±3 |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.42 до 46 |  | 21 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.46 до 50 |  | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св.50 до 54 |  | 23 |  |  |  |
|  |  |  | Св.54 до 60 |  | 25 |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 66 |  | 28 |  |  |  |
|  |  |  | Св.66 до 72 |  | 30 |  |  |  |
|  |  |  | Св.72 до 78 |  | 32 |  |  |  |
|  |  |  | Св.78 до 84 | 12 | 34 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.84 до 90 |  | 36 | ±4 |  |  |
|  |  |  | Св.90 до 96 |  | 38 |  |  |  |
|  |  |  | Св.96 до 100 |  | 40 |  |  |  |
|  |  |  | Св.100 до 108 |  | 42 |  |  |  |
|  |  |  | Св.108 до 116 |  | 44 |  |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.116 до 124 |  | 46 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.124 до 132 |  | 50 |  |  |  |
|  |  |  | Св.132 до 140 | 20 | 54 |  |  |  |
|  |  |  | Св.140 до 148 |  | 57 |  |  |  |
|  |  |  | Св.148 до 156 |  | 60 | ±5 |  |  |
|  |  |  | Св.156 до 164 |  | 64 |  |  |  |
|  |  |  | Св.164 до 170 |  | 68 |  |  |  |
|  |  |  | Св.170 до 175 |  | 72 |  |  |  |

Таблица 32

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *e*1 | *g=g*­1 |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s =s*1 | Ном­ин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C39 |  |  | От 12 до 14 | 16 | ±2 | 11 |  |  | +1,5-0,5 |
|  |  |  | 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 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 32 | ±3 | 22 |  |  | -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 |  |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 60 | ±4 | 34 | ±3 |  | -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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *e*1 | *g=g*­1 |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s =s*1 | Ном­ин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| C40 |  |  | От 12 до 14 | 20 | ±2 | 10 |  |  | +1,5-0,5 |
|  |  |  | 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 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 28 | ±3 | 18 |  |  | -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 |  |  |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 | 34 |  | 29 |  |  |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 | 36 |  | 30 |  |  |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 | 38 |  | 31 |  |  |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 40 |  | 32 |  |  |  |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 42 |  | 34 |  |  | +3,0 |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 44 | ±4 | 36 | ±3 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 47 |  | 38 |  |  |  |
|  |  |  | Св.100 до 106 | 50 |  | 40 |  |  |  |
|  |  |  | Св.106 до 112 | 52 |  | 42 |  |  |  |
|  |  |  | Св.112 до 118 | 54 |  | 44 |  |  |  |
|  |  |  | Св.118 до 120 | 56 |  | 46 |  |  |  |

Таблица 34

Размеры, мм

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

Таблица 35

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  |  | *g* |
| Услов­ное обозна­че­ние  | подготов­лен­ных кромок сваривае­мых деталей | сварного шва | *s* | *R* | *e*, не бо­лее | Ном­ин. | Пред. откл. |
| сварива­е­мого соеди­н­е­ния |  |  |  |  |  |  |  |
| У2 |  |  | От 1 до 2 |  | 5 |  | +1 |
|  |  |  | Св.2 до 6 | От s | 7 | 0 |  |
|  |  |  | Св.6 до 9 | до 2 s | 13 |  | +2 |
|  |  |  | Св.9 до 12 |  | 17 |  |  |

Таблица 36

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *b* |  |
| Услов­ное обозна­че­ние  | подготов­лен­ных кромок сваривае­мых деталей | сварного шва | *s* | *n* | Номин. | Пред. откл | *е*, не более |
| сварива­е­мого соеди­н­е­ния |  |  |  |  |  |  |  |
| У4 |  |  | От 0,1 до 1,5 |  |  | +0,5 | 6 |
|  |  |  | Св.1,5 до 3,0 | От 0 | 0 | +1,0 | 8 |
|  |  |  | Св.3,0 до 5,0 | до 0,5 *s* |  |  | 10 |
|  |  |  | Св.5,0 до 6,0 |  |  | +2,0 | 12 |

Таблица 37

Размеры, мм

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

Таблица 38

Размеры, мм

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

Таблица 39

Размеры, мм

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

Таблица 40

Размеры, мм

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

Таблица 41

Размеры, мм

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

Таблица 42

Размеры, мм

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

Таблица 43

Размеры, мм

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

Таблица 44

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *e* | *g* |
| Услов­ное обозна­чение | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s* | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| сварного соеди­нения |  |  |  |  |  |  |  |
| У10 |  |  | От 3 до 5 | 8 |  |  |  |
|  |  |  | Св.5 до 8 | 12 | ±2 |  | +1,5 |
|  |  |  | Св.8 до 11 | 16 |  |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.11 до 14 | 19 |  |  |  |
|  |  |  | Св.14 до 17  | 22 |  |  |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 26 |  |  |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 30 |  | 0,5 |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 34 |  |  | +2,0 |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 38 | ±3 |  | -0,5 |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 42 |  |  |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 47 |  |  |  |
|  |  |  | Св.40 до 44 | 52 |  |  |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 | 54 |  |  |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 | 56 | ±4 |  |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 60 |  |  |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 64 |  |  |  |

Таблица 45

Размеры, мм

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *b* |
| Услов­ное обозна­че­ние  | подготов­лен­ных кромок сваривае­мых деталей | сварного шва | *s* | Номин. | Пред. откл |
| свари­вае­мого соеди­н­е­ния |  |  |  |  |  |
| Т1 |  |  | От 2 до 3 |  | +1 |
|  |  |  | Св.3 до 15 | 0 | +2 |
|  |  |  | Св.15 до 40 |  | +3 |

Таблица 46

Размеры, мм

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *b* |
| Услов­ное обозна­че­ние  | подготов­лен­ных кромок сваривае­мых деталей | сварного шва | *s* | Номин. | Пред. откл |
| свари­вае­мого соеди­н­е­ния |  |  |  |  |  |
| Т3 |  |  | От 2 до 3 |  | +1 |
|  |  |  | Св.3 до 15 | 0 | +2 |
|  |  |  | Св.15 до 40 |  | +3 |

Таблица 47

Размеры, мм

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

Таблица 48

Размеры, мм

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

Таблица 49

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s*  | *R* ±1 | Номин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |
| Ò2 |  |  | От 15 до 17 |  | 14 |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 |  | 15 |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 |  | 16 |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 |  | 17 | ±3 |
|  |  |  | Св.28 до 32 |  | 18 |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 8 | 20 |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 |  | 22 |  |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 24 |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 |  | 25 |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 |  | 28 | ±4 |
|  |  |  | Св.52 до 56 |  | 30 |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 |  | 32 |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 |  | 34 |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 |  | 36 |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 |  | 38 |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 10 | 40 | ±5 |
|  |  |  | Св.82 до 88 |  | 42 |  |
|  |  |  | Св.88 до 94 |  | 44 |  |
|  |  |  | Св.94 до 100 |  | 46 |  |

Таблица 50

Размеры, мм

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *е* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s*  | Номин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |
| Ò8 |  |  | От 8 до 11 | 9 | ±2 |
|  |  |  | Св.11 до 14 | 11 |  |
|  |  |  | Св.14 до 17 | 12 |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 14 |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 16 |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 18 |  |
|  |  |  | 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 | ±3 |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 32 |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 34 |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 | 37 |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 | 40 |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 | 43 |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 46 | ±4 |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 48 |  |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 52 |  |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 56 |  |

Таблица 51

Размеры, мм

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  | *е* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s*  | Номин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |
| Ò9 |  |  | От 12 до 14 | 8 | ±2 |
|  |  |  | Св.14 до 17 | 10 |  |
|  |  |  | Св.17 до 20 | 12 |  |
|  |  |  | Св.20 до 24 | 14 |  |
|  |  |  | Св.24 до 28 | 16 |  |
|  |  |  | Св.28 до 32 | 17 |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 | 18 |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 19 | ±3 |
|  |  |  | Св.40 до 44 | 20 |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 | 21 |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 | 22 |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 | 24 |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 | 26 |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 | 28 |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 | 30 |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 | 32 |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 34 | ±4 |
|  |  |  | Св.82 до 88 | 36 |  |
|  |  |  | Св.88 до 94 | 38 |  |
|  |  |  | Св.94 до 100 | 40 |  |

Таблица 52

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Конструктивные элементы |  |  | *e* |
| Услов­ное обозна­чение  | подготовлен­ных кромок свариваемых деталей | сварного шва | *s*  | *R* ±1 | Номин. | Пред. откл. |
| сварного элемента |  |  |  |  |  |  |
| Ò5 |  |  | От 30 до 32 |  | 14 |  |
|  |  |  | Св.32 до 36 |  | 15 |  |
|  |  |  | Св.36 до 40 | 8 | 16 | ±3 |
|  |  |  | Св.40 до 44 |  | 17 |  |
|  |  |  | Св.44 до 48 |  | 18 |  |
|  |  |  | Св.48 до 52 |  | 19 |  |
|  |  |  | Св.52 до 56 |  | 20 |  |
|  |  |  | Св.56 до 60 |  | 21 |  |
|  |  |  | Св.60 до 64 |  | 22 |  |
|  |  |  | Св.64 до 70 |  | 23 |  |
|  |  |  | Св.70 до 76 |  | 24 |  |
|  |  |  | Св.76 до 82 | 10 | 25 | ±4 |
|  |  |  | 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

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

Таблица 54

Размеры, мм

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

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

Таблица 55

мм

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

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

Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину *s*1, должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали *s*, как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.

Черт. 2

Черт. 3

Черт. 4

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

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

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

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

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 *е*, *е*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 *К*, *К*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 *К*n (черт. 5), установленного при проектировании.

Черт. 5

 Примечание. Катетом *К*n является катет наибольшего прямо­угольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет *К*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 ± 5°.

При этом соответственно может быть изменена ширина шва *е*, *е*1.

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

# ПРИЛОЖЕНИЕ 1

# *Рекомендуемое*

мм

|  |  |
| --- | --- |
| Предел текучести  | Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов |
| свариваемой стали, МПа | 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 катетауглового шва | Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения |
| От 3 до 5 включ. | +1,0 |
|  | -0,5 |
| Св. 5 до 8 включ. | +2,0 |
|  | -1,0 |
| Св.8 до 12 включ. | +2,5 |
|  | -1,5 |
| Св. 12 | +3,0 |
|  | -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 ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 16037-80 | 1 |

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1993 г.) 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)