

ГОСТ 5264-80

Группа В05

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

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

МКС 25.160.40
ОКП 06 0200 0000

Дата введения 1981-07-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3827 дата введения установлена с 01.07.81

Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС № 11-12-94)

ВЗАМЕН ГОСТ 5264-69

ИЗДАНИЕ (ноябрь 2009 г.) с Изменением N 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89), Поправкой (ИУС 9-2009).

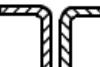
1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

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

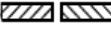
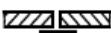
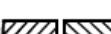
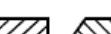
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл.1.

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

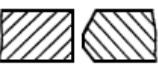
Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1-4	C1
					1-12	C28

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

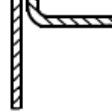
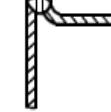
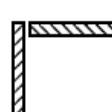
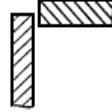
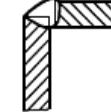
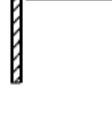
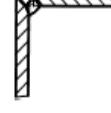
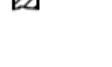
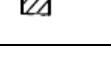
		С отбортовкой одной кромки			1-4	C3	
		Без скоса кромок				C2	
		Односторонний на съемной подкладке			1-4	C4	
		Односторонний на остающейся подкладке				C5	
		Односторонний замковый				C6	
		Двусторонний			2-5	C7	
		Без скоса кромок с последующей строжкой			6-12	C42	
		Со скосом одной кромки	Односторонний			3-60	C8
		Односторонний на съемной подкладке				C9	
		Односторонний на остающейся подкладке			C10		
		Односторонний замковый			C11		
		Двусторонний			15-100	C12	
		С криволинейным скосом одной кромки				C13	
		С ломанным скосом одной кромки				C14	
		С двумя симметричными скосами одной кромки				C15	

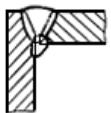
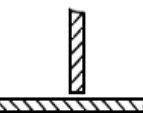
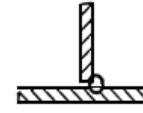
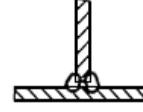
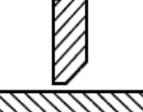
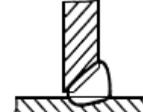
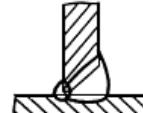
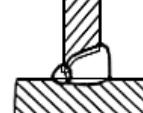
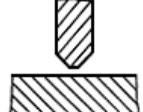
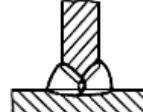
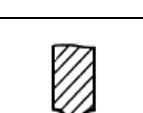
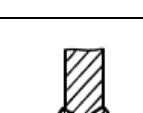
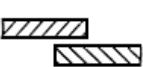
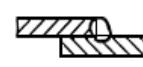
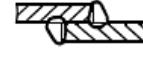
Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30-120	C16	
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12-100	C43	
	Со скосом кромок	Односторонний			3-60	C17	
		Односторонний на съемной подкладке				C18	
		Односторонний на остающейся подкладке			6-100	C19	
		Односторонний замковый			3-60	C20	
		Двусторонний				C21	
	Со скосом кромок с последующей строжкой				8-40	C45	
	С криволинейным скосом кромок				15-100	C23	
	С ломанным скосом кромок					C24	
	С двумя симметричными скосами кромок				8-120	C25	
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30-175	C26	
	С двумя симметричными ломаными скосами кромок				30-175	C27	
	С двумя симметричными ломаными скосами кромок				30-175	C27	

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

	С двумя несимметричными скосами кромок		 	 	12-120	C39 C40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1-4	Y1
					1-12	Y2
					1-6	Y4
					1-30	
					2-8	Y5
	Без скоса кромок	Двусторонний			2-30	
					3-60	Y6
						Y7
					8-100	Y8
					3-60	Y9
	С двумя симметричными скосами одной кромки					
	Со скосом кромок	Односторонний				

		Двусторонний				У10	
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний				2-40	T1
		Двусторонний					T3
	Со скосом одной кромки	Односторонний				3-60	T6
		Двусторонний					T7
	С криволинейным скосом одной кромки					15-100	T2
	С двумя симметричными скосами одной кромки					8-100	T8
						12-100	T9
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки					30-120	T5
Налесточное	Без скоса кромок	Односторонний				2-60	H1
		Двусторонний					H2

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	ϵ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2 Св. 2 до 4	0	+0,5 +1,0	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s + 3$

* Размер для справок.

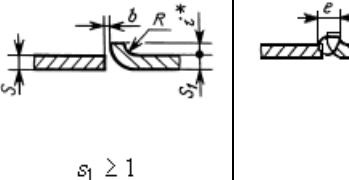
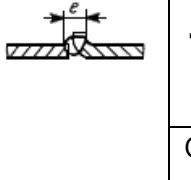
Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	ϵ , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
C28	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2 Св. 2 до 6 Св. 6 до 9 Св. 9 до 12	От s до $2s$	$3s + 2$ $2s + 3$ $2s + 4$	0	+1
							+2
							+3

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C3	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2 Св. 2 до 4	0	+0,5 +1,0	От s до $2s$	От s до $3s$	2s+3

* Размер для справок.

Таблица 5

Размеры, мм

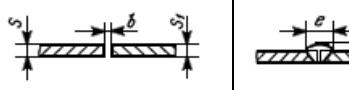
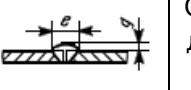
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5 Св. 1,5 до 3,0 Св. 3,0 до 4,0	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
				1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
				2	+1,0 -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

	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
C4				От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0 ±0,5
				Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6	1,5 ±1,0
				Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8		2,0

Таблица 7

Размеры, мм

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

Таблица 8

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	s	b	e , не более	g

	ПОДГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	СВАРНОГО ШВА		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0	
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		

Таблица 9

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e , не более	g ± 1
	ПОДГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	СВАРНОГО ШВА		Номин.	Пред. откл.		
C7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5	+1,5 -1,0		10	2,0

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	h ± 1	f ± 1	e , не более	e_1 , не более
	ПОДГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	СВАРНОГО ШВА					

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

C42		От 6 до 8	4	7	10	12
		Св. 8 до 10	6	9	12	14
		Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

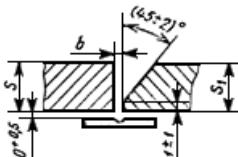
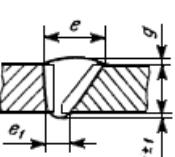
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C8			От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	± 3	+2,0 -0,5	
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	± 4		

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 12

Размеры, мм

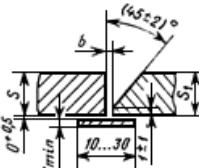
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ± 1	e		e_1 ± 2	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C9			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		14				
			Св. 8 до 11	4	18				
			Св. 11 до 14		22		6		
			Св. 14 до 17	5	26	± 3			+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		30				
			Св. 20 до 24		34		8		
			Св. 24 до 28		38				
			Св. 28 до 32		41				
			Св. 32 до 36		44				

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	$s = s_1$	b ± 1	e		g	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C10			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5
			Св. 5 до 8		14		$+1,5$ $-0,5$
			Св. 8 до 11	4	18		
			Св. 11 до 14		22		
			Св. 14 до 17	5	26	± 3	$+2,0$ $-0,5$
			Св. 17 до 20		30		
			Св. 20 до 24		34		

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 24 до 28	38 41 44 49 53 56 60 64 68	± 4		
Св. 28 до 32				
Св. 32 до 36				
Св. 36 до 40				
Св. 40 до 44				
Св. 44 до 48				
Св. 48 до 52				
Св. 52 до 56				
Св. 56 до 60				

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.
C11			От 3 до 5	3	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 14 до 17	5	26	± 3	$+2,0$ $-0,5$	
Св. 17 до 20		30			
Св. 20 до 24		34			
Св. 24 до 28		38			
Св. 28 до 32		41			
Св. 32 до 36		44			
Св. 36 до 40		49			
Св. 40 до 44		53		± 4	
Св. 44 до 48		56			
Св. 48 до 52		60			
Св. 52 до 56		64			
Св. 56 до 60		68			

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

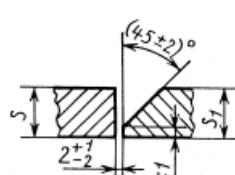
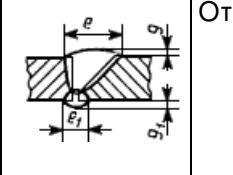
C12	 	От 3 до 5	8	± 2	8	0,5	+1,5 -0,5
		Св. 5 до 8	12				
		Св. 8 до 11	16			10	
		Св. 11 до 14	20				
		Св. 14 до 17	24	± 3			+2,0 -0,5
		Св. 17 до 20	28				
		Св. 20 до 24	32				
		Св. 24 до 28	35				
		Св. 28 до 32	38				
		Св. 32 до 36	41			12	
		Св. 36 до 40	44				
		Св. 40 до 44	49	± 4			
		Св. 44 до 48	53				
		Св. 48 до 52	56				
		Св. 52 до 56	60				
		Св. 56 до 60	64				

Таблица 16

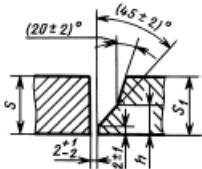
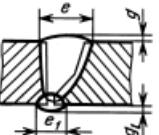
Размеры, мм

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.	
C13			От 15 до 17	8	16	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5	
			Св. 17 до 20		17					
			Св. 20 до 24		18					
			Св. 24 до 28		19					
			Св. 28 до 32		20					
			Св. 32 до 36		22		12			
			Св. 36 до 40		24					
			Св. 40 до 44		26	± 4				
			Св. 44 до 48		28					
			Св. 48 до 52		30					
			Св. 52 до 56		32					
			Св. 56 до 60		34					
			Св. 60 до 64	10	36	± 5	14		+3,0 -0,5	
			Св. 64 до 70		38					
			Св. 70 до 76		40					
			Св. 76 до 82		42					
			Св. 82 до 88		44					
			Св. 88 до 94		46					
			Св. 94 до 100		48					

Таблица 17

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

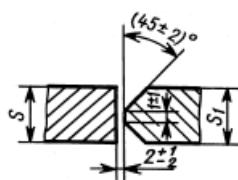
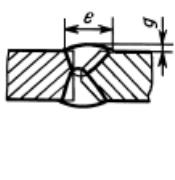
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C14			От 15 до 17	10	16	± 3	10	0,5	$+2,0 -0,5$
					17				
					18				
					19				
					20				
			Св. 32 до 36	12	22		12		$+3,0 -0,5$
					24	± 4			
					26				
					28				
					30				
					32				
					34				
					36	± 5	14		$+3,0 -0,5$
					38				
					40				
					42				
					44				
			Св. 88 до 94	46	46				
					48				

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

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.
C15			От 8 до 11	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	± 3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			Св. 32 до 36	24			
			Св. 36 до 40	26			
			Св. 40 до 44	28			
			Св. 44 до 48	30			
			Св. 48 до 52	32			
			Св. 52 до 56	34			
			Св. 56 до 60	36			
			Св. 60 до 64	39	± 4		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			

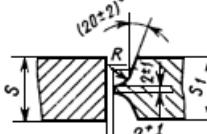
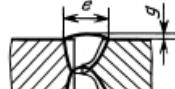
Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

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

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R \pm 1$	e		g																																																																																									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																																																																																								
C16	 	<table border="1"> <tr><td>От 30 до 32</td><td>8</td><td>16</td><td>± 3</td><td>0,5</td><td>+2,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 32 до 36</td><td></td><td>17</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 36 до 40</td><td></td><td>18</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 40 до 44</td><td></td><td>19</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 44 до 48</td><td></td><td>20</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 48 до 52</td><td></td><td>21</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 52 до 56</td><td></td><td>22</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 56 до 60</td><td></td><td>23</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 60 до 64</td><td>10</td><td>24</td><td>± 4</td><td></td><td>+3,0 -0,5</td></tr> <tr><td>Св. 64 до 70</td><td></td><td>25</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 70 до 76</td><td></td><td>26</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 76 до 82</td><td></td><td>27</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 82 до 88</td><td></td><td>28</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 88 до 94</td><td></td><td>29</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Св. 94 до 100</td><td></td><td>30</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	От 30 до 32	8	16	± 3	0,5	+2,0 -0,5	Св. 32 до 36		17				Св. 36 до 40		18				Св. 40 до 44		19				Св. 44 до 48		20				Св. 48 до 52		21				Св. 52 до 56		22				Св. 56 до 60		23				Св. 60 до 64	10	24	± 4		+3,0 -0,5	Св. 64 до 70		25				Св. 70 до 76		26				Св. 76 до 82		27				Св. 82 до 88		28				Св. 88 до 94		29				Св. 94 до 100		30							
От 30 до 32	8	16	± 3	0,5	+2,0 -0,5																																																																																											
Св. 32 до 36		17																																																																																														
Св. 36 до 40		18																																																																																														
Св. 40 до 44		19																																																																																														
Св. 44 до 48		20																																																																																														
Св. 48 до 52		21																																																																																														
Св. 52 до 56		22																																																																																														
Св. 56 до 60		23																																																																																														
Св. 60 до 64	10	24	± 4		+3,0 -0,5																																																																																											
Св. 64 до 70		25																																																																																														
Св. 70 до 76		26																																																																																														
Св. 76 до 82		27																																																																																														
Св. 82 до 88		28																																																																																														
Св. 88 до 94		29																																																																																														
Св. 94 до 100		30																																																																																														

			Св. 100 до 106	32 34 36 38			
			Св. 106 до 112				
			Св. 112 до 118				
			Св. 118 до 120				

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C43			От 12 до 14	18	±2	15	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	19	±3	16			+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	20		17			
			Св. 20 до 24	22		18			
			Св. 24 до 28	24		19			

Св. 28 до 32	27		20				
Св. 32 до 36	30		21				
Св. 36 до 40	33		22				
Св. 40 до 44	36		23				
Св. 44 до 48	39		25				
Св. 48 до 52	42		27				
Св. 52 до 56	45		29				
Св. 56 до 60	48		31				
Св. 60 до 64	51	±4	33	±3		+3,0 -0,5	
Св. 64 до 70	54		35				
Св. 70 до 76	57		37				

			Св. 76 до 82	60		39			
			Св. 82 до 88	63		41			
			Св. 88 до 94	66		43			
			Св. 94 до 100	69		45			

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	ε		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C17			От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	± 3	$+2,0$ $-0,5$	
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			

Св. 28 до 32	38				
Св. 32 до 36	42				
Св. 36 до 40	47				
Св. 40 до 44	52	± 4			
Св. 44 до 48	54				
Св. 48 до 52	56				
Св. 52 до 56	60				
Св. 56 до 60	65				

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b ± 1	e		e_1 ± 1	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C18			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		16				
			Св. 8 до 11	4	20				
			Св. 11 до 14		24		6		
			Св. 14 до 17	5	28	± 3			+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		32				
			Св. 20 до 24		36		8		
			Св. 24 до 28		40				
			Св. 28 до 32		44				
			Св. 32 до 36		48				

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 36 до 40	50 54 56 60 63 68				
			Св. 40 до 44		±4			
			Св. 44 до 48					
			Св. 48 до 52					
			Св. 52 до 56					
			Св. 56 до 60					

Таблица 23

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$ ± 1	b ± 1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C19			От 6 до 10	8	17	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18		22	±3		+2,0 -0,5
			Св. 18 до 22		24			
			Св. 22 до 26		12	26		
			Св. 26 до 30	12	28			
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40		32			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

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

Таблица 24

Размеры, мм

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

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 14 до 17	5	28	± 3	$+2,0$ $-0,5$	
Св. 17 до 20		32			
Св. 20 до 24		36			
Св. 24 до 28		40			
Св. 28 до 32		44			
Св. 32 до 36		48			
Св. 36 до 40		50			
Св. 40 до 44		54	± 4		
Св. 44 до 48		56			
Св. 48 до 52		60			
Св. 52 до 56		63			
Св. 56 до 60		68			

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1 ± 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

C21		От 3 до 5	8	± 2	8	0,5	+1,5 -0,5
		Св. 5 до 8	12				
		Св. 8 до 11	16				
		Св. 11 до 14	19				
		Св. 14 до 17	22	± 3			+2,0 -0,5
		Св. 17 до 20	26				
		Св. 20 до 24	30				
		Св. 24 до 28	34				
		Св. 28 до 32	38				
		Св. 32 до 36	42				
		Св. 36 до 40	47				
		Св. 40 до 44	52	± 4			
		Св. 44 до 48	54				
		Св. 48 до 52	56				
		Св. 52 до 56	60				
		Св. 56 до 60	65				

Размеры, мм

Таблица 26

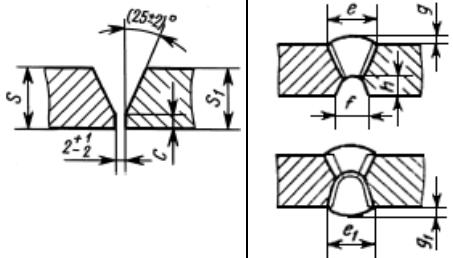
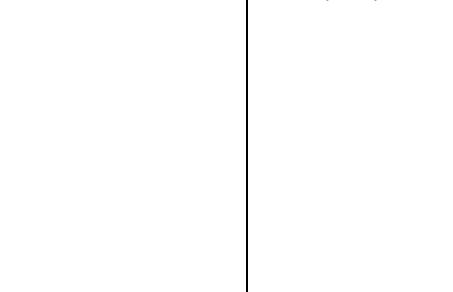
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	c +2 -1	h +2 -1	f +2 -1	ϵ		ϵ_1 ± 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С45			От 8 до 11	4	6	12	14	± 2	18	0,5	$+1,5$ $-0,5$
			Св. 11 до 14				16				
			Св. 14 до 17				20	± 3			$+2,0$ $-0,5$
			Св. 17 до 20	7	9	14	24		20		
			Св. 20 до 24				27				
			Св. 24 до 28				30				
			Св. 28 до 32	10	12	16	34		22		
			Св. 32 до 36				36				
			Св. 36 до 40				38				

Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	ϵ		ϵ_1 ± 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

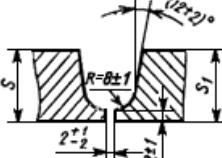
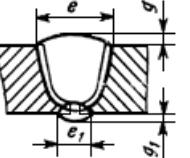
C23	 	От 15 до 17	26	± 3	10	0,5	$+2,0$ $-0,5$			
		Св. 17 до 20	28							
		Св. 20 до 24	30							
		Св. 24 до 28	32							
		Св. 28 до 32	33							
		Св. 32 до 36	34							
		Св. 36 до 40	35							
		Св. 40 до 44	36	± 4						
		Св. 44 до 48	38							
		Св. 48 до 52	40							
		Св. 52 до 56	42							
		Св. 56 до 60	44							
		Св. 60 до 64	46	± 5	14	$+3,0$ $-0,5$				
		Св. 64 до 70	48							
		Св. 70 до 76	50							
		Св. 76 до 82	52							
		Св. 82 до 88	54							
		Св. 88 до 94	56							
		Св. 94 до 100	60							

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	$s = s_1$	e	e_1	$g = g_1$
				± 2	

	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C24			От 15 до 17	24	±3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	28				
			Св. 24 до 28	30				
			Св. 28 до 32	32				
			Св. 32 до 36	34				
			Св. 36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38	±4			
			Св. 44 до 48	40				
			Св. 48 до 52	42				
			Св. 52 до 56	44				
			Св. 56 до 60	46				
			Св. 60 до 64	48	±5	14		+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	50				
			Св. 70 до 76	52				

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 76 до 82	54				
			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.
C25			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			Св. 32 до 36	24			
			Св. 36 до 40	26			
			Св. 40 до 44	28			
			Св. 44 до 48	30			
			Св. 48 до 52	32			
			Св. 52 до 56	34			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 56 до 60	36		
Св. 60 до 64	39	±4	
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		$s = s_1$	ϵ		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C26			От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 34 до 38	24			
			Св. 38 до 42	25			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания".

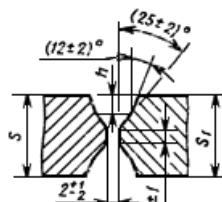
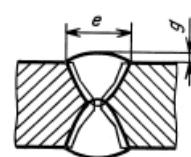
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 42 до 46	26	±4	+3,0 -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			
Св. 90 до 96	40			
Св. 96 до 100	42	±5		
Св. 100 до 108	44			
Св. 108 до 116	46			
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			
Св. 156 до 164	60			
Св. 164 до 170	64			
Св. 170 до 175	68			

Таблица 31

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

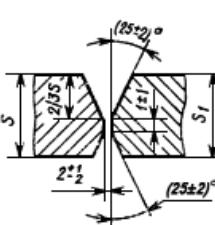
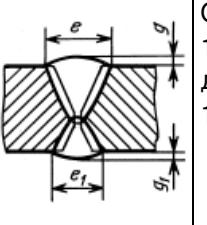
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C27			От 30 до 34	8	17	± 3	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 34 до 38		18			
			Св. 38 до 42		20			
			Св. 42 до 46		21			
			Св. 46 до 50		22			
			Св. 50 до 54		23			
			Св. 54 до 60		25			
			Св. 60 до 66	12	28	± 4		+3,0 -0,5
			Св. 66 до 72		30			
			Св. 72 до 78		32			
			Св. 78 до 84		34			
			Св. 84 до 90		36			
			Св. 90 до 96		38			
			Св. 96 до 100		40			
			Св. 100 до 108	20	42			
			Св. 108 до 116		44			
			Св. 116 до 124		46			

			Св. 124 до 132	50	± 5		
			Св. 132 до 140	54			
			Св. 140 до 148	57			
			Св. 148 до 156	60			
			Св. 156 до 164	64			
			Св. 164 до 170	68			
			Св. 170 до 175	72			

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C39			От 12 до 14	16	± 2	11	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 14 до 17	18	± 3	12			+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	20		13			

Св. 20 до 24	22		14			
Св. 24 до 28	25		16			
Св. 28 до 32	28		18			
Св. 32 до 36	30		20			
Св. 36 до 40	32		22			
Св. 40 до 44	35		24			
Св. 44 до 48	38		25			
Св. 48 до 52	41		26			
Св. 52 до 56	44		27			
Св. 56 до 60	47		28			
Св. 60 до 64	49	±4	29	±3		+3,0 -0,5

Св. 64 до 70	51	30			
Св. 70 до 76	53	31			
Св. 76 до 82	55	32			
Св. 82 до 88	57	33			
Св. 88 до 94	60	34			
Св. 94 до 100	63	35			
Св. 100 до 106	66	36			
Св. 106 до 112	69	38			
Св. 112 до 118	72	40			
Св. 118 до 120	75	42			

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
C40			От 12 до 14	20	± 2	10	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$	
			Св. 14 до 17	22	± 3	11			$+2,0 -0,5$	
			Св. 17 до 20	23		12				
			Св. 20 до 24	24		13				
			Св. 24 до 28	25		14				
			Св. 28 до 32	26		15				
			Св. 32 до 36	27		16				
			Св. 36 до 40	28		18				
			Св. 40 до 44	29		20				

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

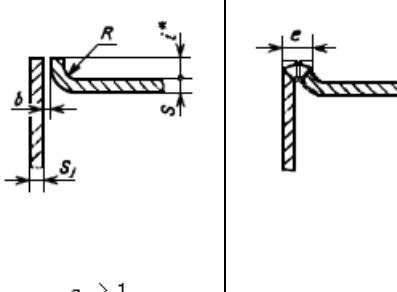
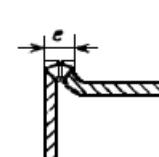
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 44 до 48	30		21				
Св. 48 до 52	31		23				
Св. 52 до 56	32		25				
Св. 56 до 60	33		27				
Св. 60 до 64	34	±4	29	±3		+3,0 -0,5	
Св. 64 до 70	36		30				
Св. 70 до 76	38		31				
Св. 76 до 82	40		32				
Св. 82 до 88	42		34				
Св. 88 до 94	44		36				
Св. 94 до 100	47		38				

			Св. 100 до 106	50		40				
			Св. 106 до 112	52		42				
			Св. 112 до 118	54		44				
			Св. 118 до 120	56		46				

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
Y1	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s + 3$
				Св. 2 до 4	+1,0			

* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	s	R	e , не более	g

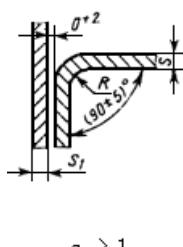
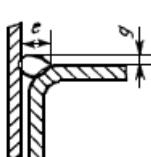
	ПОДГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	Сварного шва				Номин.	Пред. откл.
У2	 <p>$s_1 \geq 1$</p>		От 1 до 2	От ε до 2ε	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

Размеры, мм

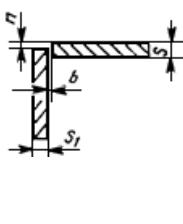
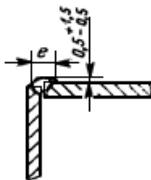
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		ε	η	b		e , не более
	ПОДГОТОВЛЕННЫХ КРОМОК СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	Сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У4	 <p>$s_1 \geq 1$</p>		От 1,0 до 1,5	От 0 до $0,5\varepsilon$	0	+0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0			+2,0	10
			Св. 5,0 до 6,0				12

Таблица 37

Размеры, мм

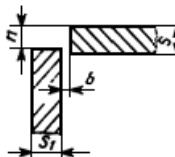
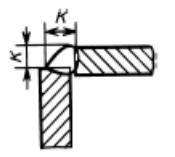
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	Св. 0,5s до s	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

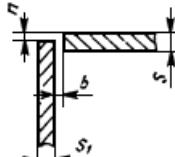
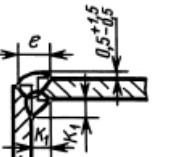
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+1	8
			Св. 3 до 5		+2	10	
			Св. 5 до 6			12	
			Св. 6 до 8			14	

Таблица 39

Размеры, мм

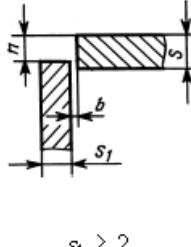
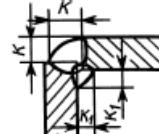
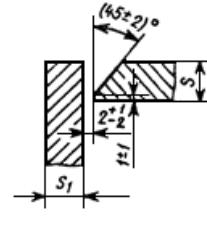
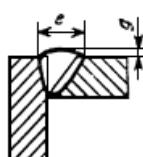
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	ε	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св. 0,5 ε до ε	0	+1
				Св. 3 до 30		+2

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	ε		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У6	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
				Св. 5 до 8	12		
				Св. 8 до 11	16		
				Св. 11 до 14	20		
				Св. 14 до 17	24	±3	+2,0 -0,5
				Св. 17 до 20	28		

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

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 41

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Y7	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 11 до 14	20		+2,0 -0,5	
			Св. 14 до 17	24	±3		
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 42

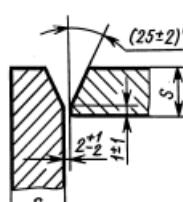
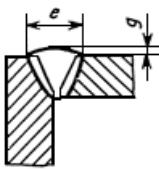
Размеры, мм

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

У8	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	<p>$d_{165}-0,55$</p>	От 8 до 11	10	± 2	9	± 2	0,5	$+1,5 -0,5$		
			Св. 11 до 14	12		11					
			Св. 14 до 17	14	± 3	12	± 3				
			Св. 17 до 20	16		14					
			Св. 20 до 24	18		16					
			Св. 24 до 28	20		18					
			Св. 28 до 32	22		20					
			Св. 32 до 36	24		22					
			Св. 36 до 40	26		24					
			Св. 40 до 44	28		26					
			Св. 44 до 48	30		28					
			Св. 48 до 52	32		30					
			Св. 52 до 56	34		32					
			Св. 56 до 60	36		34					
			Св. 60 до 64	39	± 4	37	± 4				
			Св. 64 до 70	42		40					
			Св. 70 до 76	45		43					
			Св. 76 до 82	48		46					
			Св. 82 до 88	51		48					
			Св. 88 до 94	54		52					
			Св. 94 до 100	58		56					

Таблица 43

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11 Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
				12			
				16			
				19			
				22	±3		+2,0 -0,5
				26			
				30			
				34			
				38			
				42			
				47			
				52	±4		
				54			
				56			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	ε		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Y10	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	± 3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47			

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 40 до 44	52	± 4			
			Св. 44 до 48	54				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	65				

Таблица 45

Размеры, мм

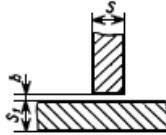
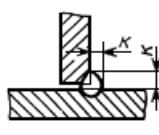
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

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

T3	 $s_1 \geq 2$		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	θ	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T6	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	±4

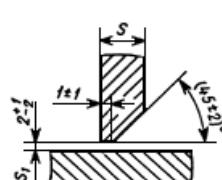
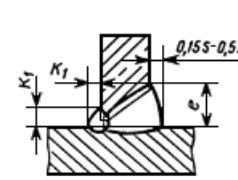
Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 44 до 48	50
			Св. 48 до 52	54
			Св. 52 до 56	58
			Св. 56 до 60	62

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		δ	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
T7	 $s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	7	± 2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	± 3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	± 4
			Св. 44 до 48	50	

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 49

Размеры, мм

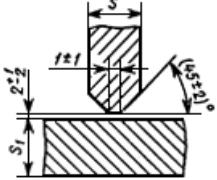
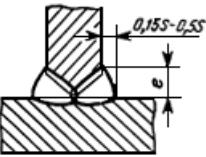
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ± 1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T2	 $s_1 \geq 0,5s$		От 15 до 17	8	14	±3
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44	10	24	±4
			Св. 44 до 48		26	
			Св. 48 до 52		28	
			Св. 52 до 56		30	
			Св. 56 до 60		32	
			Св. 60 до 64		34	±5
			Св. 64 до 70		36	
			Св. 70 до 76		38	

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

			Св. 76 до 82	40 42 44 46	
			Св. 82 до 88		
			Св. 88 до 94		
			Св. 94 до 100		

Таблица 50

Размеры, мм

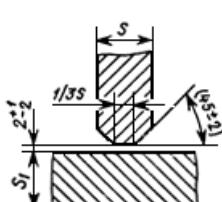
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	ϵ	Номин.	Пред. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
T8	 $s_1 \geq 0,5s$		От 8 до 11	9	±2	
			Св. 11 до 14	11		
			Св. 14 до 17	12	±3	
			Св. 17 до 20	14		
			Св. 20 до 24	16		
			Св. 24 до 28	18		
			Св. 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		
			Св. 52 до 56	32		
			Св. 56 до 60	34		

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 60 до 64	37	± 4
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 соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T9	 $s_1 \geq 0,5s$		От 12 до 14	8	± 2
			Св. 14 до 17	10	± 3
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 до 36	18	
			Св. 36 до 40	19	
			Св. 40 до 44	20	
			Св. 44 до 48	21	
			Св. 48 до 52	22	

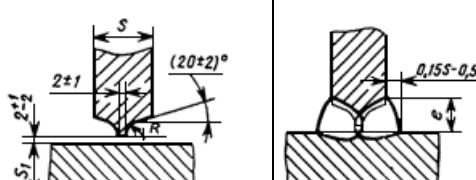
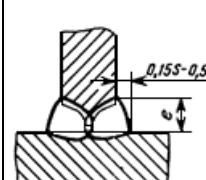
Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 52 до 56	24		
Св. 56 до 60	26		
Св. 60 до 64	28	±4	
Св. 64 до 70	30		
Св. 70 до 76	32		
Св. 76 до 82	34		
Св. 82 до 88	36		
Св. 88 до 94	38		
Св. 94 до 100	40		

Таблица 52

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R ±1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T5	 $s_1 \geq 0.5s$		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	

Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"
Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

Св. 70 до 76	24 25 26 27 28 30 32 34 36
Св. 76 до 82	
Св. 82 до 88	
Св. 88 до 94	
Св. 94 до 100	
Св. 100 до 106	
Св. 106 до 112	
Св. 112 до 118	
Св. 118 до 120	

Таблица 53

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
H1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8-40		+1,5
			Св. 10 до 29	12-100		+2,0
			Св. 29 до 60	30-240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
H2	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8-40		+1,5
			Св. 10 до 29	12-100		+2,0
			Св. 29 до 60	30-240		

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

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).



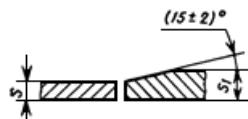
Черт.1

При разности в толщине свариваемых деталей выше 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

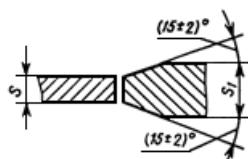
Внимание! Документ включен в доказательную базу технического регламента. Дополнительную информацию см. в ярлыке "Примечания"

Внимание! О порядке применения документа см. ярлык "Примечания"

указано на черт.2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт.2



Черт.3



Черт.4

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

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

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

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

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

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

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

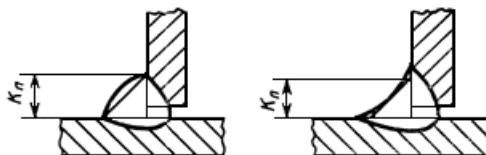
8, 9. (Измененная редакция, Изм. N 1).

10. (Исключен, Изм. N 1).

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

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

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



Черт.5

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

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

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

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ММ

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ММ

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ММ

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Введено дополнительно, Изм. N 1).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2010