



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ
И АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 14806—80

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва**

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ, СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 14806—80

Arc welding of aluminium and aluminium alloys in inert gases.
Welded joints. Main types, design elements and dimensions

ОКП 0602000000

Срок действия с 01.07.81

до 01.07.96

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения из алюминия и алюминиевых сплавов при толщине кромок свариваемых деталей от 0,8 до 60,0 мм включительно.

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

Стандарт устанавливает основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры разделки кромок и сварного шва.

2. В стандарте приняты следующие условные обозначения способов дуговой сварки в инертных газах:

РИНп — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп-3 — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом — трехфазная;

АИп — автоматическая плавящимся электродом — однодуговая;

ПИп — полуавтоматическая плавящимся электродом.

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

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—51.

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения		
			подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИп				
								АИп	АИп			
стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний									C1	
	С отбортовкой одной кромки				0,8—2,0	0,8—2,0	—	—	—		C3	
	Без скоса кромок	Односторонний на съемной подкладке			0,8—4,0	0,8—4,0		4—12	4—12		C2	
												C4
					0,8—5,0	0,8—16,0	4—25	3—12	3—12		C5	

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1980

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИИп	АИИп	АИИп-3	ПИП	АИП	
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0—6,0	2,0—10,0	10—30	4 34	4—34	C7
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4—20			6—20		C8
		Односторонний на съемной подкладке								C9
		Односторонний на остающейся подкладке								C10
										C12
	С криволинейным скосом одной кромки					16—30	—	—	16—30	C13
	С ломаным скосом одной кромки					16—30	—	—	16—30	C14
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний				12—35			12—35	C15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки					32—60			32—60	C16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки					12—35			12—35	C43
	С двумя симметричными скосами одной кромки по ломаной линии					32—60			32—60	C44

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	ЛИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			4—20	8—20	—	10—30	10—30	C17
		Односторонний на съёмной подкладке					8—20			C18
		Односторонний на остающейся подкладке			5—30	5—30	5—30			C19
					4—20	4—40	20—40			C21
	С криволинейным скосом кромок						12—50	32—50		C23
	С ломаным скосом кромок				12—30			12—30	12—30	C24
	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний				12—30				C25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30—40	30—60	32—60	30—60	30—60	C26
	С двумя симметричными ломаными скосами				30,0—40,0	30,0—60,0	32—60	30—60	30—60	C27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12,0—30,0	12,0—60,0		12—30	12—30	C39
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1,0—2,5	1,0—2,5	—	—	—	У1

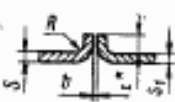
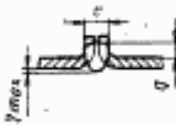
2 Зак. 468

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условие обозначения соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва	РИИп	АИИп	АИИп-3	ПИП	АИП		
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний			1,5—12,0	1,5—12,0		5—12	5—12	У4	
		Двусторонний			1,5—5,0	1,5—5,0					
					1,5—12,0	1,5—12,0			5—12	5—12	У5
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4,0—20,0	4,0—20,0		4—20	4—20	У6	
											У7
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16,0—30,0	16,0—30,0		16—30	16—30	У11	
	С ломаным скосом одной кромки				16—30	16—30		16—30	16—30	У12	
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		У8	
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки									У13	
	С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки				32—60			32—60		У14	
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки										

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИИп	АИИп	АИИп-3	ПИП	АИП	
Угловое	Со скосом кромок	Односторонний								У9
		Двусторонний			12—30	12—30	—	12—30	12—30	У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний								Т1
		Двусторонний			1—20	2—20	3—20	3—20	3—20	Т3
	Со скосом одной кромки	Односторонний								Т6
		Двусторонний			4—20	4—20		4—20	4—20	Т7
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16—30	—		16—30	—	Т2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35	12—35		12—35	12—35	Т8
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32—60	—		32—60	—	Т5
	С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки									Т10
Надстоечное	Без скоса кромок	Односторонний								Н1
		Двусторонний			1—20	2—20	4—20	4—20	4—20	Н2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

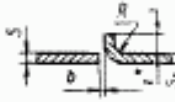
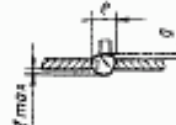
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s-s_1$	b		R	l	e, не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.				Номи.	Пред. откл.	
C1			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до 2,5s	От s до 2,5s	7	0,8	±0,5	
				Св. 1,0 до 1,5						10		1,0
				Св. 1,5 до 2,0								+0,2

* Размер для справок.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s-s_1$	b		R	l	e, не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.				Номи.	Пред. откл.	
C3			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до 2,5s	От s до 2,5s	7	0,8	±0,5	
				Св. 1,0 до 1,5						10		1,0
				Св. 1,5 до 2,0								+0,2

* Размер для справок.

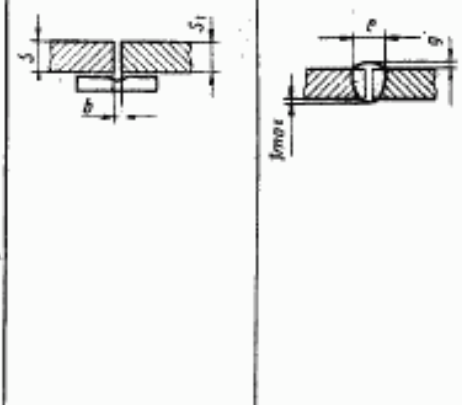
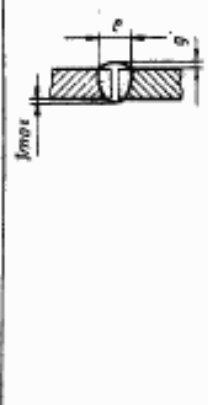
Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s-s_1$	b		e, не более	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.		
C2			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	±0,5		
				Св. 1,0 до 2,5						10	
				Св. 2,5 до 4,0							12
				От 4,0 до 6,0							
				Св. 6,0 до 8,0						19	1,0
				Св. 8,0 до 10,0							
Св. 10,0 до 12,0	+2,0	23	2,0	±1,0							

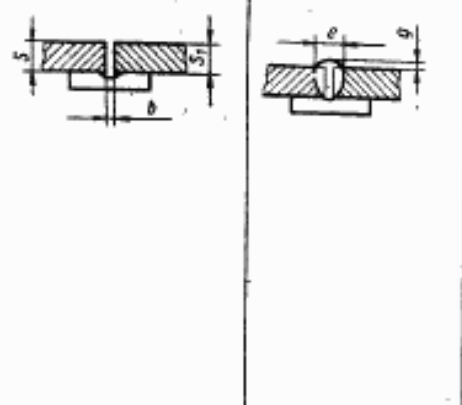
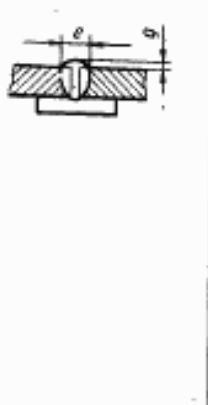
Таблица 5

Размеры, мм

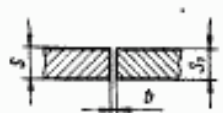
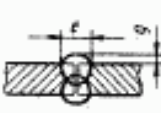
Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$z-z_1$	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.
С4			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 2,0			10		
				Св. 2,0 до 4,0			12		
				Св. 4,0 до 5,0			14		
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0	+1,0	15	2,0	±1,0	
				Св. 6,0 до 8,0		16			
				Св. 8,0 до 10,0		19			
				Св. 10,0 до 12,0		21			
				Св. 12,0 до 14,0		22			
				Св. 14,0 до 16,0		23			
			АИНп-3	Св. 16,0 до 18,0	+2,0	32	3,0	±1,0	
				Св. 18,0 до 22,0		35			
				Св. 22,0 до 25,0		38			
				4,5					
			АИП ПИП	От 3,0 до 6,0	+1,0	14	2,0	±1,0	
				Св. 6,0 до 8,0		16			
				Св. 8,0 до 10,0		18			
				Св. 10,0 до 12,0		20			

Размеры, мм

Таблица 6

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$z-z_1$	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.
С5			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	±1,5	8	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 2,0			10		
				Св. 2,0 до 4,0			12		
				Св. 4,0 до 5,0			14		
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0	±1,5	15	2,0	±1,0	
				Св. 6,0 до 8,0		16			
				Св. 8,0 до 10,0		19			
				Св. 10,0 до 12,0		21			
				Св. 12,0 до 14,0		22			
				Св. 14,0 до 16,0		23			
			АИНп-3	Св. 16,0 до 18,0	1,5	24	3,0	±1,0	
				Св. 18,0 до 22,0		25			
				Св. 22,0 до 25,0		26			
				4,5					
			АИП; ПИП	Св. 3,0 до 6,0	±1,0	14	2,0	±1,0	
				Св. 6,0 до 8,0		16			
				Св. 8,0 до 10,0		18			
				Св. 10,0 до 12,0		20			

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		e, не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	
С7			РИНп; АИНп	От 2 до 3	0	+1	10	1	±0,5	
				Св. 3 до 4			12			
				Св. 4 до 6			16			
				АИНп			Св. 6 до 8			19
				Св. 8 до 10			21			
				АИНп-3			Св. 10 до 12			23
			Св. 12 до 14		25					
			Св. 14 до 16		26					
			Св. 16 до 18		27					
			Св. 18 до 20		28					
			Св. 20 до 22		28					
			Св. 22 до 24		28					
			Св. 24 до 26		28					
			Св. 26 до 28		28					
			Св. 28 до 30		28					
			АИП; ПИП		От 4 до 6	+2	12	1	±0,5	
					Св. 6 до 8		14	2	±1,0	
				Св. 8 до 10	15		3	±2		
				Св. 10 до 12	18		4			
				Св. 12 до 14	21					
				Св. 14 до 17	24					
				Св. 17 до 20	27					
				Св. 20 до 23	30					
				Св. 23 до 26	33					
				Св. 26 до 30	36					
				Св. 30 до 34	40		7			

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Таблица 8

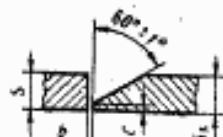
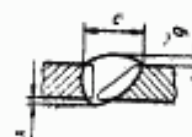
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		c		e		g					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.				
С8			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	±1	13	±2	2	±1				
				Св. 6 до 8					16							
				Св. 8 до 10					20							
				Св. 10 до 12		24	+2		3				28			
				Св. 12 до 14		32										
				Св. 14 до 16		36										
				Св. 16 до 18		40	+2		4				40	±3	3	
				Св. 18 до 20		16										
				ПИП		Св. 8 до 10							20			+1
			Св. 10 до 12		24											
			Св. 12 до 14		28											
			Св. 14 до 16		32	+2		5		32	±3	4				
			Св. 16 до 18		36											
			Св. 18 до 20		40											

Таблица 9

Размеры, мм

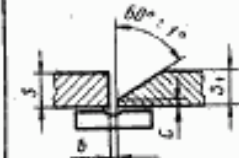
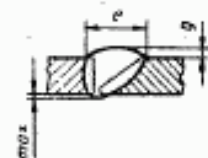
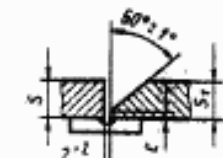
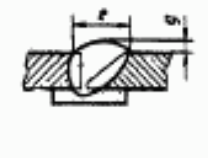
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s-s_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С9			РИНп	От 4 до 6	0	+2	3	±1	±1	±1	±1	13
				Св. 6 до 8								16
				Св. 8 до 10								20
				Св. 10 до 12								24
				Св. 12 до 14								28
				Св. 14 до 16								32
				Св. 16 до 18								36
				Св. 18 до 20								40
				ПИП								От 6 до 8
			От 8 до 10		20							
			Св. 10 до 12		24							
			Св. 12 до 14		28							
			Св. 14 до 16		32							
			Св. 16 до 18		36							
			Св. 18 до 20		40							

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s-s_1$	c		e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
											Номинал.
С10			РИНп	От 4 до 6	3	±1	±1	±1	±1	16	
				Св. 6 до 8						19	
				Св. 8 до 10						22	
				Св. 10 до 12						25	
				Св. 12 до 14						29	
				Св. 14 до 16						33	
			ПИП	От 6 до 8	5	±2	±2	±2	±2	±2	19
				Св. 8 до 10							22
				Св. 10 до 12							25
				Св. 12 до 14							29
				Св. 14 до 16							33
				Св. 16 до 18							37
				Св. 18 до 20							41

Размеры, мм

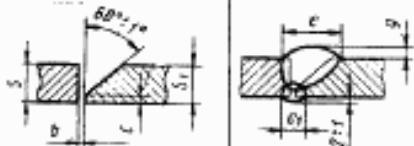
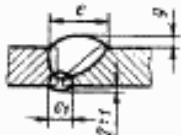
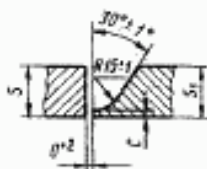
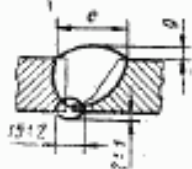
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	z—z ₁	b		c		e		ε		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	e ₁ (пред. откл. ±2)	Номинал.	Пред. откл.
С12			РИИп	От 4 до 6	+1	2	±1	13	±2	10	2	±1	
				Св. 6 до 8				16					
				Св. 8 до 10				20					
				Св. 10 до 12				24					
				Св. 12 до 14				28					
				Св. 14 до 16				32					
			ПИП	От 6 до 8	0	+1	4	±2	16	±2	10		2
				Св. 8 до 10					20				
				Св. 10 до 12					24				
				Св. 12 до 14					28				
				Св. 14 до 16					32				
				Св. 16 до 18					36				
				Св. 18 до 20					40				
				Св. 18 до 20					40				

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	z—z ₁	c (пред. откл. ±1)	e		ε				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
										подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	
С13			РИИп	От 16 до 18	2	±2	24	±2	3	±1		
				Св. 18 до 20			25					
				Св. 20 до 22			26					
				Св. 22 до 24			27					
				Св. 24 до 26			28					
				Св. 26 до 28			30					
			ПИП	От 16 до 18	4	±2	24	±2	4		±2	5
				Св. 18 до 20			25					
				Св. 20 до 22			26					
				Св. 22 до 24			27					
				Св. 24 до 26			28					
				Св. 26 до 28			30					
				Св. 28 до 30			32					
				Св. 28 до 30			32					

Размеры, мм

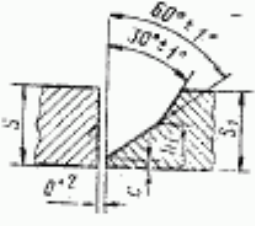
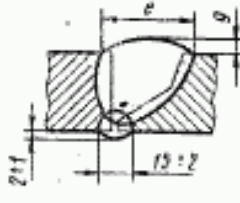
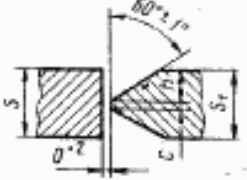
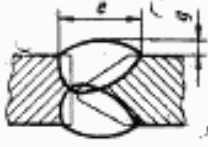
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h_1 (пред. откл. ± 1)	e		a			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.		
С14			РИП	От 16 до 18	2	11			25		3	
				Св. 18 до 20								26
				Св. 20 до 22								27
				Св. 22 до 24								28
				Св. 24 до 26								29
				Св. 26 до 28								30
				Св. 28 до 30								31
			ПИП	От 16 до 18	4	13			25		4	
				Св. 18 до 20								26
				Св. 20 до 22								27
				Св. 22 до 24								28
				Св. 24 до 26								29
				Св. 26 до 28								30
				Св. 28 до 30								31

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	e		a				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.			
С15			РИП	От 12 до 14	2				5	16	2		
				Св. 14 до 16								6	18
				Св. 16 до 18								7	20
				Св. 18 до 20								8	22
				Св. 20 до 22								9	24
				Св. 22 до 24								10	26
				Св. 24 до 26								11	28
				Св. 26 до 28								12	30
				Св. 28 до 30								13	32
				Св. 30 до 32								14	34
				Св. 32 до 35								15	36
			ПИП	От 12 до 14	4				4	16	3		
				Св. 14 до 16								5	18
				Св. 16 до 18								6	20
				Св. 18 до 20								7	22
				Св. 20 до 22								8	24
				Св. 22 до 24								9	26
				Св. 24 до 26								10	28
				Св. 26 до 28								11	30
				Св. 28 до 30								12	32
				Св. 30 до 32								13	34
				Св. 32 до 35								14	36

3 Зак. 468

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	g				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номинал.	Пред. откл.			
С16			РИНп	От 32 до 36	2	15	24	5	±1			
				Св. 36 до 40						17	25	
				Св. 40 до 44						19	26	
				Св. 44 до 48						21	27	
				Св. 48 до 52						23	28	
				Св. 52 до 56						25	30	
			ПИП	Св. 32 до 36	4	14	24	6	±1			
				Св. 36 до 40						16	25	
				Св. 40 до 44						18	26	
				Св. 44 до 48						20	27	
				Св. 48 до 52						22	28	
				Св. 52 до 56						24	30	
				7						Св. 56 до 60	26	32

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e		g		g ₁			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	
С43			РИНп	От 12 до 14	2	7	20	±2	15	2	±1			
				Св. 14 до 16								8	22	16
				Св. 16 до 18								9	24	17
				Св. 18 до 20								10	26	18
				Св. 20 до 22								11	28	19
				Св. 22 до 24								12	30	20
				Св. 24 до 26								13	32	21
				Св. 26 до 28								15	35	22
				Св. 28 до 30								17	39	23
				Св. 30 до 32								19	43	25
				Св. 32 до 35								21	47	27
				ПИП								От 12 до 14	4	6
			Св. 14 до 16		7	22	16							
			Св. 16 до 18		8	24	17							
			Св. 18 до 20		9	26	18							
			Св. 20 до 22		10	28	19							
			Св. 22 до 24		11	30	20							
			Св. 24 до 26		12	32	21							
			Св. 26 до 28		14	35	22							
			Св. 28 до 30		16	39	23							
			Св. 30 до 32		18	43	25							
			Св. 32 до 35		20	47	27							

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s ₁	c (пред. откл. ±1)	Δ (пред. откл. ±1,5)	Δ ₁ (пред. откл. ±1)	e не более	ε			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номи.	Пред. откл.		
C44			РИНп	От 32 до 36	2	15	11	26	5	±1		
				Св. 36 до 40							17	28
				Св. 40 до 44							19	30
				Св. 44 до 48							21	32
				Св. 48 до 52							23	34
				Св. 52 до 56							25	36
			ПИП	От 32 до 36	4	13	26	7				
				Св. 36 до 40					14	28		
				Св. 40 до 44					16	30		
				Св. 44 до 48					18	32		
				Св. 48 до 52					20	34		
				Св. 52 до 56					22	36		
			Св. 56 до 60	24	38							

Таблица 18

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s ₁	b		c (пред. откл. ±1)	e		ε				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.			
C17			РИНп	От 4 до 6	+1	12	2	±2	2	±1				
				Св. 6 до 8							14			
			РИНп; АИНп	Св. 8 до 10	2	20	23	3						
				Св. 10 до 12					17	20				
				Св. 12 до 14					23	26				
				Св. 14 до 16					26	29				
			АИНп; ПИП	Св. 16 до 18	0	+2	18	±2	4	±3	4	+1 -2		
				Св. 18 до 20									20	22
				Св. 20 до 22									22	24
				Св. 22 до 24									24	27
				Св. 24 до 26									27	30
				Св. 26 до 28									30	33
				Св. 28 до 30									33	36
													36	39
	39	42												
	42													

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s ₁	c (пред. откл. ±1)	e		g					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
С18			РИНп; АИНп; АИНп-3	От 4 до 6	2	12	±2	2	±1				
				Св. 6 до 8		14							
				Св. 8 до 10		17							
				Св. 10 до 12		20							
				Св. 12 до 14		23							
				Св. 14 до 16		26							
				Св. 16 до 18		29							
				Св. 18 до 20		30							
				От 10 до 12		4				18	±2	4	+1 -2
				Св. 12 до 14						20			
				Св. 14 до 16						22			
				Св. 16 до 18						24			
			Св. 18 до 20	27									
			Св. 20 до 22	30									
			Св. 22 до 24	33									
			Св. 24 до 26	36									
			Св. 26 до 28	39									
			Св. 28 до 30	42									

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s ₁	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С19			РИНп; АИНп; АИНп-3	От 5 до 8	2	17	±2	2	±1
				Св. 8 до 10		19			
				Св. 10 до 12		21			
				Св. 12 до 14		24			
				Св. 14 до 16		27			
				Св. 16 до 18		30			
				Св. 18 до 20		33			
				Св. 20 до 22		36			
				Св. 22 до 24		39			
				Св. 24 до 26		41			
				Св. 26 до 28		44			
				Св. 28 до 30		47			
			От 10 до 12	4	20	±2	4	+1 -2	
			Св. 12 до 14		22				
			Св. 14 до 16		25				
			Св. 16 до 18		28				
			Св. 18 до 20		31				
			Св. 20 до 22		34				
			Св. 22 до 24		37				
			Св. 24 до 26		40				
			Св. 26 до 28		43				
			Св. 28 до 30		46				

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	b		c (пред. откл. ±1)	e		e ₁ (пред. откл. ±2)		k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
C21			РИНп; АИНп	От 4 до 6	+1	2	12	±2	12	±1			
				Св. 6 до 8		15	2						
				Св. 8 до 10		18							
				Св. 10 до 12		20							
				Св. 12 до 14		24							
				Св. 14 до 16		26							
				Св. 16 до 18		28							
				Св. 18 до 20		31							
				Св. 20 до 23		36							
				Св. 23 до 26		40							
				Св. 26 до 29		44							
				Св. 29 до 32		48							
			Св. 32 до 36		52								
			Св. 36 до 40		58								
			От 10 до 12		18								
			Св. 12 до 14		20								
			Св. 14 до 17		23								
			Св. 17 до 20		27								
			Св. 20 до 23		31								
			Св. 23 до 26		36								
			Св. 26 до 30		42								
			АИНп; АИНп-3	0		12		44		5			
				Св. 26 до 29		48							
				Св. 29 до 32		52							
Св. 32 до 36		58											
Св. 36 до 40		58											
От 10 до 12		18			15		±1						
Св. 12 до 14		20											
Св. 14 до 17		23											
Св. 17 до 20		27											
Св. 20 до 23		31											
Св. 23 до 26		36											
Св. 26 до 30		42											
АИП; ПИП	+2		5		18		4						
	Св. 12 до 14		20										
	Св. 14 до 17		23										
	Св. 17 до 20		27										
	Св. 20 до 23		31										
	Св. 23 до 26		36										

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	c (пред. откл. ±1)	e (пред. откл. ±3)	e ₁ (пред. откл. ±2)	k		k ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
C23			РИНп; АИНп	От 12 до 14		27	13	3	±1	2	±1
				Св. 14 до 17		28					
				Св. 17 до 20		29					
				Св. 20 до 23		30					
				Св. 23 до 26		31					
				Св. 26 до 30		32					
				От 32 до 34		30					
				Св. 34 до 36							
				Св. 36 до 38		31					
				Св. 38 до 40		31					
				Св. 40 до 43		33					
				Св. 43 до 46							
			Св. 46 до 50		35						
			От 12 до 14		27						
			Св. 14 до 17		28						
			Св. 17 до 20		29						
			Св. 20 до 23		30						
			Св. 23 до 26		31						
			Св. 26 до 30		30						
			АИНп; АИНп-3	12		31		15		4	
				Св. 36 до 38							
				Св. 38 до 40							
				Св. 40 до 43							
				Св. 43 до 46							
Св. 46 до 50											
От 12 до 14		27			13		3				
Св. 14 до 17		28									
Св. 17 до 20		29									
Св. 20 до 23		30									
Св. 23 до 26		31									
Св. 26 до 30		30									
АИП; ПИП	5		27		13		4				
	Св. 14 до 17		28								
	Св. 17 до 20		29								
	Св. 20 до 23		30								
	Св. 23 до 26		31								
	Св. 26 до 30		30								

Таблица 23

Размеры, мм

Конструктивные элементы	Способ сварки	d (прек. откл. ±1)	h ₁		e (прек. откл. ±2)	e ₁ (прек. откл. ±2)	k		Преж. откл.	h ₂						
			Номинал.	Преж. откл.			Номинал.	Преж. откл.								
Классовое обозначение сварного соединения		От 12 до 14	8	±1	27	13	3	3		2						
											Св. 14 до 17	28	29	30	31	32
подготовленных кромок свариваемых деталей	РИИп; АИИп	Св. 17 до 20	3	±1	27	13	3	3		3						
											Св. 20 до 23	28	29	30	31	32
старшего шва	АИИп; АИИп-3	От 32 до 34	12	±1	27	13	3	3		3						
											Св. 34 до 36	28	29	30	31	32
С24		Св. 36 до 38	12	±1	27	13	3	3		3						
											Св. 38 до 40	28	29	30	31	32
	АИП; ПИП	Св. 40 до 43	8	±2	27	13	5	10		3						
											Св. 43 до 46	28	29	30	31	32
		Св. 46 до 50	8	±2	27	13	5	10		3						
											От 12 до 14	28	29	30	31	32
		Св. 14 до 17	8	±2	27	13	5	10		3						
											Св. 17 до 20	28	29	30	31	32
		Св. 20 до 23	8	±2	27	13	5	10		3						
											Св. 23 до 26	28	29	30	31	32
		Св. 26 до 30	8	±2	27	13	5	10		3						
											От 12 до 14	28	29	30	31	32

Таблица 24

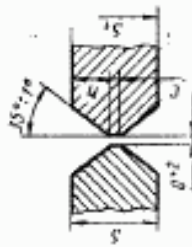
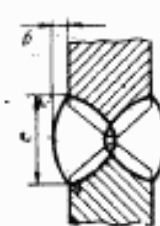
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	Размеры, мм	с (пред. откл. ±1)	А (пред. откл. ±1,5)	с (пред. откл. ±3)	Z	
	подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва						Номинал	Предел откл.
С25			РИП; АИНж;	От 12 до 14	3	5	17	3	±1
				Св. 14 до 17	7	19			
				Св. 17 до 20	9	21			
				Св. 20 до 25	10	23			
				Св. 23 до 26	11	25			
				Св. 26 до 30	13	27			
				Св. 32 до 36	11	25			
				Св. 36 до 40	13	28			
				Св. 40 до 44	15	31			
				Св. 44 до 48	17	34			
			АИНп-3	От 12 до 14	5	15	4	+1 -2	
				Св. 14 до 17	4	15			
				Св. 17 до 20	6	17			
				Св. 20 до 23	9	21			
				Св. 23 до 26	10	23			
				Св. 26 до 30	12	25			
				Св. 32 до 36	11	25			
				Св. 36 до 40	13	28			
				Св. 40 до 44	15	31			
				Св. 44 до 48	17	34			
АИН; ПИП	От 12 до 14	5	15	5	+1 -2				
	Св. 14 до 17	4	15						
Св. 17 до 20	6	17	8	+1 -2					
Св. 20 до 23	9	21							
Св. 23 до 26	10	23	5	+1 -2					
Св. 26 до 30	12	25							

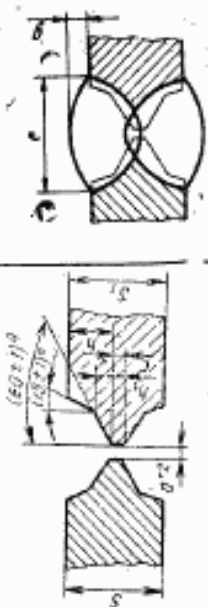
Таблица 25

Размеры, мм

Условно обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=δ ₁	с (прод. откл. ±1)	h (прод. откл. +1,5)	e (прод. откл. ±3)	k		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номен.	Прод. откл.	
С26			РИП; АИПп	От 30 до 32	3	14	30	4		
				Св. 32 до 36		16	31			
				Св. 36 до 40		18	32			
				От 42 до 46		20	33			
				Св. 46 до 50		23	34			
				Св. 50 до 54		25	35			
			Св. 54 до 60	27	36					
			АИПп	От 32 до 36	12	АИПп-3	11	30	4	±1
				Св. 36 до 40			13	31		
				Св. 40 до 44			15	32		
				Св. 44 до 48			17	33		
				Св. 48 до 52			19	34		
Св. 52 до 56	21	35								
АИП; ПИП	Св. 56 до 60	8	АИП; ПИП	23	36	6	±2			
	Св. 60 до 64			13	30					
	Св. 64 до 68			15	31					
	Св. 68 до 72			17	32					
	Св. 72 до 76			19	33					
	Св. 76 до 80			22	34					
Св. 80 до 84	24	35								
Св. 84 до 88	26	36								

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	z—z ₁	c ₁ (прекл. откл. ±1)	A (прекл. откл. ±1,5)	h ₁		e (прекл. откл. ±3)	k	
	подготовленная кромка свариваемых деталей	сварного шва					Номинал	Предел откл.		Номинал	Предел откл.
 C27	<p>РИП; АИП</p>	От 30 до 32	3	14	8	±1	4	30	±1	4	
		Св. 32 до 36		16				31			
		Св. 36 до 40		18				32			
		От 42 до 46		20				33			
		Св. 46 до 50		22				34			
		Св. 50 до 54		24				35			
		Св. 54 до 60		27				36			
		От 32 до 36		11				30			4
		Св. 36 до 40		13				31			5
		Св. 40 до 44		15				32			6
		Св. 44 до 48		16				33			6
		Св. 48 до 52		18				34			6
Св. 52 до 56	20	35	6								
Св. 56 до 60	22	36	6								
От 30 до 34	13	30	8	13	13	±2	4	30	±2	4	
Св. 34 до 38	15	31									
Св. 38 до 42	17	32									
Св. 42 до 46	20	33									
Св. 46 до 50	22	34									
Св. 50 до 54	24	35									
Св. 54 до 60	26	36									
От 30 до 34	13	30		4							
Св. 34 до 38	15	31		5							
Св. 38 до 42	17	32		6							
Св. 42 до 46	20	33		6							
Св. 46 до 50	22	34		6							
Св. 50 до 54	24	35	6								
Св. 54 до 60	26	36	6								

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 27

Размеры, мм

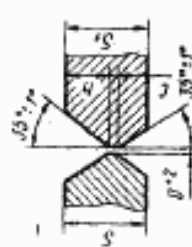
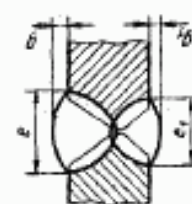
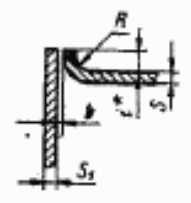

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	t-t ₁	c (пред. откл. ±1)	A (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e _{но} более	k		e ₁																																																													
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Новик.	Пред. откл.																																																														
  С30			От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30 От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	3	7	19	14		3	2	±1																																																													
												РИП; АИП	АИП; АИП-3	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	5	6	18	14	4	3	±1																																																		
																							АИП; ПИП	АИП; ПИП	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	8	8	21	15	3	±2																																								
																																	АИП; ПИП	АИП; ПИП	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	8	10	24	16	4	±2																														
																																											АИП; ПИП	АИП; ПИП	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	8	12	27	18	4	±2																				
																																																					АИП; ПИП	АИП; ПИП	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	8	14	30	20	5	±2										
																																																															АИП; ПИП	АИП; ПИП	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	8	17	33	22	5	±2

Таблица 28

Размеры, мм

Условные обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s-s_1$	R	l	r, не более	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номи.	Пред. откл.
У1	 $s_1 \geq 1$		РИНп; АИНп	От 1,0 до 1,5	2,5—3,0	От s до 2,5s	5	0	+0,1
				Св. 1,5 до 2,0	3,0—4,5		7		
				Св. 2,0 до 2,5	4,5—5,0		8		+0,2

* Размер для справок.

Таблица 29

Размеры, мм

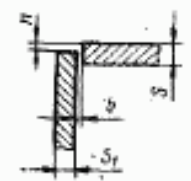
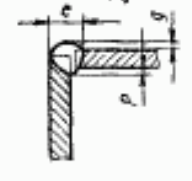
Условные обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		l	r, не более	k		r, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.			Номи.	Пред. откл.	
У4	 $s_1 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0 до 0,5s	7	1		2
				Св. 3,0 до 5,0						+1	3
				Св. 5,0 до 8,0		+1,0				+2	4
				Св. 8,0 до 10,0							
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0					

Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		α	K		R, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	
У4			РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0		+0,5	От 0,5 s до s	3	+2	2
				Св. 3,0 до 5,0						3
				Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0		4	+3	
				Св. 8,0 до 10,0				5	+4	4
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0				

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		ε, не более	g		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
У5			РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0		+0,5	От 0 до 0,5 s	7			+2
				Св. 3,0 до 5,0				10	+1	3	
				Св. 5,0 до 8,0		+1,0		14			+3
				Св. 8,0 до 10,0	0			16	+2	4	
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20			+4

Таблица 32

Размеры, мм

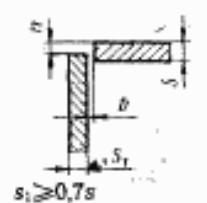
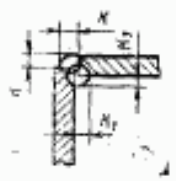
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		a	K		K ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
У5	 <p>$s_1 \geq 0,7s$</p>		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	Св. 0,5 s до s	3	+2	3	+2
				Св. 3,0 до 5,0				4	+3	4	+3
				Св. 5,0 до 6,0	0	+1,0	4	+4	4	+4	
				Св. 8,0 до 10,0							
				Св. 10,0 до 12,0							5

Таблица 33

Размеры, мм

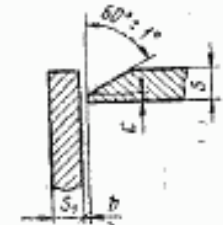
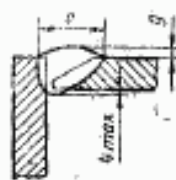
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
У6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИНв; АИНв	От 4 до 6	0	+1	2	15	±2	2	±1
				Св. 6 до 8				17			
				Св. 8 до 10				20			
				Св. 10 до 12				23			
				Св. 12 до 14				26			
				Св. 14 до 16				30			
				Св. 16 до 18				34			
			Св. 18 до 20	38							
			АИП; ПИП	От 4 до 6	0	+1	3	15	±2	2	
				Св. 6 до 8				17			
				Св. 8 до 10				20			
				Св. 10 до 12				23			
				Св. 12 до 14				27			
				Св. 14 до 16				30			
Св. 16 до 18	33										
Св. 18 до 20	37										

Таблица 34

Размеры, мм

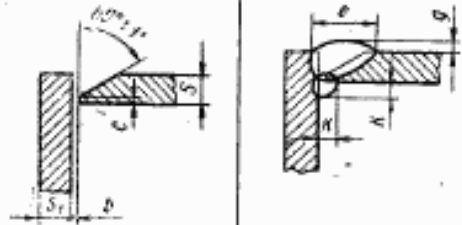
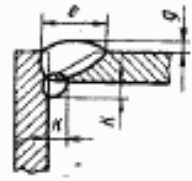
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	d		с (пред. откл. ±1)	К		e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
														Номинал.
У7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИП; АИП	От 4 до 6	+1	2	3	+3	15	±2	2	±1		
				Св. 6 до 8	+2	3	4	+4	17					
				Св. 8 до 10					20					
				Св. 10 до 12					23					
				Св. 12 до 14					26					
				Св. 14 до 16					30					
				Св. 16 до 18					34					
				Св. 18 до 20					38					
				От 4 до 6					0	+1	3		+3	15
			Св. 6 до 8	+2					5	5	+5	17		
			Св. 8 до 10		20									
			Св. 10 до 12		23									
			Св. 12 до 14		27									
			Св. 14 до 16		30									
			Св. 16 до 18		33									
			Св. 18 до 20		37									

Таблица 35

Размеры, мм

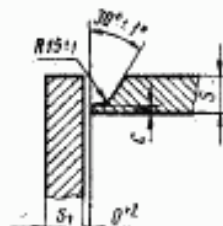
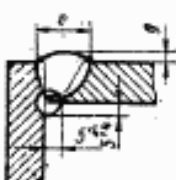
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	с (пред. откл. ±1)	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
										Номинал.
У11	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИП; АИП	От 16 до 18	2	25	±2	3	±1	
				Св. 18 до 20						26
				Св. 20 до 22						27
				Св. 22 до 24						28
				Св. 24 до 26						29
				Св. 26 до 28						30
			От 16 до 18	4	25	±2	4	±1		
			Св. 18 до 20						26	
			Св. 20 до 22						27	
			Св. 22 до 24						28	
			Св. 24 до 26						29	
			Св. 26 до 28						30	
Св. 28 до 30	32	±3	5							

Таблица 36

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e (пред. откл. ±1)	h ₁ (пред. откл. ±1)	e		z		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
У12			РИНп; АИНп	От 16 до 18	2	12	27	±2	3	±1	
				Св. 18 до 20			28				
				Св. 20 до 22			29				
				Св. 22 до 24			30				
				Св. 24 до 26			31				
				Св. 26 до 28			32				
			АИНп; ПИП	От 16 до 18	4	14	27	±2	4		
				Св. 18 до 20			28				
				Св. 20 до 22			29				
				Св. 22 до 24			30				
				Св. 24 до 26			31				
				Св. 26 до 28			32				
				Св. 28 до 30			31			±3	5
				Св. 28 до 30			32				

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e		e ₁ , не более	z				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.			
У8			РИНп	От 12 до 14	2	5	19	±2	17	2	5	±2		
				Св. 14 до 16			21		19					
				Св. 16 до 18			23		21					
				Св. 18 до 20			25		23					
				Св. 20 до 22			27		25					
				Св. 22 до 24			29		27					
				Св. 24 до 26			31		29					
				Св. 26 до 28			33		31					
				Св. 28 до 30			35		33					
				Св. 30 до 32			37		35					
				Св. 32 до 35			39		37					
				ПИП			От 12 до 14		4				4	16
			Св. 14 до 16		18	19								
			Св. 16 до 18		20	21								
			Св. 18 до 20		22	23								
			Св. 20 до 22		24	25								
			Св. 22 до 24		26	27								
			Св. 24 до 26		28	29								
			Св. 26 до 28		30	31								
			Св. 28 до 30		32	33								
			Св. 30 до 32		34	35								
			Св. 32 до 35		36	37								

Таблица 38

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e ₁ , не более	z		z ₁ (пред. откл. ±5)					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номинал.	Пред. откл.						
У13			РИП	От 32 до 36	2	15	22	25	5	±1	15					
				Св. 36 до 40								17	24	27		
				Св. 40 до 44								19	26	29		
				Св. 44 до 48								21	28	30		
				Св. 48 до 52								23	30	31		
				Св. 52 до 56								25	32	32		
			ПИП	От 32 до 36	4	14	21	25	6	±2	15					
				Св. 36 до 40								16	23	27		
				Св. 40 до 44								18	25	29		
				Св. 44 до 48								20	27	30		
				Св. 48 до 52								22	29	31		
				Св. 52 до 56								24	31	32		
				Св. 56 до 60								7	26	33	33	20

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h ₁ (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e ₁ , не более	z		z ₁ (пред. откл. ±5)				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва								Номинал.	Пред. откл.					
У14			РИП	От 32 до 36	2	15	11	23	27	5	±1	15				
				Св. 36 до 40									17	25	29	
				Св. 40 до 44									19	27	30	
				Св. 44 до 48									21	29	31	
				Св. 48 до 52									23	32	32	
				Св. 52 до 56									25	35	33	
			ПИП	Св. 56 до 60	4	14	21	27	6	±2	15					
				Св. 32 до 36								16	23	29		
				Св. 36 до 40								18	25	30		
				Св. 40 до 44								20	27	31		
				Св. 44 до 48								22	30	32		
				Св. 48 до 52								24	33	33		
				Св. 52 до 56								7	26	36	35	20

Таблица 40

Размеры, мм

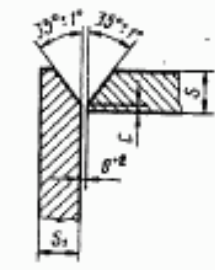
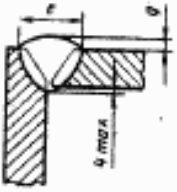
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
У9	 $s_1 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28			
				Св. 16 до 18		31			
				Св. 18 до 20		34			
				Св. 20 до 22		37			
				Св. 22 до 24		40			
				Св. 24 до 26		43			
				Св. 26 до 28		45			
				Св. 28 до 30		48			
				АИП; ПИП		От 12 до 14			
			Св. 14 до 16		24				
			Св. 16 до 18		27				
			Св. 18 до 20		30				
			Св. 20 до 22		33				
			Св. 22 до 24		36				
			Св. 24 до 26		39				
			Св. 26 до 28		42				
			Св. 28 до 30		45				

Таблица 41

Размеры, мм

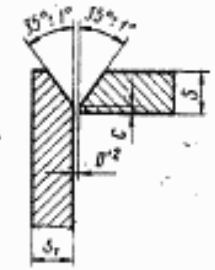
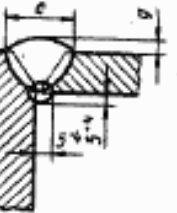
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
У10	 $s_1 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28			
				Св. 16 до 18		31			
				Св. 18 до 20		34			
				Св. 20 до 22		37			
				Св. 22 до 24		40			
				Св. 24 до 26		43			
				Св. 26 до 28		45			
				Св. 28 до 30		48			
				АИП; ПИП		От 12 до 14			
			Св. 14 до 16		24				
			Св. 16 до 18		27				
			Св. 18 до 20		30				
			Св. 20 до 22		33				
			Св. 22 до 24		36				
			Св. 24 до 26		39				
			Св. 26 до 28		42				
			Св. 28 до 30		45				

Таблица 42

Размеры, мм

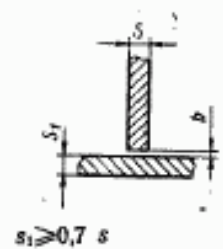
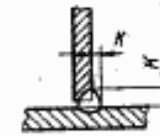
Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
Т1	 <p>$s_1 \geq 0,7 s$</p>		РИНп;	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4				
			РИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 3 до 8		+2,0	6	+4
				Св. 8 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18				
			Св. 18 до 20	8		+5		

Таблица 43

Размеры, мм

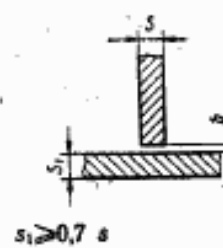
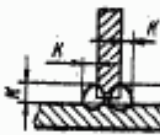
Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
Т3	 <p>$s_1 \geq 0,7 s$</p>		РИНп	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4				
			РИНп; АИНп-3 АИП, ПИП	Св. 3 до 8		+2,0	6	+4
				Св. 8 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18				
			Св. 18 до 20	8		+5		

Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c (пред. откл. ±1)	e									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.								
Т6			РИНп; АИНп;	От 4 до 6	0	+1	2	13	±2								
				Св. 6 до 8				16									
				Св. 8 до 10				19									
				Св. 10 до 12				21									
				Св. 12 до 14				25									
				Св. 14 до 16				29									
				Св. 16 до 18				33									
				Св. 18 до 20				37									
				От 4 до 6				0		+2	3	12					
				Св. 6 до 8								15					
			Св. 8 до 10	18													
			Св. 10 до 12	21													
			Св. 12 до 14	24													
			Св. 14 до 16	27													
			Св. 16 до 18	31													
			Св. 18 до 20	35													
			АИНп; ПИП			АИНп; ПИП	От 4 до 6		0			+1	3	12	±2		
							Св. 6 до 8							15			
							Св. 8 до 10	18									
							Св. 10 до 12	21									
Св. 12 до 14	24																
Св. 14 до 16	27																
Св. 16 до 18	31																
Св. 18 до 20	35																
АИНп; ПИП							АИНп; ПИП	От 4 до 6		0	+2			5		27	±3
								Св. 6 до 8								31	
			Св. 8 до 10	35													

Таблица 45

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		-e (пред. откл. ±1)	K		e									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.								
Т7			РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	3	+3	13	±2								
				Св. 6 до 8				16											
				Св. 8 до 10				19											
				Св. 10 до 12				21											
				Св. 12 до 14				25											
				Св. 14 до 16				29											
				Св. 16 до 18				33											
				Св. 18 до 20				37											
				От 4 до 6				0		2		3	+4	12					
				Св. 6 до 8										15					
			Св. 8 до 10	18															
			Св. 10 до 12	21															
			Св. 12 до 14	24															
			Св. 14 до 16	27															
			Св. 16 до 18	31															
			Св. 18 до 20	35															
			АИНп; ПИП			АИНп; ПИП	От 4 до 6		0		+1			3	+3	12	±2		
							Св. 6 до 8									15			
							Св. 8 до 10	18											
							Св. 10 до 12	21											
Св. 12 до 14	24																		
Св. 14 до 16	27																		
Св. 16 до 18	31																		
Св. 18 до 20	35																		
АИНп; ПИП							АИНп; ПИП	От 4 до 6		0		+2	5			+5		27	±3
								Св. 6 до 8										31	
			Св. 8 до 10	35															

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	с (пред. откл. ±1)	e			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номи.	Пред. откл.		
T2			РИНп	От 16 до 18	2	23	±2		
				Св. 18 до 20		24			
				Св. 20 до 22		25			
				Св. 22 до 24		26			
				Св. 24 до 26		27			
				Св. 26 до 28		28			
			ПИП	Св. 28 до 30	29	4	От 16 до 18	23	±2
				Св. 18 до 20	24				
				Св. 20 до 22	25				
				Св. 22 до 24	26				
				Св. 24 до 26	27		±3		
				Св. 26 до 28	28				
				Св. 28 до 30	29				

Таблица 47

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	с (пред. откл. ±1)	b (пред. откл. ±1)	e				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номи.	Пред. откл.			
T8			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	5	18	±2			
				Св. 14 до 17		7	20				
				Св. 17 до 20		9	22				
				Св. 20 до 23		11	25				
				Св. 23 до 26		12	28				
				Св. 26 до 30		13	31				
			АИП; ПИП	Св. 30 до 35	15	34	4	От 12 до 14	4	17	±2
				Св. 14 до 17	6	19					
				Св. 17 до 20	8	21					
				Св. 20 до 23	10	23					
				Св. 23 до 26	12	26		±3			
				Св. 26 до 30	14	29					
				Св. 30 до 35	16	33					

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Т5			РИНп	От 32 до 36	3	15	21
				Св. 36 до 40		17	23
				Св. 40 до 44		19	25
				Св. 44 до 48		21	27
				Св. 48 до 52		23	29
				Св. 52 до 56		25	31
			ПИП	Св. 56 до 60	27	33	
				От 32 до 36	4	14	20
				Св. 36 до 40		16	22
				Св. 40 до 44		18	24
				Св. 44 до 48		20	26
				Св. 48 до 52		22	27
				Св. 52 до 56		24	28
				Св. 56 до 60		26	32

Таблица 49

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h1 (пред. откл. ±1)	e (пред. откл. ±3)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Т10			РИНп	От 32 до 36	3	15	11	21
				Св. 36 до 40		17		23
				Св. 40 до 44		19		25
				Св. 44 до 48		21		27
				Св. 48 до 52		23		30
				Св. 52 до 56		25		33
			ПИП	Св. 56 до 60	27	36		
				От 32 до 36	4	14	20	
				Св. 36 до 40		16	22	
				Св. 40 до 44		18	24	
				Св. 44 до 48		20	27	
				Св. 48 до 52		22	30	
				Св. 52 до 56		24	33	
				Св. 56 до 60		26	35	

Размеры, мм

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	B, не менее	b		s=s ₁		s ₁ >s		s ₁ <s			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номен.	Пред. откл.	K	K ₁	K	K ₁	K	K ₁	K	K ₁
			РИНп	От 1 до 2	5		+0,5	s+b	s+b						
			РИНп; АИНп	От 2 до 4										+1,0	
			РИНп; АИНп; АИНп-3; АИП; ПИП	От 4 до 6	15	0									
				Св. 6 до 8											
				Св. 8 до 10											
				Св. 10 до 12											
				Св. 12 до 14											
				Св. 14 до 16											
			Св. 16 до 18	20											
			Св. 18 до 20												

* Размер для справок.

Таблица 51

Размеры, мм

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	B, не менее	b		s=s ₁		s ₁ <s		s ₁ >s			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номен.	Пред. откл.	K ₁	K ₂	K ₃	K	K	K ₁	K ₂	K ₃
Н2			РИНп	От 1 до 2	5		+0,5	s+b							
			РИНп; АИНп	От 2 до 4										+1,0	
			РИНп; АИНп; АИНп-3; АИП; ПИП	От 4 до 6	15	0									
				Св. 6 до 8											
				Св. 8 до 10											
				Св. 10 до 12											
				Св. 12 до 14											
				Св. 14 до 16											
			Св. 16 до 18	20											
			Св. 18 до 20												

* Размер для справок.

s₁√l

Табл. 50; 51. (Измененная редакция. Изм. № 1).

5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40\ \mu\text{м}$ по ГОСТ 2789—73.

6. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 52, должна производиться так же, как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 52

мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 0,8 до 3,0	0,5
Св. 3,0 до 5,0	1,0
> 5,0 > 12,0	1,2
> 12,0 > 25,0	1,5
> 25,0 > 60,0	3,0

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



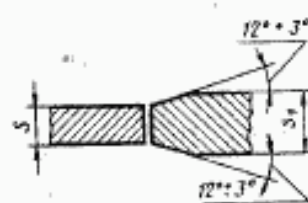
Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 52, 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

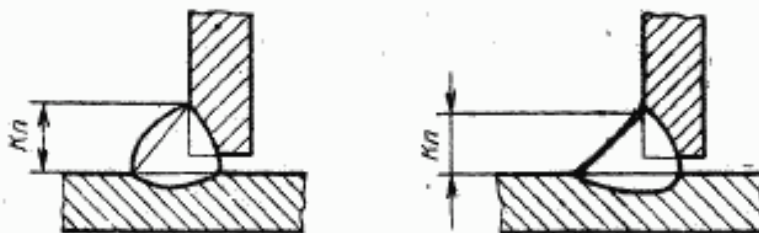
(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. В стыковых соединениях без скоса кромок деталей толщиной свыше 6 мм при сварке неплавящимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером 1,0—1,5 мм $\times 45^\circ$.

8. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размеров шва, но не более: 2 мм — для деталей толщиной до 25 мм; 3 мм — свыше 25 мм.

9. При сварке в гелии на постоянном токе размеры шва могут быть уменьшены до 15 %.

10. Для расчетных угловых швов значения катета K_n (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом K_n , определяемым при проектировании, 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).

11. Предельные отклонения величины катета расчетных швов должны соответствовать:

+2,0 мм при $K < 5$ мм;

+3,0 мм при $5 \leq K \leq 8$ мм;

+4,0 мм при $K > 8$ мм.

12. Для стыковых соединений допускается уменьшение размера s до (2 ± 1) мм, для тавровых и угловых соединений до 1^{+1} мм.

13. В нахлесточных соединениях сварной шов не должен выступать над поверхностью детали более чем на 1 мм.

14. При сварке технического алюминия допускается увеличение размеров швов до 20 %.

15. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Расчистка абразивными кругами не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3826

2. Периодичность проверки — 5 лет.

3. Взамен ГОСТ 14806—69

4. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2789—73	5

5. Срок действия продлен до 01.07.96 Постановлением Госстандарта СССР от 03.05.90 № 1078

6. Переиздание (декабрь 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1989 г. (ИУС 1—90)

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 26.05.91 Подп. в печ. 07.06.91 4,26 усл. п. л. 4,5 усл. кр.-отт. 3,75 уч.-изд. л.
Тираж 15000 Цена 1 р. 60 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопроспектский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московский, 256. Звк. 468