

## 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

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.05.90 № 1079  
дата введения установлена

01.07.81

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

ВЗАМЕН ГОСТ 5264-69

ИЗДАНИЕ (Октябрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89)

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

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











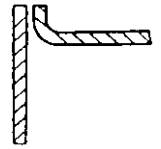
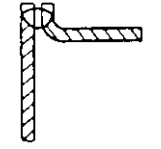
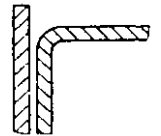
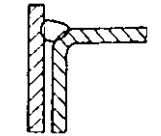
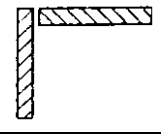
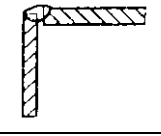
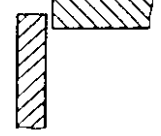
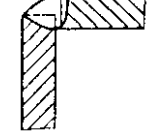
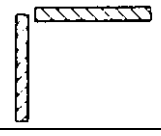
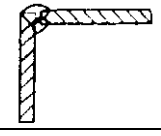
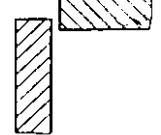
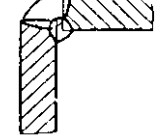
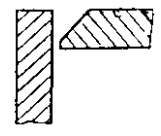
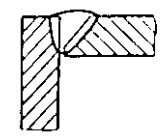

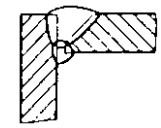
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

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

Таблица 1

| Тип соединения   | Форма подготовленных кромок | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения |              | Толщина свариваемых деталей, мм | Условное обозначение соединения |
|------------------|-----------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|---------------------------------|---------------------------------|
|                  |                             |                       | подготовленных кромок     | сварного шва |                                 |                                 |
| стыковое         | С отбортовкой кромок        | Односторонний         |                           |              | 1-4                             | C1                              |
|                  |                             |                       |                           |              | 1-12                            | C28                             |
|                  | С отбортовкой одной кромки  | Односторонний         |                           |              | 1-4                             | C3                              |
|                  |                             |                       |                           |              |                                 | C2                              |
|                  |                             |                       |                           |              | 1-4                             | C4                              |
|                  |                             |                       |                           |              |                                 | C5                              |
| Без скоса кромок | Односторонний замковый      |                       |                           | 1-4          | C6                              |                                 |

|   |  |                                       |                                    |        |       |     |
|---|--|---------------------------------------|------------------------------------|--------|-------|-----|
| Стыко<br>вое                            |  | Двухсторонний                         |                                    | 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   |     |
|   |  |                                       |                                    |        | C12   |     |
|   | С криволинейным скосом одной кромки                        | Двухсторонний                         |                                    | 15-100 | C13   |     |
|   | С ломаным скосом одной кромки                              |                                       |                                    |        | C14   |     |
|   | С двумя симметричным и скосами одной кромки                |                                       |                                    |        | 8-100 | C15 |
|   | С двумя симметричным и криволинейными скосами одной кромки |                                       |                                    | 30-120 | C16   |     |
|   | С двумя симметричными скосами одной кромки                 |                                       |                                    | 12-100 | C43   |     |
|   | Стыко<br>вое   | Со скосом кромок                      | Односторонний                      |        | 3-60  | C17 |
|   |  |                                       | Односторонний на съемной подкладке |        |       | C18 |
| Со скосом кромок                        |  | Односторонний на остающейся подкладке |                                    | 6-100  | C19   |     |
|   |  | Односторонний замковый                |                                    | 3-60   | C20   |     |
|   |  |                                       |                                    |        | C21   |     |
| Со скосом кромок с последующей строжкой |  |                                       |                                    | 8-40   | C45   |     |
| С криволинейным скосом кромок           |  | Двусторонний                          |                                    | 15-100 | C23   |     |
|   |  |                                       |                                    |        | C24   |     |

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

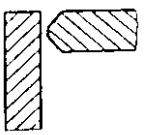
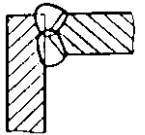
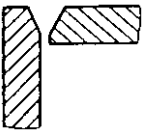
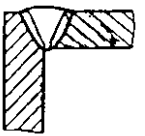
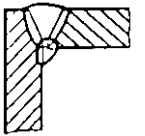
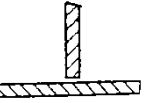
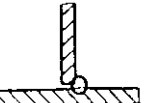
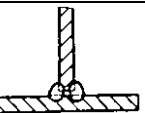
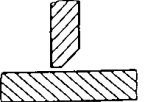
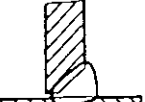
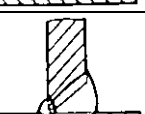
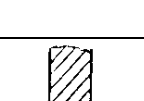
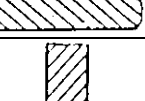
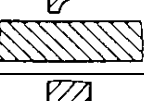
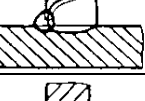
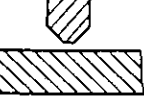
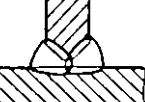
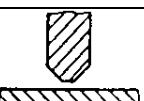
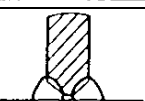
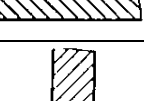
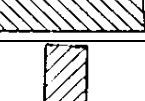
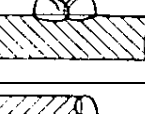
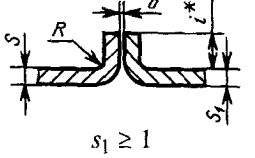
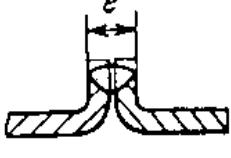
|              |   |               |   |  |        |    |
|--------------|---|---------------|---|--|--------|----|
| Угловое      | С двумя симметричным и скосами одной кромки | Двусторонний  |    |    | 8-100  | У8 |
|              | Со скосом кромок                            | Односторонний |    |    | 3-60   | У9 |
| Двусторонний |   |               |   | У10  |        |    |
| Тавровое     | Без скоса кромок                            | Односторонний |    |    | 2-40   | T1 |
|              |   | Двусторонний  |   |    |        | T3 |
|              | Со скосом одной кромки                      | Односторонний |    |    | 3-60   | T6 |
|              |   |               |   |  |        | T7 |
|              | С криволинейным скосом одной кромки         |               |  |  | 15-100 | T2 |
|              | С двумя симметричными скосами одной кромки  | Двусторонний  |  |  | 8-100  | T8 |
|              |   |               |  |  | 12-100 | T9 |
|              |   |               |  |  | 30-120 | T5 |
| Нахлесточное | Без скоса кромок                            | Односторонний |  |  | 2-60   | H1 |
|              |   | Двусторонний  |   |  |        | H2 |

Таблица 2

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | $s$        | $b$    |             | $R$            | $i$            | $e$ ,<br>не более |
|--|---|---|------------|--------|-------------|----------------|----------------|-------------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |            | Номин. | Пред. откл. |                |                |                   |
| C1                                       | <br>$s_1 \geq 1$ |  | 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 3

Размеры, мм

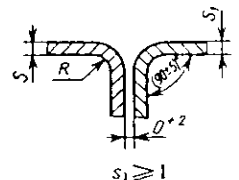
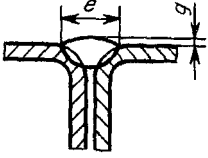
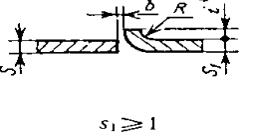
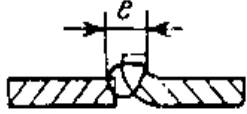
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | $s$         | $R$            | $e$ ,<br>не более | $g$    |             |
|--|---|---|-------------|----------------|-------------------|--------|-------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей   | сварного шва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

Таблица 4

Размеры, мм

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

\* размер для справок

Таблица 5

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$        | $b$    |              | $e$ , не более | $g$    |             |
|--|---|--------------|----------------|--------|--------------|----------------|--------|-------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |                | Номин. | Пред. откл.  |                | Номин. | Пред. откл. |
| С2                                       |   |              | От 1,0 до 1,5  | 0      | +0,5         | 6              | 1,0    | $\pm 0,5$   |
|  |   |              | Св. 1,5 до 3,0 | 1      | $\pm 1,0$    | 7              | 1,5    | $\pm 1,0$   |
|  |   |              | Св. 3,0 до 4,0 | 2      | +1,0<br>-0,5 | 8              | 2,0    |             |

Таблица 6

Размеры, мм

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

Таблица 7

Размеры, мм

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

Таблица 8

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$        | $b$    |              | $e$ , не более | $g$    |             |
|--|---|--------------|----------------|--------|--------------|----------------|--------|-------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |                | Номин. | Пред. откл.  |                | Номин. | Пред. откл. |
| С6                                       |   |              | От 1,0 до 1,5  | 0      | +0,5         | 6              | 1,0    | $\pm 0,5$   |
|  |   |              | Св. 1,5 до 3,0 | 1      | $\pm 1,0$    | 7              | 1,5    | $\pm 1,0$   |
|  |   |              | Св. 3,0 до 4,0 | 2      | +1,0<br>-0,5 | 8              | 2,0    | $\pm 1,0$   |

Таблица 9

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$    | $b$    |             | $e$ , не более | $g$ |
|--|---|--------------|------------|--------|-------------|----------------|-----|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |            | Номин. | Пред. откл. |                |     |
| С7                                       |   |              | 2          | 2      | $\pm 1,0$   | 8              | 1,5 |
|  |   |              | Св. 2 до 4 |        | $\pm 1,5$   | 9              | 2,0 |
|  |   |              | Св. 4 до 5 |        | -1,6        | 10             |     |

Таблица 10

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$      | $h \pm 1$ | $f \pm 1$ | $e$ , не более | $e_1$ , не более |
|--|---|--------------|--------------|-----------|-----------|----------------|------------------|
|  | 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 сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$      | $e$    |             | $g$    |              |              |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|--------|--------------|--------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл.  |              |
|  |   |              |              |        |             |        |              |              |
| С8                                       |   |              | От 3 до 5    | 8      | ±2          | 0,5    | +1,5<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св. 5 до 8   | 12     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 8 до 11  | 16     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 1 до 14  | 20     | ±3          |        |              | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св. 14 до 17 | 24     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 28     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 20 до 24 | 32     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 24 до 28 | 35     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 28 до 32 | 38     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 32 до 36 | 41     | ±4          |        |              |              |
|  |   |              | Св. 36 до 40 | 44     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 40 до 44 | 49     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48 | 53     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52 | 56     |             |        |              |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56 | 60     |             |        |              |              |
| Св. 56 до 60                             | 64  |              |              |        |             |        |              |              |

Таблица 12

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                     |              | $s=s_1$      | $e$    |             | $g$    |             |              |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|--------|-------------|--------------|
|  | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |              |
|  |   |              |              |        |             |        |             |              |
| С9                                       |   |              | От 3 до 5    | 3      | ±2          | 4      | 0,5         | +1,5<br>±0,5 |
|  |   |              | Св. 5 до 8   | 10     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 8 до 11  | 14     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 18     | ±3          |        | 6           |              |
|  |   |              | Св. 14 до 17 | 22     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 26     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 20 до 24 | 30     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 24 до 28 | 34     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 28 до 32 | 38     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 32 до 36 | 41     | ±4          |        | 8           |              |
|  |   |              | Св. 36 до 40 | 44     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 40 до 44 | 49     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48 | 53     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52 | 56     |             |        |             |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56 | 60     |             |        |             |              |
| Св. 56 до 60                             | 64  |              |              |        |             |        |             |              |
| Св. 56 до 60                             | 68  |              |              |        |             |        |             |              |



Таблица 13

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $b \pm 1$ | $e$    |             | $g$          |              |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. | Номин.       | Пред. откл.  |
| С10                                      |   |              | От 3 до 5    | 3         | 10     | ±2          | 0,5          | ±1,5<br>-0,5 |
|  |   |              | Св. 5 до 8   |           | 14     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 8 до 11  |           | 18     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 4         | 22     | ±3          | +2,0<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св. 14 до 17 |           | 26     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 5         | 30     | ±4          |              |              |
|  |   |              | Св. 20 до 24 |           | 34     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 24 до 28 |           | 38     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 28 до 32 |           | 41     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 32 до 36 |           | 44     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 36 до 40 |           | 49     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 40 до 44 |           | 53     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48 |           | 56     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52 |           | 60     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56 |           | 64     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 56 до 60 | 68        |        |             |              |              |

Таблица 14

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s$          | $b \pm 1$ | $e$    |             | $g$          |              |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. | Номин.       | Пред. откл.  |
| С11                                      |   |              | От 3 до 5    | 3         | 10     | ±2          | 0,5          | +1,5<br>-0,5 |
|  |   |              | Св. 5 до 8   |           | 14     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 8 до 11  |           | 18     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 4         | 22     | ±3          | +2,0<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св. 14 до 17 |           | 26     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 5         | 30     | ±4          |              |              |
|  |   |              | Св. 20 до 24 |           | 34     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 24 до 28 |           | 38     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 28 до 32 |           | 41     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 32 до 36 |           | 44     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 36 до 40 |           | 49     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 40 до 44 |           | 53     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48 |           | 56     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52 |           | 60     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56 |           | 64     |             |              |              |
|  |   |              | Св. 56 до 60 | 68        |        |             |              |              |

Таблица 15

Размеры, мм

| Условное обозначение<br>сварного соединения | Конструктивные элементы                      |              | $s = s_1$    | $e$      |             | $e_1 \pm 2$ | $g = g_1$    |             |
|---|--|--------------|--------------|----------|-------------|-------------|--------------|-------------|
|   | подготовленных кромок<br>свариваемых деталей | сварного шва |              | Номинал. | Пред. откл. |             | Номинал.     | Пред. откл. |
|   |  |              |              |          |             |             |              |             |
| C12   |  |              | От 3 до 5    | 8        | ±2          | 8           | +1,5<br>-0,5 |             |
|   |  |              | Св. 5 до 8   | 12       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 8 до 11  | 16       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 11 до 14 | 20       | ±3          | 10          | 0,5          |             |
|   |  |              | Св. 14 до 17 | 24       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 17 до 20 | 28       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 20 до 24 | 32       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 24 до 28 | 35       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 28 до 32 | 38       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 32 до 36 | 41       | ±4          | 12          | +2,0<br>-0,5 |             |
|   |  |              | Св. 36 до 40 | 44       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 40 до 44 | 49       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 44 до 48 | 53       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 48 до 52 | 56       |             |             |              |             |
|   |  |              | Св. 52 до 56 | 60       |             |             |              |             |
| Св. 56 до 60                                | 64   |              |              |          |             |             |              |             |

Таблица 16

Размеры, мм

| Условное обозначение<br>сварного соединения | Конструктивные элементы                      |              | $s = s_1$    | $R \pm 1$ | $e$      |             | $e_1 \pm 2$  | $s = s_1$    |             |
|---|--|--------------|--------------|-----------|----------|-------------|--------------|--------------|-------------|
|   | подготовленных кромок<br>свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номинал. | Пред. откл. |              | Номинал.     | Пред. откл. |
|   |  |              |              |           |          |             |              |              |             |
| C13   |  |              | От 15 до 17  | 8         | 16       | ±3          | 10           | +2,0<br>-0,5 |             |
|   |  |              | Св. 17 до 20 |           | 17       |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 20 до 24 |           | 18       |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 24 до 28 | 19        | ±4       | 12          | 0,5          |              |             |
|   |  |              | Св. 28 до 32 | 20        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 32 до 36 | 22        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 36 до 40 | 24        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 40 до 44 | 26        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 44 до 48 | 28        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 48 до 52 | 30        | ±5       | 14          | +3,0<br>-0,5 |              |             |
|   |  |              | Св. 52 до 56 | 32        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 56 до 60 | 34        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 60 до 64 | 36        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 64 до 70 | 38        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 70 до 76 | 40        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 76 до 82 | 42        | 10       | 48          |              |              |             |
|   |  |              | Св. 82 до 88 | 44        |          |             |              |              |             |
|   |  |              | Св. 88 до 94 | 46        |          |             |              |              |             |
| Св. 94 до 100                               | 48   |              |              |           |          |             |              |              |             |

Таблица 17

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$     | $e$      |              | $g = g_1$ |              |
|--|---|--------------|---------------|----------|--------------|-----------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |               | Номинал. | Предв. откл. | Номинал.  | Предв. откл. |
| С14                                      |   |              | От 15 до 17   | 16       | ±3           | 10        |              |
|  |   |              | Св. 17 до 20  | 17       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 20 до 24  | 18       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 24 до 28  | 19       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 28 до 32  | 20       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 32 до 36  | 22       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 36 до 40  | 24       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 40 до 44  | 26       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48  | 28       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52  | 30       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56  | 32       | ±4           | 12        | 0,5          |
|  |   |              | Св. 56 до 60  | 34       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 60 до 64  | 36       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 64 до 70  | 38       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 70 до 76  | 40       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 76 до 82  | 42       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 82 до 88  | 44       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 88 до 94  | 46       |              |           |              |
|  |   |              | Св. 94 до 100 | 48       |              |           |              |
|  |   |              |               |          |              |           |              |
|  |   |              |               |          |              |           |              |

Таблица 18

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $e$          |              | $g$      |              |
|--|---|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номинал.     | Предв. откл. | Номинал. | Предв. откл. |
| С15                                      |   |              | От 8 до 11   | 10           | ±2           | 0,5      | +1,5<br>-0,5 |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 12           | ±3           |          |              |
|  |   |              | 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           |              |          |              |
|  |   |              | 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           |          |              |
|  |   |              | Св. 64 до 70 | 42           |              |          |              |
|  |   |              | Св. 70 до 76 | 45           |              |          |              |
|  |   |              | Св. 76 до 82 | 48           |              |          |              |
| Св. 82 до 88                             | 51  | ±4           |              | -3,0<br>-0,5 |              |          |              |
| Св. 88 до 94                             | 54  |              |              |              |              |          |              |
| Св. 94 до 100                            | 58  |              |              |              |              |          |              |

Таблица 19

Размеры, мм

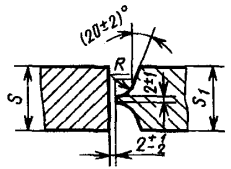
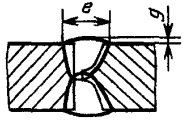
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | $s = s_1$      | R±l | e        |             | g        |              |              |
|--|---|---|----------------|-----|----------|-------------|----------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |                |     | Номинал. | Пред. откл. | Номинал. | Пред. откл.  |              |
| С16                                      |  |  | От 30 до 32    | 8   | 16       | ±3          | 0,5      | +2,0<br>-0,5 |              |
|  |   |   | Св. 32 до 36   |     | 17       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 36 до 40   |     | 18       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 40 до 44   |     | 19       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 44 до 48   |     | 20       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 48 до 52   |     | 21       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 52 до 56   |     | 22       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 56 до 60   | 23  |          |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 60 до 64   | 10  | 24       | ±4          |          |              | +3,0<br>-0,5 |
|  |   |   | Св. 64 до 70   |     | 25       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 70 до 76   |     | 26       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 76 до 82   |     | 27       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 82 до 88   |     | 28       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 88 до 94   |     | 29       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 94 до 100  |     | 30       |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 100 до 106 | 32  |          |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 106 до 112 | 34  |          |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 112 до 118 | 36  |          |             |          |              |              |
|  |   |   | Св. 118 до 120 | 38  |          |             |          |              |              |

Таблица 20

Размеры, мм

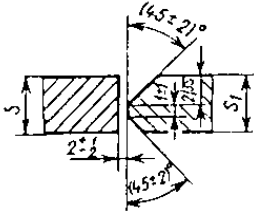
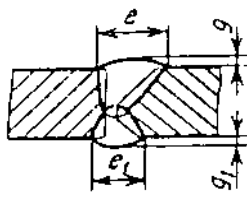
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | $s = s_1$     | e        |             | e <sub>1</sub> |              | g = g <sub>1</sub> |             |
|--|---|---|---------------|----------|-------------|----------------|--------------|--------------------|-------------|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

Таблица 21

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $e$    |             | $g$    |             |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С17                                      |   |              | От 3 до 5    | 8      | ±2          | 0,5    | +1,5        |
|  |   |              | Св. 5 до 8   | 12     |             |        | -0,5        |
|  |   |              | Св. 8 до 11  | 16     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 19     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 14 до 17 | 22     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 26     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 20 до 24 | 30     | ±3          |        |             |
|  |   |              | Св. 24 до 28 | 34     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 28 до 32 | 38     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 32 до 36 | 42     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 36 до 40 | 47     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 49 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                   |              | $s = s_1$    | $b \pm 1$ | $e$    |             | $e_1 \pm 1$ | $g$    |             |      |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|-------------|--------|-------------|------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. |             | Номин. | Пред. откл. |      |
| С18                                      |   |              | От 3 до 5    | 3         | 10     | ±2          | 0,5         | +1,5   |             |      |
|  |   |              | Св. 5 до 8   |           | 16     |             |             | -0,5   |             |      |
|  |   |              | Св. 8 до 11  | 4         | 20     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 11 до 14 |           | 24     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 14 до 17 | 5         | 28     |             |             | ±3     | 6           |      |
|  |   |              | Св. 17 до 20 |           | 32     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 20 до 24 |           | 36     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 24 до 28 |           | 40     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 28 до 32 |           | 44     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 32 до 36 |           | 48     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 36 до 40 | 5         | 50     | ±4          |             | 0,5    |             | +2,0 |
|  |   |              | Св. 40 до 44 |           | 54     |             |             |        |             | -0,5 |
|  |   |              | Св. 44 до 48 |           | 56     |             |             |        |             |      |
|  |   |              | Св. 48 до 52 |           | 60     |             |             |        |             |      |
| Св. 52 до 56                             | 63  |              |              |           |        |             |             |        |             |      |
| Св. 56 до 60                             | 68  |              |              |           |        |             |             |        |             |      |

Таблица 23

Размеры, мм

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

Таблица 24

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы                   |              | $s$          | $b \pm 1$ | $e$    |             | $g$    |             |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              |           | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С20                                    |   |              | От 3 до 5    | 3         | 10     | ±2          | 0,5    | +1,5        |
|  |   |              | Св. 5 до 8   |           | 16     |             |        | -0,5        |
|  |   |              | Св. 8 до 11  |           | 20     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 4         | 24     | ±3          |        | +2,0        |
|  |   |              | Св. 14 до 17 |           | 28     |             |        | -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 | 5         | 48     | ±4          |        | +2,0        |
|  |   |              | Св. 36 до 40 |           | 50     |             |        | -0,5        |
|  |   |              | Св. 40 до 44 |           | 54     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 44 до 48 |           | 56     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 48 до 52 |           | 60     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 52 до 56 |           | 63     |             |        |             |
|  |   |              | Св. 56 до 60 |           | 68     |             |        |             |

Таблица 25

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$    | $e$    |             | $e_1 \pm 2$ | $g = g_1$ |              |              |
|--|---|--------------|--------------|--------|-------------|-------------|-----------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |              | Номин. | Пред. откл. |             | Номин.    | Пред. откл.  |              |
|  |   |              |              |        |             |             |           |              |              |
| C21                                      |   |              | От 3 до 5    | 8      | ±2          | 8           |           | +1,5<br>-0,5 |              |
|  |   |              | Св. 5 до 8   | 12     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 8 до 11  | 16     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 11 до 14 | 19     | ±3          | 10          | 0,5       |              |              |
|  |   |              | Св. 14 до 17 | 22     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 26     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 20 до 24 | 30     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 24 до 28 | 34     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 28 до 32 | 38     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 32 до 36 | 42     | ±4          | 12          |           |              | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св. 36 до 40 | 47     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 40 до 44 | 52     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48 | 54     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52 | 56     |             |             |           |              |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56 | 60     |             |             |           |              |              |

Таблица 26

Размеры, мм

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

Таблица 27

Размеры, мм

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

Таблица 28

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$     | $e$    |             | $e_{\pm 2}$ | $g = g_1$    |              |
|--|---|--------------|---------------|--------|-------------|-------------|--------------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |               | Номин. | Пред. откл. |             | Номин.       | Пред. откл.  |
|  |   |              |               |        |             |             |              |              |
| С24                                      |   |              | От 15 до 17   | 24     | ±3          | 10          | 0,5          | +2,0<br>-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     |             |             |              |              |
|  |   |              | Св. 44 до 48  | 40     |             |             |              |              |
|  |   |              | Св. 48 до 52  | 42     |             |             |              |              |
|  |   |              | Св. 52 до 56  | 44     | ±4          | 12          | 0,5          | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |              | 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     |             |             |              |              |
|  |   |              | Св. 82 до 88  | 56     | ±5          | 14          | +3,0<br>-0,5 |              |
|  |   |              | 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 |                | Номи. | Пред. откл. | Номи. | Пред. откл. |
|  |   |              |                |       |             |       |             |
| C25                                      |   |              | Св. 8 до 11    | 10    | ±2          | 0,5   | +1,5        |
|  |   |              | Св. 11 до 14   | 12    |             |       | -0,5        |
|  |   |              | Св. 14 до 17   | 14    | ±3          |       | +2,0        |
|  |   |              | Св. 17 до 20   | 16    |             |       | -0,5        |
|  |   |              | 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    | ±4          |       | +3,0        |
|  |   |              | Св. 56 до 60   | 36    |             |       | -0,5        |
|  |   |              | Св. 60 до 64   | 39    |             |       |             |
|  |   |              | Св. 64 до 70   | 42    |             |       |             |
|  |   |              | Св. 70 до 76   | 45    |             |       |             |
|  |   |              | Св. 76 до 82   | 48    |             |       |             |
|  |   |              | Св. 82 до 88   | 51    |             |       |             |
|  |   |              | Св. 88 до 94   | 54    |             |       |             |
| Св. 94 до 100                            | 57  |              | +3,0           |       |             |       |             |
| Св. 100 до 106                           | 60  |              | -0,5           |       |             |       |             |
| Св. 106 до 112                           | 63  |              |                |       |             |       |             |
| Св. 112 до 118                           | 66  |              |                |       |             |       |             |
|  |   |              | Св. 118 до 120 | 68    |             |       |             |

Таблица 30

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s = s_1$      | $e$   |             | $g$   |                |
|--|---|--------------|----------------|-------|-------------|-------|----------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |                | Номи. | Пред. откл. | Номи. | Пред. откл.    |
|  |   |              |                |       |             |       |                |
| C26                                      |   |              | От 30 до 34    | 23    | ±3          | 0,5   | +2,0           |
|  |   |              | Св. 34 до 38   | 24    |             |       | -0,5           |
|  |   |              | Св. 38 до 42   | 25    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 42 до 46   | 26    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 46 до 50   | 27    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 50 до 54   | 28    | ±4          |       | +3,0           |
|  |   |              | Св. 54 до 60   | 29    |             |       | -0,5           |
|  |   |              | Св. 60 до 66   | 31    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 66 до 72   | 33    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 72 до 78   | 34    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 78 до 84   | 36    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 84 до 90   | 38    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 90 до 96   | 40    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 96 до 100  | 42    | -0,5        |       |                |
|  |   |              | Св. 100 до 108 | 44    |             |       |                |
|  |   |              | Св. 108 до 116 | 46    |             |       |                |
|  |   |              |                |       |             |       | Св. 116 до 124 |

|  |  |                |    |    |  |  |  |
|--|--|----------------|----|----|--|--|--|
|  |  | Св. 124 до 132 | 50 | ±5 |  |  |  |
|  |  | Св. 132 до 140 | 52 |    |  |  |  |
|  |  | Св. 140 до 148 | 54 |    |  |  |  |
|  |  | Св. 148 до 156 | 56 |    |  |  |  |
|  |  | Св. 156 до 164 | 60 |    |  |  |  |
|  |  | Св. 164 до 170 | 64 |    |  |  |  |
|  |  | Св. 170 до 175 | 68 |    |  |  |  |

Таблица 31

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.  |
| С27                                      |   |              | От 30 до 34    | 8         | 17     | ±3          | 0,5    | +2,0<br>-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          | 0,5    | +3,0<br>-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     | ±5          | 0,5    | +3,0<br>-0,5 |
|  |   |              | Св. 108 до 116 |           | 44     |             |        |              |
|  |   |              | Св. 116 до 124 |           | 46     |             |        |              |
|  |   |              | Св. 124 до 132 |           | 50     |             |        |              |
|  |   |              | Св. 132 до 140 |           | 54     |             |        |              |
|  |   |              | Св. 140 до 148 | 57        |        |             |        |              |
| Св. 148 до 156                           | 60  |              |                |           |        |             |        |              |
| Св. 156 до 164                           | 64  |              |                |           |        |             |        |              |
| Св. 164 до 170                           | 68  |              |                |           |        |             |        |              |
| Св. 170 до 175                           | 72  |              |                |           |        |             |        |              |

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. |
| С39                                      |   |              | От 12 до 14  | 16     | ±2          | 11     | ±2          | +2,0<br>-0,5 |             |
|  |   |              | Св. 14 до 17 | 18     |             | 12     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 17 до 20 | 20     |             | 13     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 20 до 24 | 22     |             | 14     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 24 до 28 | 25     |             | 16     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 28 до 32 | 28     |             | 18     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 32 до 36 | 30     |             | 20     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 36 до 40 | 32     | ±3          | 22     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 40 до 44 | 35     |             | 24     |             |              |             |
|  |   |              | Св. 44 до 48 | 38     |             | 25     |             |              |             |

|  |  |  |                |    |    |    |    |     |  |
|--|--|--|----------------|----|----|----|----|-----|--|
|  |  |  | Св. 48 до 52   | 41 | ±4 | 26 | ±3 | 0,5 |  |
|  |  |  | Св. 52 до 56   | 44 |    | 27 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 56 до 60   | 47 |    | 28 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 60 до 64   | 49 |    | 29 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 64 до 70   | 51 |    | 30 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 70 до 76   | 53 |    | 31 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 76 до 82   | 55 |    | 32 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 82 до 88   | 57 |    | 33 |    |     |  |
|  |  |  | Св. 88 до 94   | 60 |    | 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 |    |     |  |

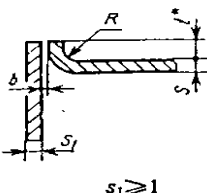
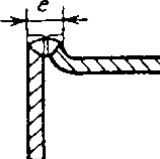
Таблица 33

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. |
|  |   |              |                |        |             |        |             |           |             |
| С40                                      |   |              | 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     |             |           |             |
|  |   |              | Св. 36 до 40   | 28     | ±3          | 18     |             |           |             |
|  |   |              | 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     | ±2          |           |             |
|  |   |              | 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     |             |           |             |
|  |   |              | Св. 88 до 94   | 44     | ±4          | 36     | ±3          |           |             |
|  |   |              | 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.  |                   |                   |                |
| У1                                       |  |  | От 1 до 2<br>Св. 2 до 4 | 0      | +0,5<br>+1,0 | От $s$<br>до $2s$ | От $s$<br>до $3s$ | $2s + 3$       |

\*Размер для справок

Таблица 35

Размеры, мм

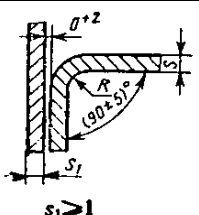
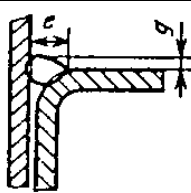
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы   |   | $s$  | $R$               | $e$ , не более     | $g$    |             |
|--|---|---|--|-------------------|--------------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |  |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

Таблица 36

Размеры, мм

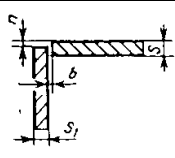
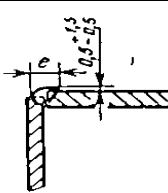
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы   |   | $s$   | $n$                | $b$    |                      | $e$ , не более     |
|--|---|---|---|--------------------|--------|----------------------|--------------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей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

Таблица 37

Размеры, мм

| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s$             | $n$            | $b$    |             |
|--|---|--------------|-----------------|----------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |                 |                | Номин. | Пред. откл. |
| У4   |   |              | От 0,1 до 1,5   | Св. 0,5 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 свариваемого соединения | Конструктивные элементы                   |              | $s$        | $n$             | $b$    |             | $e$ , не более |
|--|---|--------------|------------|-----------------|--------|-------------|----------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва |            |                 | Номин. | Пред. откл. |                |
| У5   |   |              | От 2 до 3  | От 0 до 0,5 $s$ | 0      | +1          | 8              |
|  |   |              | Св. 3 до 5 |                 |        | 10          |                |
|  |   |              | Св. 5 до 6 |                 |        | 12          |                |
|  |   |              | Св. 6 до 8 |                 |        | +2          | 14             |

Таблица 39

Размеры, мм

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

Таблица 40

Размеры, мм

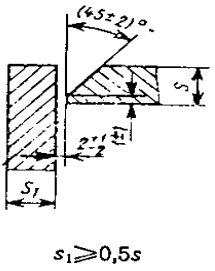
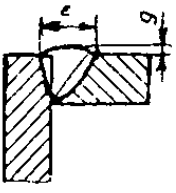
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s            | e      |             | g      |              |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|--------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |              | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл.  |
|  |   |   |              |        |             |        |              |
| У6                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 3 до 5    | 8      | ±2          | 0,5    | +1,5<br>-0,5 |
|  |   |   | Св. 5 до 8   | 12     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 8 до 11  | 16     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 11 до 14 | 20     | ±3          |        | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |   | Св. 14 до 17 | 24     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 17 до 20 | 28     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 20 до 24 | 32     | ±4          |        |              |
|  |   |   | 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     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 44 до 48 | 53     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 48 до 52 | 56     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 52 до 56 | 60     |             |        |              |
| Св. 56 до 60                             | 64  |   |              |        |             |        |              |

Таблица 41

Размеры, мм

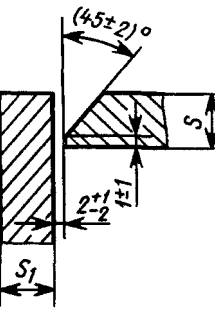
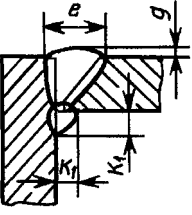
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s            | e      |             | g      |              |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|--------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |              | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл.  |
|  |   |   |              |        |             |        |              |
| У7                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 3 до 5    | 8      | ±2          | 0,5    | +1,5<br>-0,5 |
|  |   |   | Св. 5 до 8   | 12     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 8 до 11  | 16     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 11 до 14 | 20     | ±3          |        | +2,0<br>-0,5 |
|  |   |   | Св. 14 до 17 | 24     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 17 до 20 | 28     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 20 до 24 | 32     | ±4          |        |              |
|  |   |   | 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     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 44 до 48 | 53     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 48 до 52 | 56     |             |        |              |
|  |   |   | Св. 52 до 56 | 60     |             |        |              |
| Св. 56 до 60                             | 64  |   |              |        |             |        |              |

Таблица 42

Размеры, мм

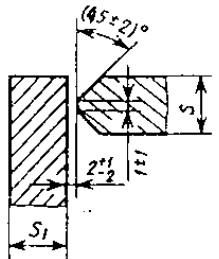
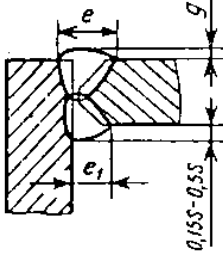
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |  | s             | e      |             | e <sub>1</sub> |             | g      |             |
|--|---|--|---------------|--------|-------------|----------------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва   |               | Номин. | Пред. откл. | Номин.         | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
|  |   |  |               |        |             |                |             |        |             |
| У8                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  <p><math>0,15s - 0,5s</math></p> | От 8 до 11    | 10     | ±2          | 9              | ±2          | 0,5    | +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             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 32 до 36  | 24     | ±3          | 22             | ±3          |        | +2,0        |
|  |   |  | Св. 36 до 40  | 26     |             | 24             |             |        | -0,5        |
|  |   |  | Св. 40 до 44  | 28     |             | 26             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 44 до 48  | 30     |             | 28             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 48 до 52  | 32     |             | 30             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 52 до 56  | 34     |             | 32             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 56 до 60  | 36     |             | 34             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 60 до 64  | 39     |             | 37             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 64 до 70  | 42     |             | 40             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 70 до 76  | 45     |             | 43             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 76 до 82  |        | ±4          | 46             | ±4          | +3,0   |             |
|  |   |  | Св. 82 до 88  |        |             | 48             |             | -0,5   |             |
|  |   |  | Св. 88 до 94  | 54     |             | 52             |             |        |             |
|  |   |  | Св. 94 до 100 | 58     |             | 56             |             |        |             |

Таблица 43

Размеры, мм

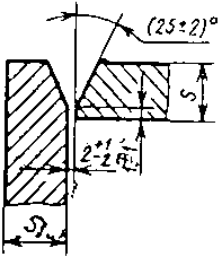
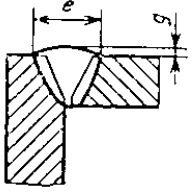
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s            | e      |             | g      |             |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |              | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
|  |   |   |              |        |             |        |             |
| У9                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 3 до 5    | 8      | ±2          | 0,5    | +1,5        |
|  |   |   | Св. 5 до 8   | 12     |             |        | -0,5        |
|  |   |   | Св. 8 до 11  | 16     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 11 до 14 | 19     | ±3          |        |             |
|  |   |   | Св. 14 до 17 | 22     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 17 до 20 | 26     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 20 до 24 | 30     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 24 до 28 | 34     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 28 до 32 | 38     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 32 до 36 | 42     | ±4          |        |             |
|  |   |   | Св. 36 до 40 | 47     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 40 до 44 | 52     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 44 до 48 | 54     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 48 до 52 | 56     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 52 до 56 | 60     |             |        |             |
|  |   |   | Св. 56 до 60 | 65     |             |        |             |

Таблица 44

Размеры, мм

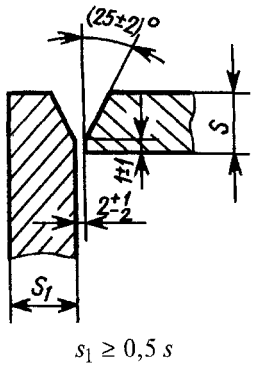
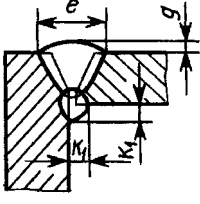
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы  |   | <i>s</i>     | <i>e</i> |             | <i>g</i> |              |
|--|--|---|--------------|----------|-------------|----------|--------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |              | Номин.   | Пред. откл. | Номин.   | Пред. откл.  |
| У10                                      |  <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p> |  | От 3 до 5    | 8        | ±2          | 0,5      | +1,5<br>-0,5 |
|  |  |   | Св. 5 до 8   | 12       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 8 до 11  | 16       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 11 до 14 | 19       | ±3          |          | +2,0<br>-0,5 |
|  |  |   | Св. 14 до 17 | 22       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 17 до 20 | 26       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 20 до 24 | 30       | ±4          |          |              |
|  |  |   | Св. 24 до 28 | 34       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 28 до 32 | 38       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 32 до 36 | 42       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 36 до 40 | 47       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 40 до 44 | 52       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 44 до 48 | 54       |             |          |              |
|  |  |   | Св. 48 до 52 | 56       |             |          |              |
| Св. 52 до 56                             | 60   |   |              |          |             |          |              |
| Св. 56 до 60                             | 64   |   |              |          |             |          |              |

Таблица 45

Размеры, мм

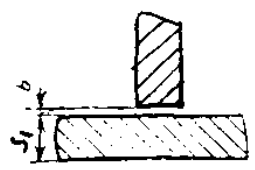
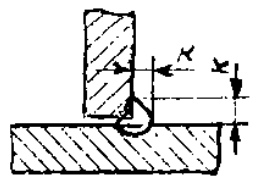
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы  |   | <i>s</i>     | <i>b</i> |             |
|--|--|---|--------------|----------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |              | Номин.   | Пред. откл. |
| Т1   |  <p><math>s_1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

Таблица 46

Размеры, мм

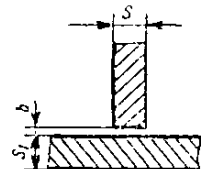
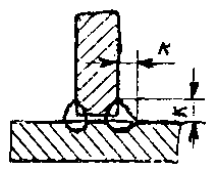
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы  |   | <i>s</i>     | <i>b</i> |             |
|--|--|---|--------------|----------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва  |              | Номин.   | Пред. откл. |
| Т3   |  <p><math>s_1 \geq 2</math></p> |  | От 2 до 3    | 0        | +1          |
|  |  |   | Св. 3 до 15  |          | +2          |
|  |  |   | Св. 15 до 40 |          | +3          |



Таблица 47

Размеры, мм

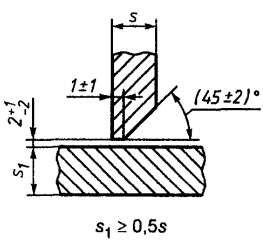
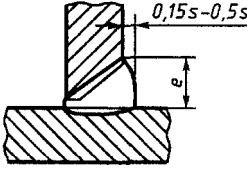
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s            | e      |             |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |              | Номин. | Пред. откл. |
| Т6                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 3 до 5    | 7      | ±2          |
|  |   |   | Св. 5 до 8   | 10     |             |
|  |   |   | Св. 8 до 11  | 14     |             |
|  |   |   | Св. 11 до 14 | 18     | ±3          |
|  |   |   | Св. 14 до 17 | 22     |             |
|  |   |   | Св. 17 до 20 | 26     |             |
|  |   |   | Св. 20 до 24 | 30     |             |
|  |   |   | Св. 24 до 28 | 33     |             |
|  |   |   | Св. 28 до 32 | 36     |             |
|  |   |   | Св. 32 до 36 | 40     | ±4          |
|  |   |   | Св. 36 до 40 | 44     |             |
|  |   |   | Св. 40 до 44 | 47     |             |
|  |   |   | Св. 44 до 48 | 50     |             |
|  |   |   | Св. 48 до 52 | 54     |             |
|  |   |   | Св. 52 до 56 | 58     |             |
|  |   |   | Св. 56 до 60 | 62     |             |

Таблица 48

Размеры, мм

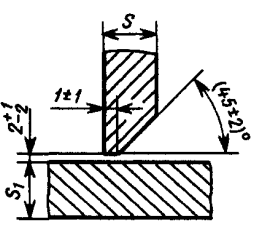
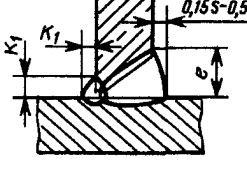
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s            | e      |             |
|--|---|---|--------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |              | Номин. | Пред. откл. |
| Т7                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 3 до 5    | 7      | ±2          |
|  |   |   | Св. 5 до 8   | 10     |             |
|  |   |   | Св. 8 до 11  | 14     |             |
|  |   |   | Св. 11 до 14 | 18     | ±3          |
|  |   |   | 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     |             |
|  |   |   | Св. 32 до 36 | 40     | ±4          |
|  |   |   | Св. 36 до 40 | 44     |             |
|  |   |   | Св. 40 до 44 | 47     |             |
|  |   |   | Св. 44 до 48 | 50     |             |
|  |   |   | Св. 48 до 52 | 54     |             |
|  |   |   | Св. 52 до 56 | 58     |             |
|  |   |   | Св. 56 до 60 | 62     |             |

Таблица 49

Размеры, мм

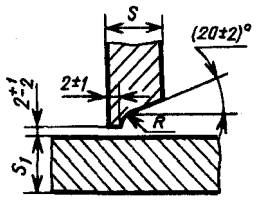
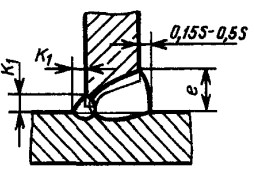
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы  |  | $s$           | $R \pm 1$ | $e$    |             |
|--|--|--|---------------|-----------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва   |               |           | Номин. | Пред. откл. |
| Т2                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p> |  <p><math>0,15S-0,5S</math></p> | От 15 до 17   | 8         | 14     | ±3          |
|  |  |  | Св. 17 до 20  |           | 15     |             |
|  |  |  | Св. 20 до 24  |           | 16     |             |
|  |  |  | Св. 24 до 28  |           | 17     |             |
|  |  |  | Св. 28 до 32  |           | 18     |             |
|  |  |  | Св. 32 до 36  |           | 20     |             |
|  |  |  | Св. 36 до 40  |           | 22     |             |
|  |  |  | Св. 40 до 44  |           | 24     |             |
|  |  |  | Св. 44 до 48  |           | 25     |             |
|  |  |  | Св. 48 до 52  |           | 28     |             |
|  |  |  | Св. 52 до 56  |           | 30     |             |
|  |  |  | Св. 56 до 60  |           | 32     |             |
|  |  |  | Св. 60 до 64  |           | 34     |             |
|  |  |  | Св. 64 до 70  |           | 36     |             |
|  |  |  | Св. 70 до 76  |           | 38     |             |
|  |  |  | Св. 76 до 82  |           | 40     |             |
|  |  |  | Св. 82 до 88  |           | 42     |             |
|  |  |  | Св. 88 до 94  |           | 44     |             |
|  |  |  | Св. 94 до 100 |           | 46     | ±5          |

Таблица 50

Размеры, мм

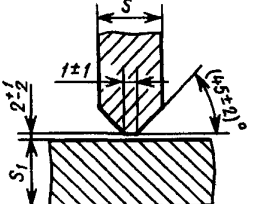
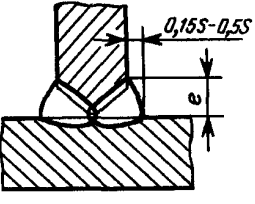
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы  |  | $s$          | $e$    |             |    |
|--|--|--|--------------|--------|-------------|----|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей  | сварного шва   |              | Номин. | Пред. откл. |    |
| Т8                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p> |  <p><math>0,15S-0,5S</math></p> | 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          |    |
|  |  |  | Св. 82 до 88 |        | 48          |    |
|  |  |  | Св. 88 до 94 |        | 52          |    |
| Св. 94 до 100                            | 56   | ±4   |              |        |             |    |

Таблица 51

Размеры, мм

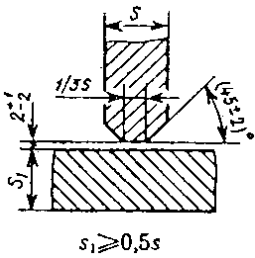
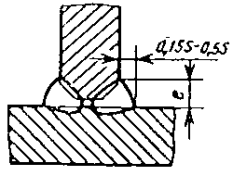
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s             | e      |             |
|--|---|---|---------------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |               | Номин. | Пред. откл. |
| Т9                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | От 12 до 14   | 8      | ±2          |
|  |   |   | Св. 14 до 17  | 10     | ±3          |
|  |   |   | Св. 17 до 20  | 12     |             |
|  |   |   | Св. 20 до 24  | 14     |             |
|  |   |   | Св. 24 до 28  | 16     |             |
|  |   |   | Св. 28 до 32  | 17     |             |
|  |   |   | Св. 32 до 36  | 18     |             |
|  |   |   | Св. 36 до 40  | 19     |             |
|  |   |   | Св. 40 до 44  | 20     |             |
|  |   |   | Св. 44 до 48  | 21     |             |
|  |   |   | Св. 48 до 52  | 22     |             |
|  |   |   | Св. 52 до 56  | 24     |             |
|  |   |   | 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

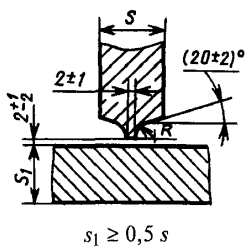
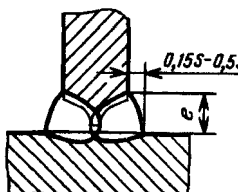
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы   |   | s              | R ±1 | e      |             |    |    |
|--|---|---|----------------|------|--------|-------------|----|----|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |                |      | Номин. | Пред. откл. |    |    |
| Т5                                       |  <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p> |  | 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   |      | 22     |             | 10 | ±4 |
|  |   |   | Св. 64 до 70   |      | 23     |             |    |    |
|  |   |   | Св. 70 до 76   |      | 24     |             |    |    |
|  |   |   | Св. 76 до 82   |      | 25     |             |    |    |
|  |   |   | Св. 82 до 88   | 26   |        |             |    |    |
|  |   |   | Св. 88 до 94   | 27   |        |             |    |    |
|  |   |   | Св. 94 до 100  | 28   |        |             |    |    |
|  |   |   | Св. 100 до 106 | 30   |        |             |    |    |
|  |   |   | Св. 106 до 112 | 32   |        |             |    |    |
|  |   |   | Св. 112 до 118 | 34   |        |             |    |    |
|  |   |   | Св. 118 до 120 | 36   |        |             |    |    |

Таблица 53

Размеры, мм

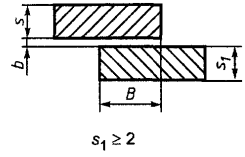
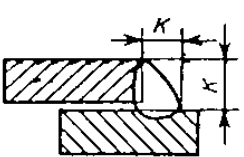
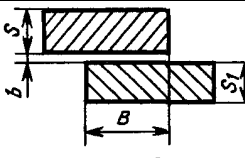
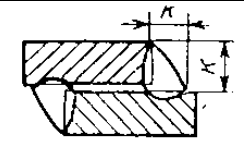
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы   |   | $s$          | $B$    | $b$    |             |
|--|---|---|--------------|--------|--------|-------------|
|  | подготовленных кромок свариваемых деталей   | сварного шва  |              |        | Номин. | Пред. откл. |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

Таблица 54

Размеры, мм

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

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

Таблица 55

мм

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

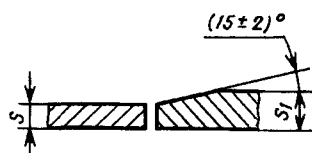
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



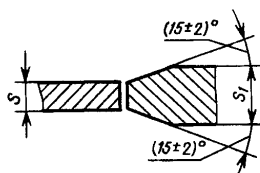
Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до

толщины тонкой детали  $s$ , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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

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

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

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

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

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

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

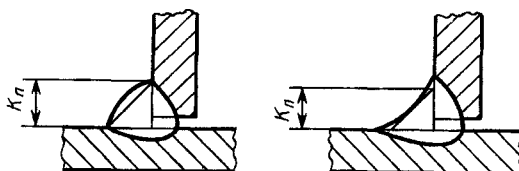
8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

10. **(Исключен, Изм. № 1).**

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

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

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



Черт. 5

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

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

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

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

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

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**

*Рекомендуемое*

мм

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

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

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

*Рекомендуемое*

мм

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

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3**  
*Рекомендуемое*

мм

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

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Введено дополнительно, Изм. № 1).**