



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ГОСТ
5264-80**

**Основные типы, конструктивные элементы
и размеры**

Manual arc welding. Welding joints.

Main types, design elements and dimensions

Срок действия с 01.07. 81г.

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










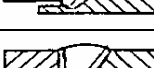
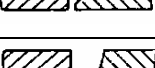





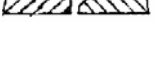

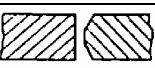







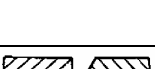







Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037-80.

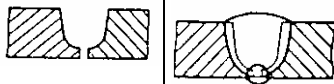
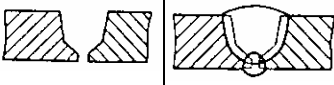
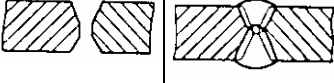
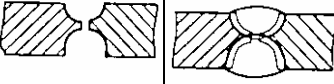
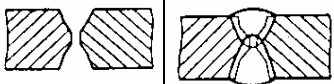
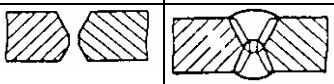
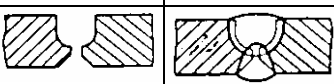
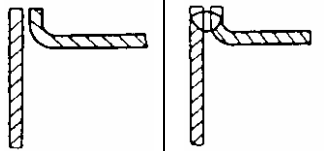
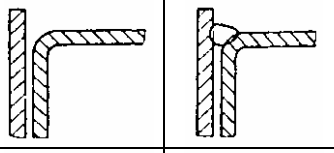
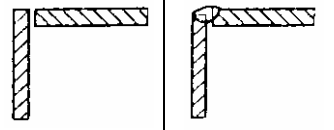
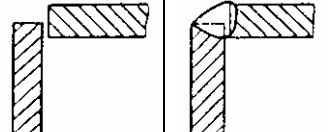
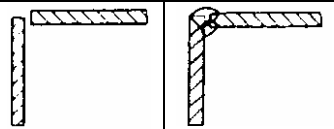
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

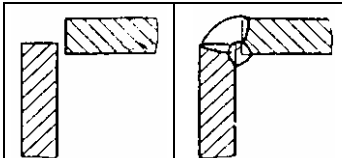
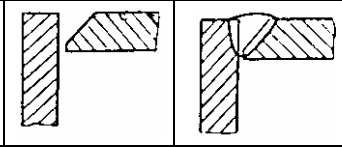
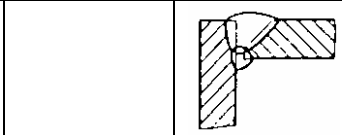
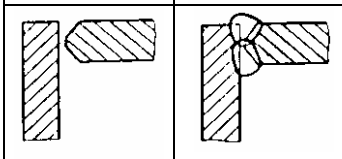
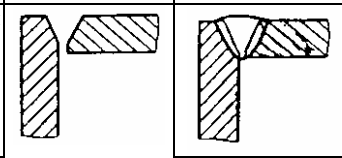
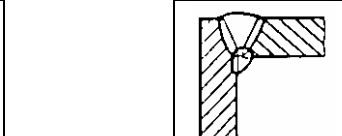
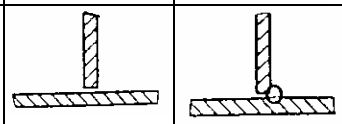
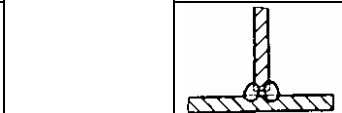
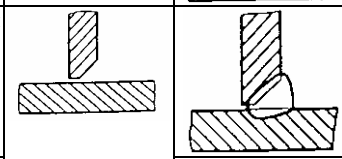
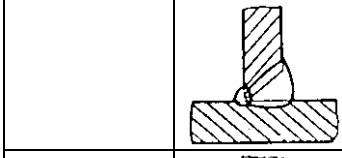
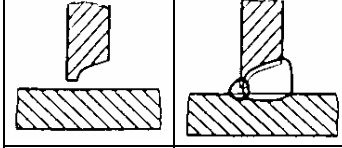
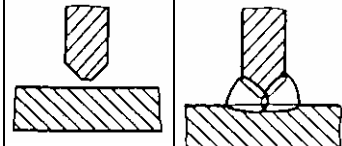
3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2 - 54.

Таблица 1

| Тип соединения | Форма подготовленных кромок | Характер сварного шва | Форма поперечного сечения | | Толщина свариваемых деталей, мм | Условное обозначение соединения |
|---------------------------------------|-----------------------------|------------------------------------|---------------------------|--------------|---------------------------------|---------------------------------|
| | | | подготовленных кромок | сварного шва | | |
| Стыковое | С отбортовкой кромок | Односторонний | | | 1-4 | C1 |
| | | | | | 1-12 | C28 |
| Без скоса кромок | С отбортовкой одной кромки | Односторонний | | | 1-4 | C3 |
| | | | | | | C2 |
| | Без скоса кромок | Односторонний на съемной подкладке | | | 1-4 | C4 |
| | | | | | | C5 |
| | | | | | 1-4 | C6 |
| | | | | | 2-5 | C7 |
| Без скоса кромок последующей дорожкой | Двухсторонний | Двухсторонний | | | 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 | Односторонний |  |  | 15-100 | C13 |
| С ломаным скосом одной кромки | Двухсторонний |  |  | | C14 |
| С двумя симметричными скосами одной кромки | |  |  | 8-100 | C15 |
| С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки | |  |  | | 30-120 |
| С двумя симметричными скосами одной кромки | |  |  | 12-100 | C43 |
| 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 |
| | |  |  | C21 | |
| Со скосом кромок с последующей дорожкой | |  |  | 8-40 | C45 |
| | |  |  | | |

| | | | | | |
|----------|---|---------------|---|--------|-----|
| Стыковое | С криволинейным скосом кромок | Двусторонний |  | 15-120 | C23 |
| | С ломаным скосом кромок | |  | | C24 |
| | С двумя симметричными скосами кромок | |  | 8-120 | C25 |
| | С двумя симметричными криволинейными скосами кромок | |  | 30-175 | C26 |
| | С двумя симметричными ломаными скосами кромок | |  | 30-75 | C27 |
| | С двумя несимметричными скосами кромок | |  | 12-120 | C39 |
| |  | C40 | | | |
| Угловое | С отбортовкой одной кромки | Односторонний |  | 1-4 | У1 |
| | | |  | 1-12 | У2 |
| | Без скоса кромок | |  | 1-6 | У4 |
| | | |  | 1-30 | |
| | Двусторонний | |  | 2-8 | У5 |

| | | | | | |
|---------------|---|--|---|--------|----|
| Угло- вое | | |  | 2-30 | |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний |  | 3-60 | У6 |
| | | Двусторонний |  | | У7 |
| | С двумя симмет- ричными скосами одной кромки | |  | 8-100 | У8 |
| | Со скосом кромки | Односторонний |  | 3-60 | У9 |
| Двусторонний | |  | У10 | | |
| Тавро- вое | Без скоса кромки | Односторонний |  | 2-10 | T1 |
| | | Двусторонний |  | | T2 |
| | Со скосом одной кромки | Односторонний |  | 3-60 | T6 |
| | | |  | | T7 |
| | С криволи- нейным скосом одной кромки | |  | 15-100 | T2 |
| | С двумя симмет- ричными скосами одной кромки | Двусторонний |  | 8-100 | T8 |

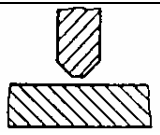
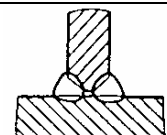
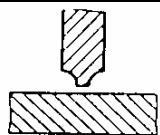
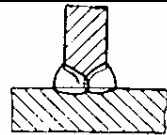
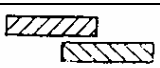
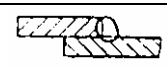

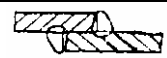
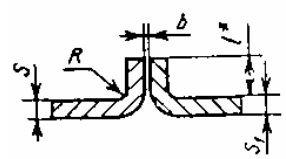
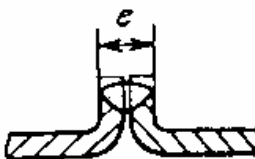
| | | | | | | |
|--------------|---|---------------|---|---|--------|----|
| | | |  |  | 12-100 | T9 |
| | С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки | |  |  | 30-120 | T5 |
| Нахлесточное | Без скоса кромок | Односторонний |  |  | 2-60 | H1 |
| | | Двусторонний |  |  | | H2 |

Таблица 2

Размеры, мм

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

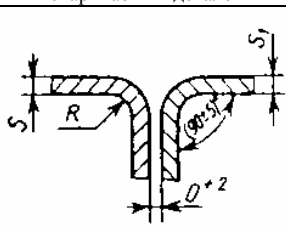
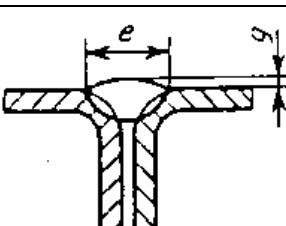
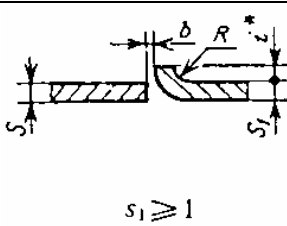
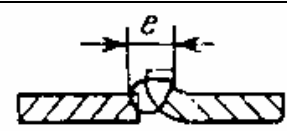
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | R | e , не более | g | |
|--|---|---|-------------|----------------|----------------|--------|-------------|
| | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | | Номин. | Пред. откл. |
| C28 |  $s_1 \geq 1$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

Таблица 4

Размеры, мм

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

* размер для справок

Таблица 5

Размеры, мм

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

Таблица 6

Размеры, мм

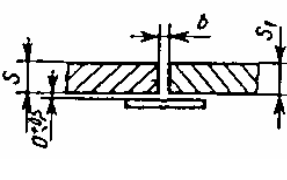
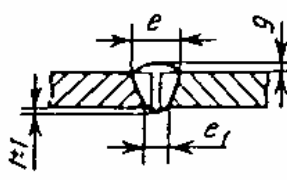
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s=s_1$ | b | | e , не бо- лее | e_1 , не бо- лее | g | |
|--|---|---|----------------|---------|--------------|------------------------|--------------------------|---------|------------|
| | подготавливаемых кромок свариваемых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

Таблица 7

Размеры, мм

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

| | | | | | | |
|-----|--|-------------|---|----|----|----|
| 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 | | $s=s_1$ | b | | g | |
|--|---|--------------|-------------|--------|-------------|--------|--------------|
| | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С8 | | | От 3 до 5 | 8 | +0,5 | 1,0 | ±0,5 |
| | | | Св.5 до 8 | 12 | ±2 | 0,5 | ±1,5 -0,5 |
| | | | Св.8 до 11 | 16 | | | |
| | | | Св.11 до 14 | 20 | | | |
| | | | Св.14 до 17 | 24 | ±3 | | +2,0 -0,5 |
| | | | Св.17 до 20 | 28 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 32 | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 35 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 38 | ±4 | | |
| | | | 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 12

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s=s_1$ | b ±1 | e | | e_1 ±2 | g | |
|--|---|--------------|------------|-----------|---------|-------------|-------------|---------|--------------|
| | подготавливаемых кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Но-мин. | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. |
| С9 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | ±2 | 4 | 0,5 | +1,5 ±0,5 |
| | | | Св.5 до 8 | | 14 | | | | |
| | | | Св.8 до 11 | 4 | 18 | | | | |

| | | | | | | | | |
|--|--|--|--|-------------|----|----|----|------|
| | | | | Св.11 до 14 | 22 | | 6 | |
| | | | | Св.14 до 17 | 5 | 26 | ±3 | +2,0 |
| | | | | Св.17 до 20 | | 30 | | -0,5 |
| | | | | Св.20 до 24 | | 34 | 8 | |
| | | | | Св.24 до 28 | | 38 | | |
| | | | | Св.28 до 32 | | 41 | | |
| | | | | Св.32 до 36 | | 44 | | |
| | | | | Св.36 до 40 | | 49 | | |
| | | | | Св.40 до 44 | | 53 | ±4 | |
| | | | | Св.44 до 48 | | 56 | | |
| | | | | Св.48 до 52 | | 60 | | |
| | | | | Св.52 до 56 | | 64 | | |
| | | | | Св.56 до 60 | | 68 | | |

Таблица 13

Размеры, мм

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

Таблица 14

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | b ±1 | e | | g | |
|--|---|--------------|-----------|-----------|--------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С11 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | | | |

| | | | | | | | | |
|--|--|--|--------------|---|----|----|-----|------|
| | | | Св.5 до 8 | | 14 | | | +1,5 |
| | | | Св.8 до 11 | | 18 | ±2 | | -0,5 |
| | | | Св.11 до 14 | 4 | 22 | | | |
| | | | Св.14 до 17 | | 26 | | | |
| | | | Св.17 до 20 | | 30 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | | 34 | ±3 | | |
| | | | Св.24 до 28 | | 38 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | | 41 | | 0,5 | |
| | | | Св.32 до 36 | | 44 | | | |
| | | | Св.36 до 40 | 5 | 49 | | | +2,0 |
| | | | Св.40 до 44 | | 53 | | | -0,5 |
| | | | Св.44 до 48 | | 56 | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 60 | ±4 | | |
| | | | Св.52 до 56 | | 64 | | | |
| | | | Св.56 до 60 | | 68 | | | |

Таблица 15

Размеры, мм

| 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. | |
| С12 | | | От 3 до 5 | 8 | | 8 | | | |
| | | | Св.5 до 8 | 12 | ±2 | | | | +1,5 |
| | | | Св.8 до 11 | 16 | | | | | -0,5 |
| | | | Св.11 до 14 | 20 | | | | | |
| | | | Св.14 до 17 | 24 | | | | 10 | |
| | | | Св.17 до 20 | 28 | | | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 32 | | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 35 | ±3 | | | 0,5 | |
| | | | 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 | | | | 12 | |
| | | | Св.48 до 52 | 56 | ±4 | | | | |
| | | | Св.52 до 56 | 60 | | | | | |
| Св.56 до 60 | 64 | | | | | | | | |

Таблица 16

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | $R \pm 1$ | e | | $e_1 \pm 2$ | $s = s_1$ | |
|--|---|--------------|-------------|-----------|--------|-------------|-------------|-----------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С13 | | | От 15 до 17 | | 16 | | | | |

| | | | | | | |
|--------------|----|-------------|----|----|-----|--------------|
| C15 | | От 8 до 11 | 10 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | Св.11 до 14 | 12 | ±3 | | +2,0 -0,5 |
| | | Св.14 до 17 | 14 | | | |
| | | Св.17 до 20 | 16 | | | |
| | | Св.20 до 24 | 18 | | | |
| | | Св.24 до 28 | 20 | | | |
| | | Св.28 до 32 | 22 | | | |
| | | Св.32 до 36 | 24 | | | |
| | | Св.36 до 40 | 26 | | | |
| | | Св.49 до 44 | 28 | | | |
| | | Св.44 до 48 | 30 | | | |
| | | Св.48 до 52 | 32 | ±4 | | -3,0 -0,5 |
| | | Св.52 до 56 | 34 | | | |
| | | Св.56 до 60 | 36 | | | |
| | | Св.60 до 64 | 39 | | | |
| | | Св.64 до 70 | 42 | | | |
| | | Св.70 до 76 | 45 | | | |
| Св.76 до 82 | 48 | | | | | |
| Св.82 до 88 | 51 | | | | | |
| Св.88 до 94 | 54 | | | | | |
| Св.94 до 100 | 58 | | | | | |

Таблица 19

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | R± | e | | g | |
|--|---|----------------|-----------|----|--------|--------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| C16 | | От 30 до 32 | 8 | 16 | ±3 | +2,0 -0,5 | | |
| | | Св.32 до 36 | 10 | 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 | | 24 | | | ±4 | +3,0 -0,5 |
| | | Св. 64 до 70 | | 25 | | | | |
| | | Св. 70 до 76 | | 26 | | | | |
| | | Св. 76 до 82 | 27 | | | | | |
| | | Св. 82 до 88 | 28 | | | | | |
| | | Св. 88 до 94 | 29 | | | | | |
| | | Св. 94 до 100 | 30 | | | | | |
| | | Св. 100 до 106 | 32 | | | | | |
| | | Св. 106 до 112 | 34 | | | | | |
| Св. 112 до 118 | 36 | | | | | | | |
| Св. 118 до 120 | 38 | | | | | | | |

Таблица 20

Размеры, мм

| Услов- | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e ₁ | | g = g ₁ | |
|--------|-------------------------|--------------|-----------|-------|-------|----------------|-------|--------------------|-------|
| | подготовленных кромок | сварного шва | | Номин | Пред. | Ном- | Пред. | Ном | Пред. |

| ное обозна- чение сварного соеди- нения | свариваемых деталей | | | | откл. | ин | откл. | ин | откл. |
|--|---------------------|--|--------------|----|-------|----|--------------|-----|--------------|
| | | | | | | | | | |
| С43 | | | От 12 до 14 | 18 | ±2 | 15 | | | +1,5 -0,5 |
| | | | Св.14 до 17 | 19 | ±3 | 16 | ±2 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св.17 до 20 | 20 | | 17 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 22 | | 18 | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 24 | | 19 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 27 | | 20 | | | |
| | | | Св.32 до 36 | 30 | | 21 | | | |
| | | | Св.36 до 40 | 33 | | 22 | | | |
| | | | Св.40 до 44 | 36 | | 23 | | | |
| | | | Св.44 до 48 | 39 | | 25 | | | |
| | | | Св.48 до 52 | 42 | | 27 | | | |
| | | | Св.52 до 56 | 45 | 29 | | | | |
| | | | Св.56 до 60 | 48 | 31 | ±3 | +3,0 -0,5 | | |
| | | | Св.60 до 64 | 51 | 33 | | | | |
| | | | Св.64 до 70 | 54 | 35 | | | | |
| | | | Св.70 до 76 | 57 | 37 | | | | |
| | | | Св.76 до 82 | 60 | 39 | | | | |
| | | | Св.82 до 88 | 63 | 41 | | | | |
| | | | Св.88 до 94 | 66 | 43 | | | | |
| | | | Св.94 до 100 | 69 | 45 | | | | |

Таблица 21

Размеры, мм

| Условное обозна- чение сварного соеди- нения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | | | |
|---|--|--------------|-------------|--------|----------------|-------------|----------------|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Ном- ин. | Пред. откл. | | |
| | | | | | | | | | |
| С17 | | | От 3 до 5 | 8 | | | +1,5 | | |
| | | | Св.5 до 8 | 12 | ±2 | 0,5 | -0,5 | | |
| | | | Св.8 до 11 | 16 | | | | | |
| | | | Св.11 до 14 | 19 | | | | | |
| | | | Св.14 до 17 | 22 | ±3 | 0,5 | +2,0 -0,5 | | |
| | | | Св.17 до 20 | 26 | | | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 30 | | | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 34 | | | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 38 | ±4 | 0,5 | +2,0 -0,5 | | |
| | | | Св.32 до 36 | 42 | | | | | |
| | | | Св.36 до 40 | 47 | | | | | |
| | | | Св.49 до 44 | 52 | | | | | |
| | | | Св.44 до 48 | 54 | | | | | |
| | | | Св.48 до 52 | 56 | | | | | |
| Св.52 до 56 | 60 | | | | | | | | |
| Св.56 до 60 | 65 | | | | | | | | |

Таблица 22

Размеры, мм

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

Таблица 23

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | $b \pm 1$ | e | | $e_1 \pm 1$ | g | |
|--|---|--------------|--------------|-----------|--------|-------------|-------------|------------------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. |
| С19 | | | От 6 до 10 | | 17 | ± 2 | | $+1,5$ | |
| | | | Св.10 до 14 | | 19 | | | $-0,5$ | |
| | | | Св.14 до 18 | | 22 | | | | |
| | | | Св.18 до 22 | | 24 | | | | |
| | | | Св.22 до 26 | 8 | 26 | | | | |
| | | | Св.26 до 30 | | 28 | ± 3 | | | |
| | | | Св.30 до 35 | | 30 | | | $+2,0$ $-0,5$ | |
| | | | Св.35 до 40 | | 32 | | | | |
| | | | Св.40 до 47 | | 34 | | | 0,5 | |
| | | | Св.47 до 54 | | 36 | ± 4 | | | |
| | | | Св.54 до 60 | | 38 | | | | |
| | | | Св.60 до 66 | 12 | 40 | | | | |
| | | | Св.66 до 72 | | 44 | | | $+3,0$ $-0,5$ | |
| | | | Св.72 до 78 | | 48 | ± 5 | | | |
| | | | Св.78 до 85 | | 52 | | | | |
| | | | Св.85 до 92 | | 56 | | | | |
| | | | Св.92 до 100 | | 60 | | | | |

Таблица 24

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | s | b±1 | e | | g | |
|--|---|--------------|--------------|-----|--------|-------------|----------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | Ном. ин. | Пред. откл. |
| C20 | | | От 3 до 5 | 3 | 10 | | | +1,5 |
| | | | Св. 5 до 8 | | 16 | ±2 | 0,5 | -0,5 |
| | | | Св. 8 до 11 | | 20 | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 4 | 24 | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | | 28 | ±3 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 17 до 20 | | 32 | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 36 | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 40 | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 5 | 44 | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 48 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 50 | ±4 | 0,5 | +2,0 -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 ±2 | g = g ₁ | | |
|--|---|--------------|--------------------|--------|-------------|-------------------|--------------------|--------------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | | Ном. ин. | Пред. откл. | |
| C21 | | | От 3 до 5 | 8 | | 8 | | | |
| | | | Св. 5 до 8 | 12 | ±2 | 10 | 0,5 | +1,5 -0,5 | |
| | | | Св. 8 до 11 | 16 | | | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 19 | | | | | |
| | | | Св. 14 до 17 | | 22 | ±3 | 10 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 17 до 20 | | 26 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | | 30 | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | 34 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | | 38 | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | | 42 | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | 47 | ±4 | 12 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св. 40 до 44 | | 52 | | | | |
| | | | Св. 44 до 48 | | 54 | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | | 56 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | | 60 | | | | |

Таблица 26

Размеры, мм

| Условное | Конструктивные элементы | | s = s ₁ | c | h | f | e | | e ₁ | g = g ₁ | |
|----------|-------------------------|--------------|--------------------|---|---|---|--------|-------|----------------|--------------------|-------|
| | подготовленных кромок | сварного шва | | | | | Номин. | Пред. | | Номин. | Пред. |

| обозначение сварного соединения | свариваемых деталей | | | +2 | +2 | +2 | | откл. | ±2 | | откл. |
|---------------------------------------|---------------------|--|--------------|----|----|----|----|-------|-----|------|-------|
| | | | | -1 | -1 | -1 | | | | | |
| С 45 | | | От 8 до 11 | | | | 14 | ±2 | | | |
| | | | Св. 11 до 14 | 4 | 6 | 12 | 16 | 18 | | +1,5 | |
| | | | Св. 14 до 17 | | | | 20 | | | -0,5 | |
| | | | Св. 17 до 20 | | | | 24 | | | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 7 | 9 | 14 | 27 | 20 | 0,5 | | |
| | | | Св. 24 до 28 | | | | 30 | | | +2,0 | |
| | | | Св. 28 до 32 | | | | 34 | | | -0,5 | |
| | | | Св. 32 до 36 | 10 | 12 | 16 | 36 | 22 | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | | | | 38 | | | | |

Таблица 27

Размеры, мм

| 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. | |
| С 23 | | | От 15 до 17 | 26 | | | | | |
| | | | Св. 17 до 20 | 28 | | | 10 | | |
| | | | Св. 20 до 24 | 30 | | | | | |
| | | | Св. 24 до 28 | 32 | ±3 | | | | |
| | | | Св. 28 до 32 | 33 | | | | | |
| | | | Св. 32 до 36 | 34 | | | | | |
| | | | Св. 36 до 40 | 35 | | | | | |
| | | | Св. 40 до 44 | 36 | | | 12 | 0,5 | |
| | | | Св. 44 до 48 | 38 | | | | | |
| | | | Св. 48 до 52 | 40 | ±4 | | | | |
| | | | Св. 52 до 56 | 42 | | | | | |
| | | | Св. 56 до 60 | 44 | | | | | |
| | | | Св. 60 до 64 | 46 | | | | | |
| | | | Св. 64 до 70 | 48 | | | | | |
| | | | Св. 70 до 76 | 50 | | | | | |
| | | | Св. 76 до 82 | 52 | ±5 | | 14 | | |
| Св. 82 до 88 | 54 | | | | | | | | |
| Св. 88 до 94 | 56 | | | | | | | | |
| Св. 94 до 100 | 60 | | | | | | | | |

Таблица 28

Размеры, мм

| Условное обозна- | 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. |

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

Таблица 29

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|-----------|--------|-------------|--------------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С25 | | Св.8 до 11 | 10 | ±2 | 0,5 | +1,5 | |
| | | Св.11 до 14 | 12 | ±3 | | 0,5 | -0,5 |
| | | Св.14 до 17 | 14 | | | | |
| | | Св.17 до 20 | 16 | | | | |
| | | Св.20 до 24 | 18 | | | | |
| | | Св.24 до 28 | 20 | | | | |
| | | Св.28 до 32 | 22 | | | | |
| | | Св.32 до 36 | 24 | ±4 | 0,5 | +2,0 -0,5 | |
| | | Св.36 до 40 | 26 | | | | |
| | | Св.49 до 44 | 28 | | | | |
| | | Св.44 до 48 | 30 | | | | |
| | | Св.48 до 52 | 32 | | | | |
| | | Св.52 до 56 | 34 | | | | |
| | | Св.56 до 60 | 36 | ±4 | 0,5 | +3,0 -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 | | | | | | |

| | | | | | |
|--|--|---------------|----|--|--|
| | | Св.100 до 106 | 60 | | |
| | | Св.106 до 112 | 63 | | |
| | | Св.112 до 118 | 66 | | |
| | | Св.118 до 120 | 68 | | |

Таблица 30

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | g | |
|--|---|--------------|---------------|--------|-------------|--------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| С26 | | | От 30 до 34 | 23 | ±3 | 0,5 | +2,0 -0,5 |
| | | | Св.34 до 38 | 24 | | | |
| | | | Св.38 до 42 | 25 | | | |
| | | | Св.42 до 46 | 26 | | | |
| | | | Св.46 до 50 | 27 | | | |
| | | | Св.50 до 54 | 28 | | | |
| | | | Св.54 до 60 | 29 | | | |
| | | | Св.60 до 66 | 31 | | | |
| | | | Св.66 до 72 | 33 | | | |
| | | | Св.72 до 78 | 34 | | | |
| | | | Св.78 до 84 | 36 | | | |
| | | | Св.84 до 90 | 38 | ±4 | 0,5 | +3,0 -0,5 |
| | | | Св.90 до 96 | 40 | | | |
| | | | Св.96 до 100 | 42 | | | |
| | | | Св.100 до 108 | 44 | | | |
| | | | Св.108 до 116 | 46 | | | |
| | | | Св.116 до 124 | 48 | | | |
| | | | Св.124 до 132 | 50 | | | |
| | | | Св.132 до 140 | 52 | | | |
| | | | Св.140 до 148 | 54 | | | |
| Св.148 до 156 | 56 | | | | | | |
| Св.156 до 164 | 60 | ±5 | | | | | |
| Св.164 до 170 | 64 | | | | | | |
| Св.170 до 175 | 68 | | | | | | |

Таблица 31

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | 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 | | 17 | | | |
| | | | Св.34 до 38 | 8 | 18 | | | |
| | | | Св.38 до 42 | 8 | 20 | ±3 | +2,0 | |

| | | | | | | | | | | | |
|---------------|----|---------------|----|--|--|--|--|--|------|----|-----|
| | | Св.42 до 46 | 21 | | | | | | -0,5 | | |
| | | Св.46 до 50 | 22 | | | | | | 0,5 | | |
| | | Св.50 до 54 | 23 | | | | | | | | |
| | | Св.54 до 60 | 25 | | | | | | | | |
| | | Св.60 до 66 | 28 | | | | | | 12 | ±4 | 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 | | | | | | 20 | ±5 | 0,5 |
| | | Св.96 до 100 | 40 | | | | | | | | |
| | | Св.100 до 108 | 42 | | | | | | | | |
| | | 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 элемента | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 | | $g = g_1$ | |
|--|---|--------------|--------------|----------|-------------|--------|-------------|-----------|--------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Ном. ин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Ном. ин. | Пред. откл. |
| С39 | | | От 12 до 14 | 16 | ±2 | 11 | | | +1,5 -0,5 |
| | | | Св.14 до 17 | 18 | | 12 | ±2 | 0,5 | |
| | | | Св.17 до 20 | 20 | | 13 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 22 | | 14 | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 25 | | 16 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 28 | ±3 | 18 | | | |
| | | | Св.32 до 36 | 30 | | 20 | | | |
| | | | Св.36 до 40 | 32 | | 22 | | | |
| | | | Св.40 до 44 | 35 | | 24 | | | |
| | | | Св.44 до 48 | 38 | | 25 | | | |
| | | | Св.48 до 52 | 41 | | 26 | | | |
| | | | Св.52 до 56 | 44 | | 27 | | | |
| | | | Св.56 до 60 | 47 | | 28 | | | |
| | | | Св.60 до 64 | 49 | | 29 | | | |
| | | | Св.64 до 70 | 51 | ±4 | 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 | Конструктивные элементы | | $s = s_1$ | e | | e_1 | | $g = g_1$ | |
|----------|-------------------------|--------------|-----------|------|-------|-------|-------|-----------|-------|
| | подготовленных кромок | сварного шва | | Ном. | Пред. | Ном. | Пред. | Ном. | Пред. |

| | | | | | | | | | |
|--|-------------------------|-----------|-----|-----|----|----------------|-------------------|----|----|
| Условное обозначение свариваемого соединения | Конструктивные элементы | s | n | b | | e , не более | | | |
| У2 | | От 1 до 2 | 5 | 0 | +1 | | | | |
| | | | | | | Св.2 до 6 | От s до $2s$ | 7 | +2 |
| | | | | | | Св.6 до 9 | | 13 | |
| | | | | | | Св.9 до 12 | | 17 | |

Таблица 36

Размеры, мм

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

Таблица 37

Размеры, мм

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

| | | | | | | | |
|-------------|----|--|-------------|----|----|-----|--------------|
| У6 | | | От 3 до 5 | 8 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св.5 до 8 | 12 | | | |
| | | | Св.8 до 11 | 16 | | | |
| | | | Св.11 до 14 | 20 | | | |
| | | | Св.14 до 17 | 24 | | | |
| | | | Св.17 до 20 | 28 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 32 | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 35 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 38 | | | |
| | | | Св.32 до 36 | 41 | | | |
| | | | Св.36 до 40 | 44 | | | |
| | | | Св.40 до 44 | 49 | | | |
| | | | 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. окл. | Номин. | Пред. откл. |
| У7 | <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> | | От 3 до 5 | 8 | ±2 | 0,5 | +1,5 -0,5 |
| | | | Св.5 до 8 | 12 | | | |
| | | | Св.8 до 11 | 16 | | | |
| | | | Св.11 до 14 | 20 | | | |
| | | | Св.14 до 17 | 24 | | | |
| | | | Св.17 до 20 | 28 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 32 | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 35 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 38 | | | |
| | | | Св.32 до 36 | 41 | | | |
| | | | Св.36 до 40 | 44 | | | |
| | | | Св.40 до 44 | 49 | | | |
| | | | Св.44 до 48 | 53 | | | |
| | | | Св.48 до 52 | 56 | | | |
| Св.52 до 56 | 60 | | | | | | |
| Св.56 до 60 | 64 | | | | | | |

Таблица 42

Размеры, мм

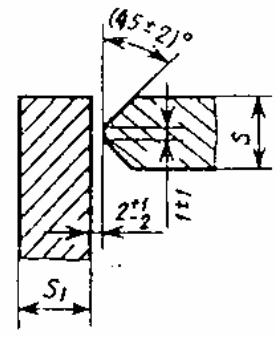
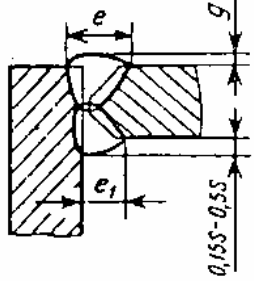
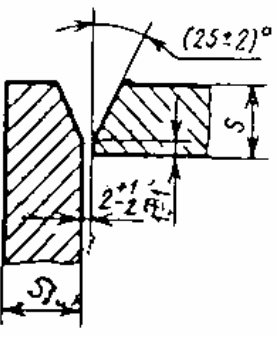
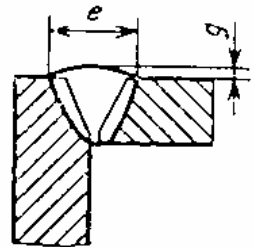
| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | s | e | | e ₁ | | g | |
|--|---|--|-------------|--------|-------------|----------------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| У8 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  <p>$0,15s - 0,5s$</p> | От 8 до 11 | 10 | ±2 | 9 | ±2 | | +1,5 |
| | | | Св.11 до 14 | 12 | | 11 | | | -0,5 |
| | | | Св.14 до 17 | 14 | | 12 | | | |
| | | | Св.17 до 20 | 16 | | 14 | | | |
| | | | Св.20 до 24 | 18 | | 16 | | | |
| | | | Св.24 до 28 | 20 | | 18 | | | |
| | | | Св.28 до 32 | 22 | | 20 | | | +2,0 |
| | | | Св.32 до 36 | 24 | ±3 | 22 | ±2 | | -0,5 |
| | | | Св.36 до 40 | 26 | | 24 | | | |
| | | | Св.40 до 44 | 28 | | 26 | | | |
| | | | Св.44 до 48 | 30 | | 28 | | 0,5 | |
| | | | Св.48 до 52 | 32 | | 30 | | | |
| | | | Св.52 до 56 | 34 | | 32 | | | |
| | | | Св.56 до 60 | 36 | | 34 | | | |
| | | | Св.60 до 64 | 39 | | 37 | | | |
| | | | Св.64 до 70 | 42 | | 40 | | | |
| | | | Св.70 до 76 | 45 | | 43 | | | |
| | | | Св.76 до 82 | | | 46 | | | |
| | | | Св.82 до 88 | | ±4 | 48 | ±4 | | +3,0 |
| | | | Св.88 до 94 | 54 | | 52 | | | -0,5 |
| 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>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 3 до 5 | 8 | | | |

| | | | | | | | |
|--|--|--|-------------|----|----|-----|------|
| | | | Св.5 до 8 | 12 | ±2 | 0,5 | +1,5 |
| | | | Св.8 до 11 | 16 | | | -0,5 |
| | | | Св.11 до 14 | 19 | | | |
| | | | Св.14 до 17 | 22 | ±3 | | +2,0 |
| | | | Св.17 до 20 | 26 | | | -0,5 |
| | | | 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

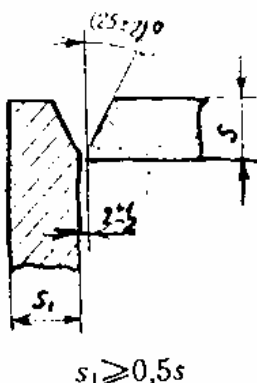
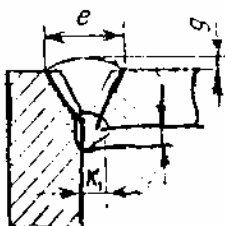
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | | g | | | |
|--|--|--|-----------|-------------|-------------|--------|-------------|----|------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | |
| У10 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 3 до 5 | 8 | | 0,5 | | | |
| | | | | Св.5 до 8 | | | 12 | ±2 | +1,5 |
| | | | | Св.8 до 11 | | | 16 | | -0,5 |
| | | | | Св.11 до 14 | | | 19 | | |
| | | | | Св.14 до 17 | | | 22 | ±3 | +2,0 |
| | | | | Св.17 до 20 | | | 26 | | -0,5 |
| | | | | 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 | 64 | | | | | | | | |

Таблица 45

Размеры, мм

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

| | | | | | |
|----|--------------------------------|--|-------------|---|----|
| Т1 | <p>$s_1 \geq 2$</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 | | s | b | |
|--|---|--------------|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Т3 | <p>$s_1 \geq 2$</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>$s_1 \geq 0,5s$</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 | |
| | | | Св.36 до 40 | 44 | ±4 |
| | | | Св.40 до 44 | 47 | |
| | | | Св.44 до 48 | 50 | |
| Св.48 до 52 | 54 | | | | |

| | | | |
|--|--|-------------|----|
| | | Св.52 до 56 | 58 |
| | | Св.56 до 60 | 62 |

Таблица 48

Размеры, мм

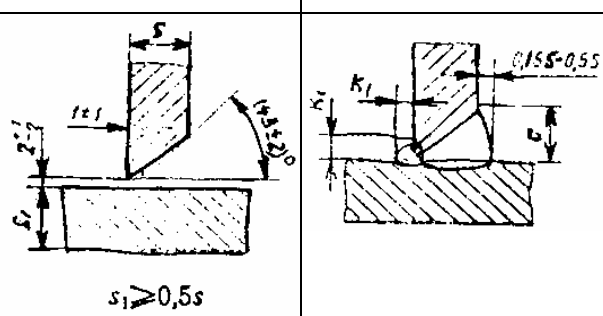
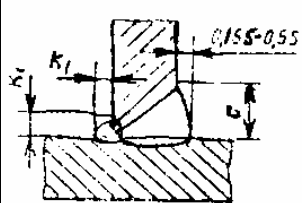
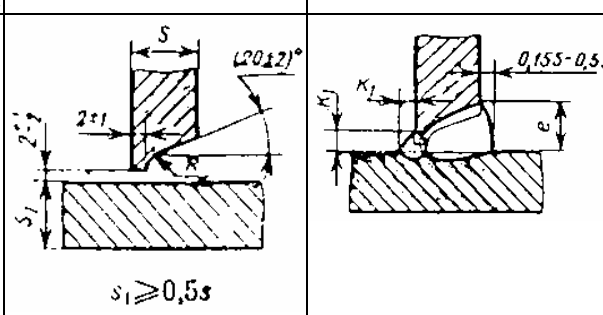
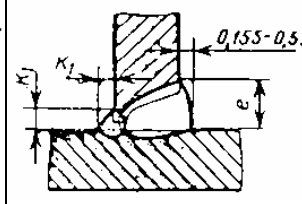
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | s | e | | |
|--|---|---|-------------|--------|-------------|----|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. | |
| Т7 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 3 до 5 | 7 | ±2 | |
| | | | Св.5 до 8 | 10 | | ±3 |
| | | | Св.8 до 11 | 14 | | |
| | | | Св.11 до 14 | 18 | | |
| | | | Св.14 до 17 | 22 | | |
| | | | Св.17 до 20 | 26 | | |
| | | | Св.20 до 24 | 30 | | |
| | | | Св.24 до 28 | 33 | | |
| | | | Св.28 до 32 | 36 | | |
| | | | 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 элемента | Конструктивные элементы | | s | R ±1 | e | | |
|--|---|---|-------------|------|--------|-------------|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | |
| 02 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 15 до 17 | | 14 | ±3 | |
| | | | Св.17 до 20 | | 15 | | 8 |
| | | | 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 | ±4 | |
| | | | Св.52 до 56 | | 30 | | |
| | | | Св.56 до 60 | | 32 | | |
| | | | Св.60 до 64 | | 34 | | |
| | | | Св.64 до 70 | | 36 | | |

| | | | | | |
|--|--|--------------|----|----|----|
| | | Св.70 до 76 | 10 | 38 | ±5 |
| | | Св.76 до 82 | | 40 | |
| | | Св.82 до 88 | | 42 | |
| | | Св.88 до 94 | | 44 | |
| | | Св.94 до 100 | | 46 | |

Таблица 50

Размеры, мм

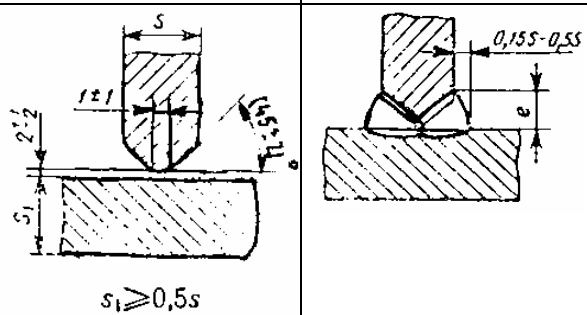
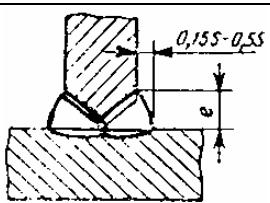
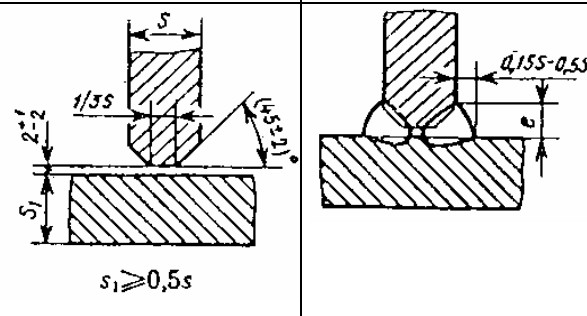
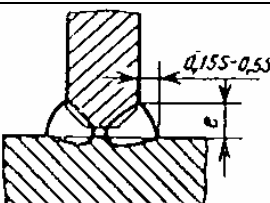
| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | s | e | |
|--|---|---|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Ø8 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 8 до 11 | 9 | ±2 |
| | | | Св.11 до 14 | 11 | ±3 |
| | | | Св.14 до 17 | 12 | |
| | | | Св.17 до 20 | 14 | |
| | | | Св.20 до 24 | 16 | |
| | | | Св.24 до 28 | 18 | |
| | | | Св.28 до 32 | 20 | |
| | | | Св.32 до 36 | 22 | |
| | | | Св.36 до 40 | 24 | |
| | | | Св.40 до 44 | 26 | |
| | | | Св.44 до 48 | 28 | |
| | | | Св.48 до 52 | 30 | ±4 |
| | | | Св.52 до 56 | 32 | |
| | | | Св.56 до 60 | 34 | |
| | | | Св.60 до 64 | 37 | |
| | | | Св.64 до 70 | 40 | |
| | | | Св.70 до 76 | 43 | |
| | | | Св.76 до 82 | 46 | |
| | | | Св.82 до 88 | 48 | |
| Св.88 до 94 | 52 | | | | |
| Св.94 до 100 | 56 | | | | |

Таблица 51

Размеры, мм

| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | s | e | |
|--|---|---|-------------|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | Номин. | Пред. откл. |
| Ø9 |  <p>$s_1 \geq 0,5s$</p> |  | От 12 до 14 | 8 | ±2 |
| | | | Св.14 до 17 | 10 | |
| | | | Св.17 до 20 | 12 | |
| | | | Св.20 до 24 | 14 | |
| | | | Св.24 до 28 | 16 | |
| | | | Св.28 до 32 | 17 | |

| | | | | |
|--|--|--------------|----|----|
| | | Св.32 до 36 | 18 | ±3 |
| | | 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 | ±4 |
| | | Св.60 до 64 | 28 | |
| | | Св.64 до 70 | 30 | |
| | | Св.70 до 76 | 32 | |
| | | Св.76 до 82 | 34 | |
| | | Св.82 до 88 | 36 | |
| | | Св.88 до 94 | 38 | |
| | | Св.94 до 100 | 40 | |

Таблица 52

Размеры, мм

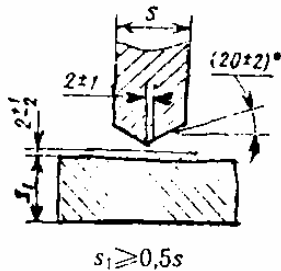
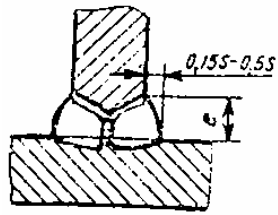
| Условное обозначение сварного элемента | Конструктивные элементы | | s | R ±1 | e | | | |
|--|--|--|---------------|------|--------|-------------|----|----|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. | | |
| О5 |  |  | От 30 до 32 | 8 | 14 | ±3 | | |
| | | | 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 | A | b | |
|--|---|--------------|---|---|--------|-------------|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | сварного шва | | | Номин. | Пред. откл. |
| | | | | | | |

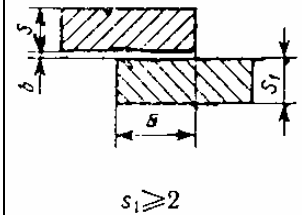
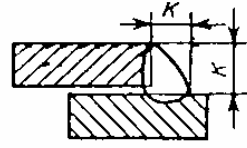
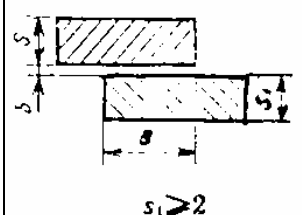
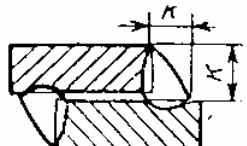
| | | | | | | |
|----|---|---|-------------|--------|---|------|
| Н1 |  $s_1 \geq 2$ |  | От 2 до 5 | 3-20 | 0 | +1,0 |
| | | | Св.5 до 10 | 8-40 | | +1,5 |
| | | | Св.10 до 29 | 12-100 | | +2,0 |
| | | | Св.29 до 60 | 30-240 | | |

Таблица 54

Размеры, мм

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

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

Таблица 55

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

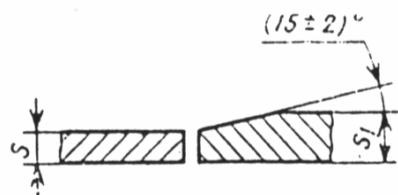
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



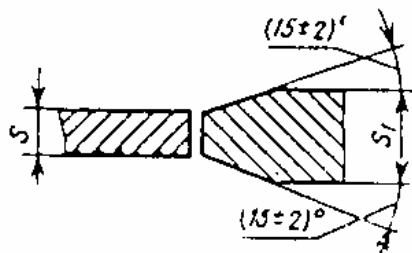
Черт. 1

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

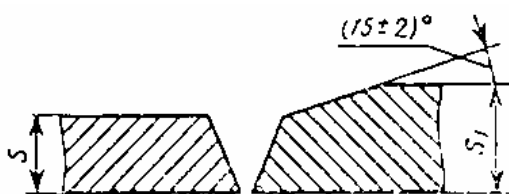
подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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

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

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. №1).

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

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

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

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

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

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

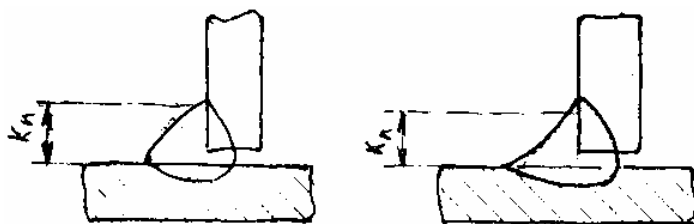
8,9. (Измененная редакция, Изм. №1).

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 номинального значения |
|---|---|
| От 3 до 5 включ. | +1,0 -0,5 |
| Св. 5 до 8 включ. | +2,0 -1,0 |
| Св.8 до 12 включ. | +2,5 -1,5 |
| Св. 12 | +3,0 -2,0 |

(Введено дополнительно, Изм. №1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3827
2. Срок проверки 1990 г. Периодичность проверки 5 лет
3. Взамен ГОСТ 5264-69
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1993 г.) с Изменением №1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89)
6. Срок действия продлен до 01.07.96 (Постановлением Госстандарта СССР от 03.05.90 № 1079)