



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

- 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.
- 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.
- Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.
- 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	
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			0,8—2,0	0,8—2,0	—	—	—	C1
	С отбортовкой одной кромки									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					Основное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва	РИп	АИНп	АИНп-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	—	—			—	—	—	—	—	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	РИп	АИп	АИп-3	ПИп	АИп	
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			4—20	8—20	—	10—30	10—30	C17
		Односторонний на съемной подкладке					8—20			C18
		Односторонний на остающейся подкладке			5—30	5—30	5—30	10—30	10—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

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угловое обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИп	АИп	АИНп-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	5—12	5—12	У5	
					1,5—12,0	1,5—12,0				
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4,0—20,0	4,0—20,0		4—20	4—20	У6
	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

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	Р ИИп	А ИИп	А ИИп-3	ПИП	А ИП	
Угловое	Со скосом кромок	Односторонний								У9
		Двусторонний			12-30	12-30	—	12-30	12-30	У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			1-20	2-20	3-20	3-20	3-20	T1
		Двусторонний								T3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4-20	4-20	—	4-20	4-20	T6
		Двусторонний								T7
	С криволинейным скосом одной кромки	Односторонний			16-30	—	—	16-30	—	T2
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			12-35	12-35	—	12-35	12-35	T8
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32-60	—	—	32-60	—	T5
	С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки									T10
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			1-20	2-20	4-20	4-20	4-20	H1
		Двусторонний								H2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		R	l	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
С1			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до $2,5s$	От s до $2,5s$	7	0,8	$\pm 0,5$
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	

* 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			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
С3			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до $2,5s$	От s до $2,5s$	7	0,8	$\pm 0,5$
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	

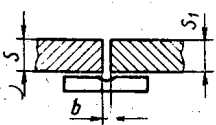
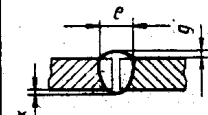
* Размер для справок.

Таблица 4

Размеры, мм

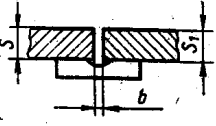
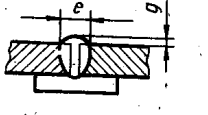
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		e , не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С2			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	$\pm 0,5$	
				Св. 1,0 до 2,5						10
				Св. 2,5 до 4,0						12
				От 4,0 до 6,0						14
				Св. 6,0 до 8,0						19
				Св. 8,0 до 10,0						21
Св. 10,0 до 12,0	23	2,0	$\pm 1,0$							

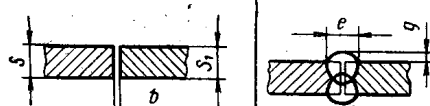
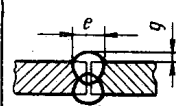
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	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	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	0	+2,0	32	3,0	±1,0
				Св. 18,0 до 22,0			35		
				Св. 22,0 до 25,0			38		
			АИП ПИП	От 3,0 до 6,0	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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	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			1		
			Св. 4,0 до 5,0	14					
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0	1,5	±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	±1,5	24	3,0	±1,0
				Св. 18,0 до 22,0			25		
				Св. 22,0 до 25,0			26		
			АИП; ПИП	Св. 3,0 до 6,0	1,5	±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		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	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			
				Св. 10 до 12			23			
			АИНп-3	Св. 12 до 14	25	+2	2	±1,0		
				Св. 14 до 16	26					
				Св. 16 до 18	27					
				Св. 18 до 20	28					
				Св. 20 до 22	28					
				Св. 22 до 24	26					
				Св. 24 до 26	27					
				Св. 26 до 28	28					
				Св. 28 до 30	28					
				АИП; ПИП	От 4 до 6				0	+1
			Св. 6 до 8		2	±1,0				
			Св. 8 до 10		3					
			Св. 10 до 12		4					
			Св. 12 до 14		+2	5	±2			
			Св. 14 до 17							
			Св. 17 до 20							
			Св. 20 до 23							
			Св. 23 до 26							
			Св. 26 до 30							
			Св. 30 до 34							

(Измененная редакция, Изм. № 1).

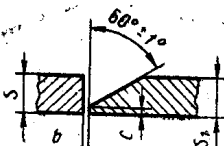
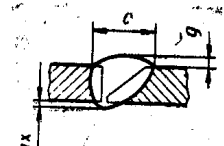
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
С8			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	±1	13	±2	2	±1
				Св. 6 до 8					16			
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12					24			
				Св. 12 до 14					28			
				Св. 14 до 16					32			
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			
				Св. 20 до 23					40			
				Св. 23 до 26					40			
			ПИП	От 6 до 8	0	+1	4	±2				
				Св. 8 до 10					16			
				Св. 10 до 12					20			
				Св. 12 до 14					24			
				Св. 14 до 16					28			
				Св. 16 до 18		32						
				Св. 18 до 20		36						
				Св. 20 до 23		40						
				Св. 23 до 26		40						
				Св. 26 до 30		40						

Таблица 9

Размеры, мм

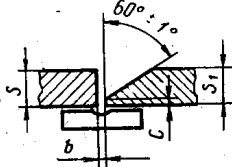
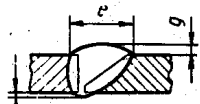
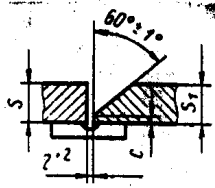
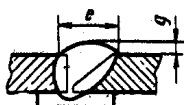
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С9			РИПп	От 4 до 6	0	+2	3	±1	13	±2	2	±1
				Св. 6 до 8					16			
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12					24			
				Св. 12 до 14					28			
				Св. 14 до 16					32			
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			
				ПИП					От 6 до 8			
			От 8 до 10		+2	5	±2	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.
С10			РИПп	От 4 до 6	3	±1	16	±2	2	±1
				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			
				Св. 16 до 18			37			
				Св. 18 до 20			41			
				ПИП			От 6 до 8			
			Св. 8 до 10		5	±2	±3	4	±2	
			Св. 10 до 12							22
			Св. 12 до 14							25
			Св. 14 до 16							29
			Св. 16 до 18							33
			Св. 18 до 20							37

Размеры, мм

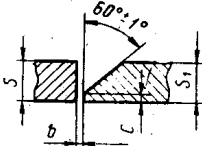
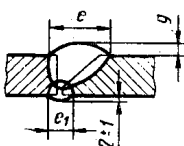
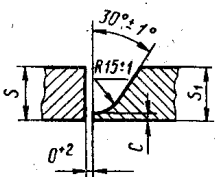
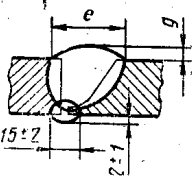
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C12			РИНп	От 4 до 6	+1	2	+1	13	+2	10	2	±1	
				Св. 6 до 8				16					
				Св. 8 до 10				20					
				Св. 10 до 12	+2	3	+1	24	+3	13	3		
				Св. 12 до 14				28					
				Св. 14 до 16				32					
				Св. 16 до 18	0	+1	4	36	+2	10	2		
				Св. 18 до 20				40					
				Св. 20 до 22				44					
				Св. 22 до 24	+2	5	±2	48	±3	13	3		
				Св. 24 до 26				52					
				Св. 26 до 28				56					
				Св. 28 до 30				60					

Таблица 12

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				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
C13			РИНп	От 16 до 18	2	+1	24	+2	3	±1		
				Св. 18 до 20			25					
				Св. 20 до 22			26					
				Св. 22 до 24	+2	4	+1	27	+3		4	2
				Св. 24 до 26				28				
				Св. 26 до 28				30				
				Св. 28 до 30	+3	5	±2	32	±3		5	+1 -2
				Св. 30 до 32				34				
				Св. 32 до 34				36				
				Св. 34 до 36				38				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	с (пред. откл. ± 1)	h_1 (пред. откл. ± 1)	e		h							
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
C14			РИП	От 16 до 18	2	11	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															
Св. 28 до 30	31															
ПИП	От 16 до 18	4		13			25				± 2	4	26	± 3	5	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$
	Св. 18 до 20						27									
	Св. 20 до 22						28									
	Св. 22 до 24		29													
	Св. 24 до 26		30													
	Св. 26 до 28		31													

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	с (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	c		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C15			РИП	От 12 до 14	2	5	16	± 2	2	± 1
				Св. 14 до 16			18			
Св. 16 до 18	20									
Св. 18 до 20	22									
Св. 20 до 22	24									
Св. 22 до 24	26									
Св. 24 до 26	28									
Св. 26 до 28	30									
Св. 28 до 30	32									
Св. 30 до 32	34									
Св. 32 до 35	36									
ПИП	От 12 до 14	4	4	16	± 2	4	18	± 3	5	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$
	Св. 14 до 16			20						
	Св. 16 до 18			22						
	Св. 18 до 20			24						
	Св. 20 до 22			26						
	Св. 22 до 24			28						
	Св. 24 до 26			30						
	Св. 26 до 28			32						
	Св. 28 до 30			34						
	Св. 30 до 32			36						

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. $\pm 1,5$)	e (пред. откл. ± 3)	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.		
С16			РИНп	От 32 до 36	2			5			
				Св. 36 до 40						15	24
				Св. 40 до 44						17	25
				Св. 44 до 48						19	26
				Св. 48 до 52						21	27
				Св. 52 до 56						23	28
			ПИП	Св. 56 до 60	25	30	6				
				Св. 32 до 36	14	24					
				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					
				Св. 56 до 60	26	32					

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	e		e ₁ не более	g		g ₁			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С43			РИНп	От 12 до 14	2				2						
				Св. 14 до 16									7	20	15
				Св. 16 до 18									8	22	16
				Св. 18 до 20									9	24	17
				Св. 20 до 22									10	26	18
				Св. 22 до 24									11	28	19
				Св. 24 до 26									12	30	20
				Св. 26 до 28									13	32	21
				Св. 28 до 30									15	35	22
				Св. 30 до 32									17	39	23
			ПИП	Св. 32 до 35	19	43	25	4							
				От 12 до 14	6	20	15								
				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	5											
Св. 32 до 35	20	47	27												

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	k (пред. откл. $\pm 1,5$)	h_1 (пред. откл. ± 1)	e не более	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номинал.	Пред. откл.		
											Номинал.	Пред. откл.
C44			РИНп	От 32 до 36	2	11	15	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	Св. 56 до 60	27	38						
				От 32 до 36	4	13	14	26				
				Св. 36 до 40					16	28		
				Св. 40 до 44					18	30		
				Св. 44 до 48					20	32		
				Св. 48 до 52					22	34		
				Св. 52 до 56					24	36		
				Св. 56 до 60					26	38		
7												

Таблица 18

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. ± 1)	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
												Номинал.
C17			РИНп	От 4 до 6	+1	2	12	± 2	2	± 1		
				Св. 6 до 8							14	20
				Св. 8 до 10							17	23
			РИНп; АИНп	Св. 10 до 12	0	+2	26	+3	3			
				Св. 12 до 14						23	30	
				Св. 14 до 16						26	33	
				Св. 16 до 18						29	36	
				Св. 18 до 20						30	39	
				Св. 20 до 22						33	42	
			АИП; ПИП	От 10 до 12	4	+2	18	± 2	4			
				Св. 12 до 14						20	27	
				Св. 14 до 16						22	30	
				Св. 16 до 18						24	33	
				Св. 18 до 20						27	36	
				Св. 20 до 22						30	39	
				Св. 22 до 24						33	42	
				Св. 24 до 26						36		
				Св. 26 до 28						39		
Св. 28 до 30	42											
5												

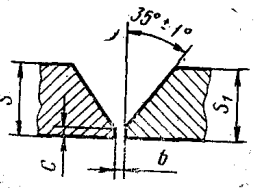
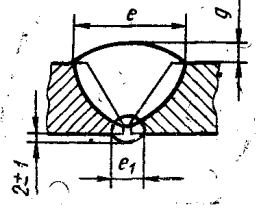
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	c (пред. откл. ±1)	e		g					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
C18			РИНп; АИНп; АИНп-3	От 4 до 6	2	12	±2	2	±1				
				Св. 6 до 8		14							
				Св. 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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C19			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

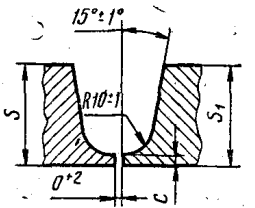
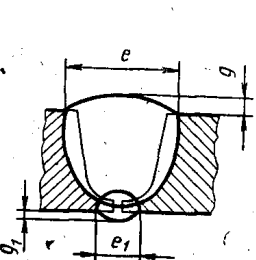
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С21			РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	12	+2	12	2	+1
				Св. 6 до 8				15				
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											
АИНп; АИНп-3	Св. 26 до 29	+2	12	44	15	5	48	+3	15	4	+1	
	Св. 29 до 32			52								
	Св. 32 до 36			58								
	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								
АИП; ПИП	Св. 26 до 30	+5	8	42	5	5	42	+5	5	5	+2	
	Св. 26 до 30			42								
	Св. 26 до 30			42								
	Св. 26 до 30			42								

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 22

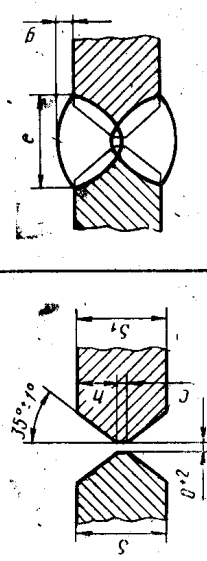
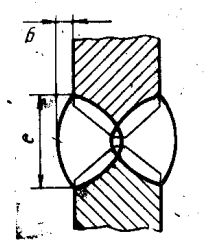
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	e (пред. откл. ± 3)	e_1 (пред. откл. ± 2)	g		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С23			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	27	13	3	+1	2	+1
				Св. 14 до 17							
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	31										
Св. 36 до 38	31										
Св. 38 до 40	33										
АИНп; АИНп-3	Св. 40 до 43	12	15	4	4	4	+1	-2	4	+1	
	Св. 43 до 46										33
	Св. 46 до 50										35
	От 12 до 14										27
	Св. 14 до 17										27
	Св. 17 до 20										28
	Св. 20 до 23										29
	Св. 23 до 26										29
	Св. 26 до 30										30
	АИП; ПИП										Св. 26 до 30
Св. 26 до 30		30									
Св. 26 до 30		30									
Св. 26 до 30		30									

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	c (пред. откл. ±1)	h ₁		e (пред. откл. ±3)	e ₁ (пред. откл. ±2)	g		g ₁
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.	
С24			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	8		27	13			
				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				34				
				Св. 34 до 36				35				
				Св. 36 до 38				36				
				Св. 38 до 40				37				
				Св. 40 до 43				38				
				Св. 43 до 46				27				
				Св. 46 до 50				28				
				От 12 до 14				29				
				Св. 14 до 17				30				
Св. 17 до 20	31											
Св. 20 до 23	32											
Св. 23 до 26	33											
Св. 26 до 30	34											
Св. 30 до 34	35											
Св. 34 до 38	36											
Св. 38 до 42	37											
Св. 42 до 46	38											
Св. 46 до 50	39											
Св. 50 до 54	40											
Св. 54 до 58	41											
Св. 58 до 62	42											
Св. 62 до 66	43											
Св. 66 до 70	44											
Св. 70 до 74	45											
Св. 74 до 78	46											
Св. 78 до 82	47											
Св. 82 до 86	48											
Св. 86 до 90	49											
Св. 90 до 94	50											
Св. 94 до 98	51											
Св. 98 до 102	52											
Св. 102 до 106	53											
Св. 106 до 110	54											
Св. 110 до 114	55											
Св. 114 до 118	56											
Св. 118 до 122	57											
Св. 122 до 126	58											
Св. 126 до 130	59											
Св. 130 до 134	60											
Св. 134 до 138	61											
Св. 138 до 142	62											
Св. 142 до 146	63											
Св. 146 до 150	64											
Св. 150 до 154	65											
Св. 154 до 158	66											
Св. 158 до 162	67											
Св. 162 до 166	68											
Св. 166 до 170	69											
Св. 170 до 174	70											
Св. 174 до 178	71											
Св. 178 до 182	72											
Св. 182 до 186	73											
Св. 186 до 190	74											
Св. 190 до 194	75											
Св. 194 до 198	76											
Св. 198 до 202	77											
Св. 202 до 206	78											
Св. 206 до 210	79											
Св. 210 до 214	80											
Св. 214 до 218	81											
Св. 218 до 222	82											
Св. 222 до 226	83											
Св. 226 до 230	84											
Св. 230 до 234	85											
Св. 234 до 238	86											
Св. 238 до 242	87											
Св. 242 до 246	88											
Св. 246 до 250	89											
Св. 250 до 254	90											
Св. 254 до 258	91											
Св. 258 до 262	92											
Св. 262 до 266	93											
Св. 266 до 270	94											
Св. 270 до 274	95											
Св. 274 до 278	96											
Св. 278 до 282	97											
Св. 282 до 286	98											
Св. 286 до 290	99											
Св. 290 до 294	100											
Св. 294 до 298	101											
Св. 298 до 302	102											
Св. 302 до 306	103											
Св. 306 до 310	104											
Св. 310 до 314	105											
Св. 314 до 318	106											
Св. 318 до 322	107											
Св. 322 до 326	108											
Св. 326 до 330	109											
Св. 330 до 334	110											
Св. 334 до 338	111											
Св. 338 до 342	112											
Св. 342 до 346	113											
Св. 346 до 350	114											
Св. 350 до 354	115											
Св. 354 до 358	116											
Св. 358 до 362	117											
Св. 362 до 366	118											
Св. 366 до 370	119											
Св. 370 до 374	120											
Св. 374 до 378	121											
Св. 378 до 382	122											
Св. 382 до 386	123											
Св. 386 до 390	124											
Св. 390 до 394	125											
Св. 394 до 398	126											
Св. 398 до 402	127											
Св. 402 до 406	128											
Св. 406 до 410	129											
Св. 410 до 414	130											
Св. 414 до 418	131											
Св. 418 до 422	132											
Св. 422 до 426	133											
Св. 426 до 430	134											
Св. 430 до 434	135											
Св. 434 до 438	136											
Св. 438 до 442	137											
Св. 442 до 446	138											
Св. 446 до 450	139											
Св. 450 до 454	140											
Св. 454 до 458	141											
Св. 458 до 462	142											
Св. 462 до 466	143											
Св. 466 до 470	144											
Св. 470 до 474	145											
Св. 474 до 478	146											
Св. 478 до 482	147											
Св. 482 до 486	148											
Св. 486 до 490	149											
Св. 490 до 494	150											
Св. 494 до 498	151											
Св. 498 до 502	152											
Св. 502 до 506	153											
Св. 506 до 510	154											
Св. 510 до 514	155											
Св. 514 до 518	156											
Св. 518 до 522	157											
Св. 522 до 526	158											
Св. 526 до 530	159											
Св. 530 до 534	160											
Св. 534 до 538	161											
Св. 538 до 542	162											
Св. 542 до 546	163											
Св. 546 до 550	164											
Св. 550 до 554	165											
Св. 554 до 558	166											
Св. 558 до 562	167											
Св. 562 до 566	168											
Св. 566 до 570	169											
Св. 570 до 574	170											
Св. 574 до 578	171											
Св. 578 до 582	172											
Св. 582 до 586	173											
Св. 586 до 590	174											
Св. 590 до 594	175											
Св. 594 до 598	176											
Св. 598 до 602	177											
Св. 602 до 606	178											
Св. 606 до 610	179											
Св. 610 до 614	180											
Св. 614 до 618	181											
Св. 618 до 622	182											
Св. 622 до 626	183											
Св. 626 до 630	184											
Св. 630 до 634	185											
Св. 634 до 638	186											
Св. 638 до 642	187											
Св. 642 до 646	188											
Св. 646 до 650	189											
Св. 650 до 654	190											
Св. 654 до 658	191											
Св. 658 до 662	192											
Св. 662 до 666	193											
Св. 666 до 670	194											
Св. 670 до 674	195											
Св. 674 до 678	196											
Св. 678 до 682	197											
Св. 682 до 686	198											
Св. 686 до 690	199											
Св. 690 до 694	200											
Св. 694 до 698	201											
Св. 698 до 702	202											
Св. 702 до 706	203											
Св. 706 до 710	204											
Св. 710 до 714	205											
Св. 714 до 718	206											
Св. 718 до 722	207											
Св. 722 до 726	208											
Св. 726 до 730	209											
Св. 730 до 734	210											
Св. 734 до 738	211											
Св. 738 до 742	212											
Св. 742 до 746	213											
Св. 746 до 750	214											
Св. 750 до 754	215											
Св. 754 до 758	216											
Св. 758 до 762	217											
Св. 762 до 766	218											
Св. 766 до 770	219											
Св. 770 до 774	220											
Св. 774 до 778	221											
Св. 778 до 782	222											
Св. 782 до 786	223											
Св. 786 до 790	224											
Св. 790 до 794	225											
Св. 794 до 798	226											
Св. 798 до 802	227											
Св. 802 до 806	228											
Св. 806 до 810	229											
Св. 810 до 814	230											
Св. 814 до 818	231											
Св. 818 до 822	232											
Св. 822 до 826	233											
Св. 826 до 830	234											
Св. 830 до 834	235											
Св. 834 до 838	236											
Св. 838 до 842	237											
Св. 842 до 846	238											
Св. 846 до 850	239											
Св. 850 до 854	240											
Св. 854 до 858	241											
Св. 858 до 862	242											
Св. 862 до 866	243											
Св. 866 до 870	244											
Св. 870 до 874	245											
Св. 874 до 878	246											
Св. 878 до 882	247											
Св. 882 до 886	248											
Св. 886 до 890	249											
Св. 890 до 894	250											
Св. 894 до 898	251											
Св. 898 до 902	252											
Св. 902 до 906	253											
Св. 906 до 910	254											
Св. 910 до 914	255											
Св. 914 до 918	256											
Св. 918 до 922	257											
Св. 922 до 926	258											
Св. 926 до 930	259											
Св. 930 до 934	260											
Св. 934 до 938	261											
Св. 938 до 942	262											
Св. 942 до 946	263											
Св. 946 до 950	264											
Св. 950 до 954	265											
Св. 954 до 958	266											
Св. 958 до 962	267											
Св. 962 до 966	268											
Св. 966 до 970	269											
Св. 970 до 974	270											
Св. 974 до 978	271											
Св. 978 до 982	272											
Св. 982 до 986	273											
Св. 986 до 990	274											
Св. 990 до 994	275											
Св. 994 до 998	276											
Св. 998 до 1002	277											
Св. 1002 до 1006	278											
Св. 1006 до 1010	279											
Св. 1010 до 1014	280											
Св. 1014 до 1018	281											
Св. 1018 до 1022	282											
Св. 1022 до 1026	283											
Св. 1026 до 1030	284											
Св. 1030 до 1034	285											
Св. 1034 до 1038	286											
Св. 1038 до 1042	287											
Св. 1042 до 1046	288											
Св. 1046 до 1050	289											
Св. 1050 до 1054	290											
Св. 1054 до 1058	291											
Св. 1058 до 1062	292											
Св. 1062 до 1066	293											
Св. 1066 до 1070	294											
Св. 1070 до 1074	295											
Св. 1074 до 1078	296											
Св. 1078 до 1082	297											
Св. 1082 до 1086	298											
Св. 1086 до 1090	299											
Св. 1090 до 1094	300											
Св. 1094 до 1098	301											
Св. 1098 до 1102	302											
Св. 1102 до 1106	303											
Св. 1106 до 1110	304											
Св. 1110 до 1114	305											
Св. 1114 до 1118	306											
Св. 1118 до 1122	307											
Св. 1122 до 1126	308											
Св. 1126 до 1130	309											
Св. 1130 до 1134	310											
Св. 1134 до 1138	311											
Св. 1138 до 1142	312											
Св. 1142 до 1146	313											
Св. 1146 до 1150	314											
Св. 1150 до 1154	315											
Св. 1154 до 1158	316											
Св. 1158 до 1162	317											
Св. 1162 до 1166	318											
Св. 1166 до 1170	319											
Св. 1170 до 1174	320											
Св. 1174 до 1178	321											
Св. 1178 до 1182	322											
Св. 1182 до 1186	323											
Св. 1186 до 1190	324											
Св. 1190 до 1194	325											
Св. 1194 до 1198	326											
Св. 1198 до 1202	327											
Св. 1202 до 1206	328											
Св. 1206 до 1210	329											
Св. 1210 до 1214	330											
Св. 1214 до 1218	331											
Св. 1218 до 1222	332											
Св. 1222 до 1226	333											
Св. 1226 до 1230	334											
Св. 1230 до 1234	335											
Св. 1234 до 1238	336											
Св. 1238 до 1242	337											
Св. 1242 до 1246	338											
Св. 1246 до 1250	339											
Св. 1250 до 1254	340											
Св. 1254 до 1258	341											
Св. 1258 до 1262	342											
Св. 1262 до 1266	343											
Св. 1266 до 1270	344											
Св. 1270 до 1274	345											
Св. 1274 до 1278	346											
Св. 1278 до 1282	347											
Св. 1282 до 1286	348											
Св. 1286 до 1290	349											
Св. 1290 до 1294	350											
Св. 1294 до 1298	351											
Св. 1298 до 1302	352											
Св. 1302 до 1306	353											
Св. 1306 до 1310	354											
Св. 1310 до 1314	355											
Св. 1314 до 1318	356											
Св. 1318 до 1322	357											
Св. 1322 до 1326	358											
Св. 1326 до 1330	359											
Св. 1330 до 1334	360											
Св. 1334 до 1338	361											
Св. 1338 до 1342	362											
Св.												

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	z	
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва						Номинал.	Пред. откл.
С25			РИП; АИИП;	От 12 до 14	3	5	17	3	±1
				Св. 14 до 17		7	19		
				Св. 17 до 20		9	21		
				Св. 20 до 23		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		
			Св. 48 до 52	19	37				
			Св. 52 до 56	21	40				
			Св. 56 до 60	23	43				
			От 12 до 14	5	15	4	+1 -2		
			Св. 14 до 17	6	17				
			Св. 17 до 20	8	19				
			Св. 20 до 23	9	21				
			Св. 23 до 26	10	23				
			Св. 26 до 30	12	25				
			АИП; ПИП;	8				От 12 до 14	5
Св. 14 до 17	6	17							
Св. 17 до 20	8	19							
Св. 20 до 23	9	21							
Св. 23 до 26	10	23							
Св. 26 до 30	12	25							

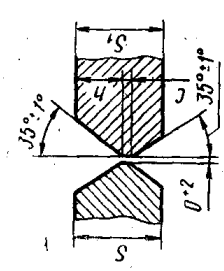
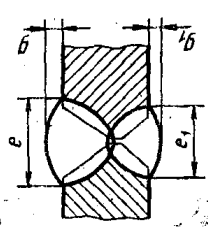
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. +1,5)	e (пред. откл. ±3)	z	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номинал.	Пред. откл.
С26			РИП; АИПп	От 30 до 32	3	14	30	4	±1
				Св. 32 до 36		16	31		
			Св. 36 до 40	18		32	5		
			От 42 до 46	20		33			
			Св. 46 до 50	23		34	6		
			Св. 50 до 54	25		35			
			Св. 54 до 60	27		36	4		
			От 32 до 36	11		30			
			Св. 36 до 40	13		31	5		
			Св. 40 до 44	15		32			
			Св. 44 до 48	17		33	6		
			Св. 48 до 52	19		34			
			Св. 52 до 56	21		35	4		
			Св. 56 до 60	23		36			
			Св. 30 до 34	13		30	5		
			Св. 34 до 38	15		31			
			Св. 38 до 42	17		32	±2		
			Св. 42 до 46	19		33			
			Св. 46 до 50	22		34	6		
			Св. 50 до 54	24		35			
			Св. 54 до 60	26		36			

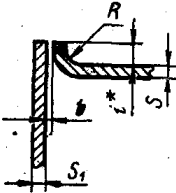
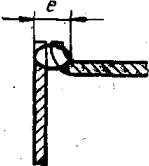
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s ₁	с (прел. откл. ±1)	н (прел. откл. ±1,5)	н ₁		е (прел. откл. ±3)	g				
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва					Номинал	Прел. откл.		Номинал	Прел. откл.			
С27		<p>РИП; АИП</p>	От 30 до 32	14					30	4				
			Св. 32 до 36	16					31					
			Св. 36 до 40	18					32					
			От 42 до 46	20	3	8			33					
			Св. 46 до 50	22					34					
			Св. 50 до 54	24					35					
			Св. 54 до 60	27					36	±1			±1	
			От 32 до 36	11					30			4		
			Св. 36 до 40	13					31					
			Св. 40 до 44	15					32			5		
			Св. 44 до 48	16	12	17			33					
			Св. 48 до 52	18					34					
			Св. 52 до 56	20					35					
			Св. 56 до 60	22					36			6		
			От 30 до 34	13					30			4		
			Св. 34 до 38	15					31					
			Св. 38 до 42	17					32					
			Св. 42 до 46	20	8	13			33	±2		5	±2	
			Св. 46 до 50	22					34					
			Св. 50 до 54	24					35			6		
			Св. 54 до 60	26					36					

Размеры, мм

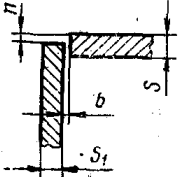
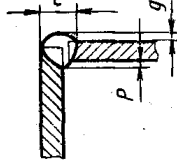
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e, не более	k			
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва							Номинал	Пред. откл.		
С39			РИП; АИИп	От 12 до 14	3	7	19	14	3	±		
				Св. 14 до 17		9	23	15				
				Св. 17 до 20		11	26	16				
				Св. 20 до 23		13	29	18				
				Св. 23 до 26		15	32	20				
				Св. 26 до 30		18	35	22				
				От 32 до 36		16	33	18				
				Св. 36 до 40		19	35	20				
				Св. 40 до 44		22	38	22				
				Св. 44 до 48		25	42	24				
				Св. 48 до 52		27	46	26				
				Св. 52 до 56		30	50	28				
				Св. 56 до 60		33	55	30				
				От 12 до 14		5	6	14			4	±1
				Св. 14 до 17		8	21	15				
				Св. 17 до 20		10	24	16				
				Св. 20 до 23		12	27	18				
				Св. 23 до 26		14	30	20				
				Св. 26 до 30		17	33	22				

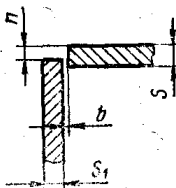
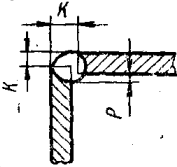
Размеры, мм

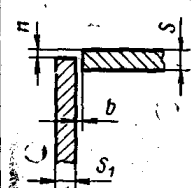
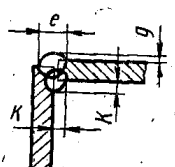
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	R	l	e, не более	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.
У1	 $s_1 \geq 1$		РИНп; АИНп	От 1,0 до 1,5	2,5—3,0	От s до 2,5s	5	0	+0,1
				Св. 1,5 до 2,0	3,0—4,5		7		+0,2
				Св.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

* Размер для справок.

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e, не более	g		r, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.			Номин.	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		14		4	
				Св. 8,0 до 10,0		+2,0		16		4	
				Св. 10,0 до 12,0				20		4	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	K		p, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
У4	 <p>$s_1 \geq 0,7s$</p>		РИП; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0,5 s до s	3	+2	2
				Св. 3,0 до 5,0						3
			РИП; АИНп; АИП; ПИП	Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	От 0,5 s до s	4	+3	4
				Св. 8,0 до 10,0						4
				Св. 10,0 до 12,0						5

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e, не более	g		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У5	 <p>$s_1 \geq 0,7s$</p>		РИП; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0 до 0,5 s	1	+1	3	+2	
				Св. 3,0 до 5,0								7
			АИП; ПИП	Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	От 0 до 0,5 s	1	+2	4	14	
				Св. 8,0 до 10,0							16	
				Св. 10,0 до 12,0							20	+4

Размеры, мм

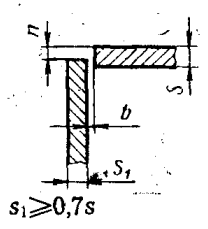
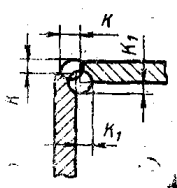
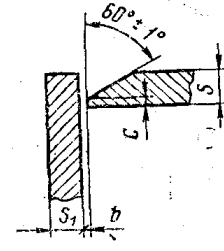
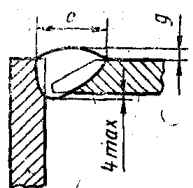
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	K		K ₁														
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.													
У5			РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	Св. 0,5 s до s	3	+2	3	+2													
				Св. 3,0 до 5,0								+1,0	4	+3	3	+3								
				Св. 5,0 до 8,0													5	+4	4	+4				
				Св. 8,0 до 10,0																	+2,0			
				Св. 10,0 до 12,0																				

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			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																										
У6			РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	15	±2	2	±1																										
				Св. 6 до 8								20	3	38	±3	3	±1																				
				Св. 8 до 10														23	30	±3	3	±1															
				Св. 10 до 12																			26	34	±3	3	±1										
				Св. 12 до 14																								30	38	±3	3	±1					
				Св. 14 до 16																													34	38	±3	3	±1
				Св. 16 до 18																																	
			Св. 18 до 20	38	38	±3	3	±1																													
			От 4 до 6						0	+1	3	15	±2	2	±1																						
			Св. 6 до 8													20	30	±3	3	±1																	
			Св. 8 до 10																		23	34	±3	3	±1												
			Св. 10 до 12																							26	38	±3	3	±1							
			Св. 12 до 14																												30	38	±3	3	±1		
			Св. 14 до 16																																	34	38
Св. 16 до 18	38	38	±3	3	±1																																
Св. 18 до 20						38	38	±3	3	±1																											
От 4 до 6											0	+1	5	15	±2	2	±2																				
Св. 6 до 8																		20	30	±3	4	±2															
Св. 8 до 10																							23	34	±3	4	±2										
Св. 10 до 12																												27	38	±3	4	±2					
Св. 12 до 14																																	30	38	±3	4	±2
Св. 14 до 16	34	38	±3	4	±2																																
Св. 16 до 18						38	38	±3	4	±2																											
Св. 18 до 20											38	38	±3	4	±2																						

Размеры, мм

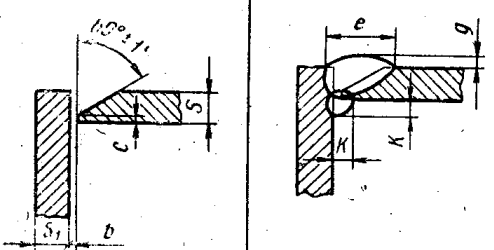
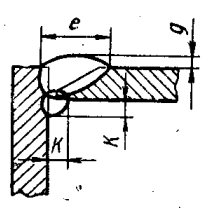
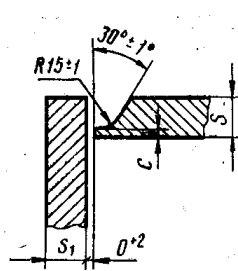
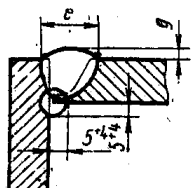
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c (пред. откл. ±1)	K		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИП; АИНп	От 4 до 6	+1	2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

Таблица 35

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У11	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИП; АИНп	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			
				Св. 28 до 30		32			
				От 16 до 18	4	25	±2	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		32			

Размеры, мм

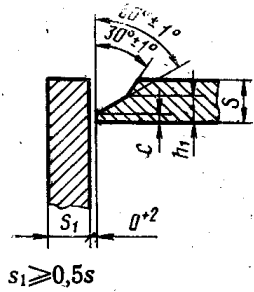
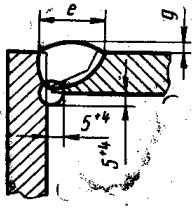
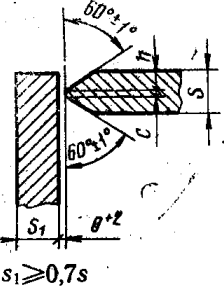
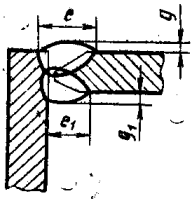
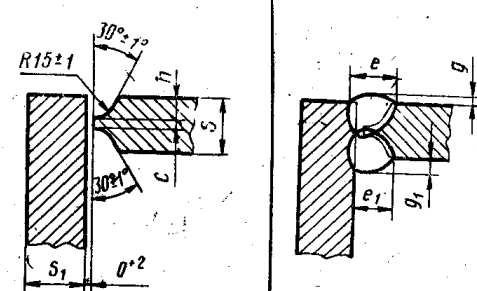
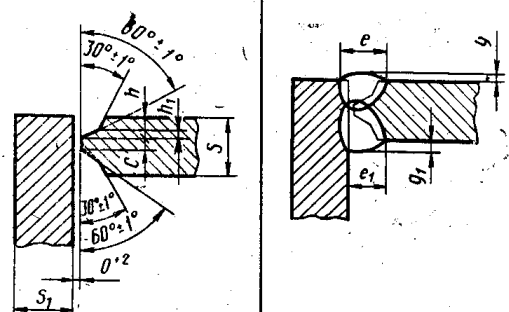
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h ₁ (пред. откл. ±1)	e		z	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
У12			РИНп; АИНп	От 16 до 18	2	12	±2	27	3	±1
				Св. 18 до 20				28		
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

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e		e ₁ , не более	z		z ₁			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
У8			РИНп	От 12 до 14	2	5	±2	19	3	17	±1	5	±2		
				Св. 14 до 16		6		21		19					
				Св. 16 до 18		7		23		21					
				Св. 18 до 20		8		25		23					
				Св. 20 до 22		9		27		25					
				Св. 22 до 24		10		29		27					
				Св. 24 до 26		11		31		29					
				Св. 26 до 28		12		33		31					
				Св. 28 до 30		13		35		33					
				Св. 30 до 32		14		37		35					
			ПИП	От 12 до 14	4	4	±2	16	4	17	±1 -2	17	±3	6	±3
				Св. 14 до 16		5		18		19					
				Св. 16 до 18		6		20		21					
				Св. 18 до 20		7		22		23					
				Св. 20 до 22		8		24		25					
				Св. 22 до 24		9		26		27					
				Св. 24 до 26		10		28		29					
				Св. 26 до 28		11		30		31					
				Св. 28 до 30		12		32		33					
				Св. 30 до 32		13		34		35					
Св. 32 до 35	14	36	37	5	10	±4									

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	g		g ₁ (пред. откл. ±5)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номин.	Пред. откл.	
У13	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	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				
			Св. 56 до 60	27	34	33	6	±2	20		
			От 32 до 36	4	14	21				25	
			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	26	33	33	7		20		

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	g		g ₁ (пред. откл. ±5)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва								Номин.	Пред. откл.	
У14	 <p>$s_1 \geq 0,7s$</p>	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				
			Св. 56 до 60	27	38	35	6	±2	20			
			Св. 32 до 36	4	14	21				27		
			Св. 36 до 40		16	23				29		
			Св. 40 до 44		18	25				30		
			Св. 44 до 48		20	27				31		
			Св. 48 до 52		22	30				32		
			Св. 52 до 56		24	33	33					
			Св. 56 до 60	26	36	35	7		20			

Размеры, мм

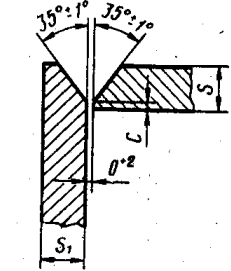
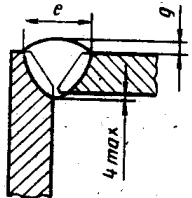
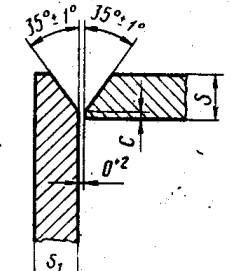
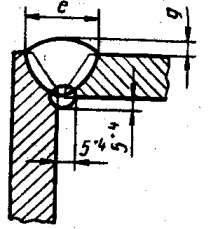
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У9	 <p>$s_1 \geq 0,7s$</p>	 <p>4 max</p>	РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1	
				Св. 14 до 16		28		3		
				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				±3
				Св. 28 до 30		48				
				От 12 до 14		4				
			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	±3		5			
			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				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У10	 <p>$s_1 \geq 0,7s$</p>	 <p>5 max</p>	РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1	
				Св. 14 до 16		28		3		
				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				±3
				Св. 28 до 30		48				
				От 12 до 14		4				
			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	±3		5			
			Св. 28 до 30	45						

Размеры, мм

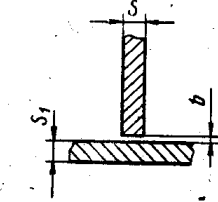
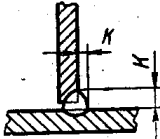
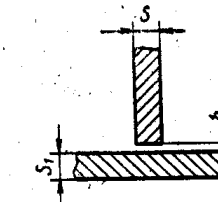
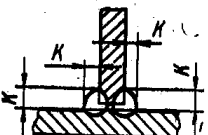
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Т1	 <p>$s_1 \geq 0,7 s$</p>		РИНп;	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4			4	+3
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 3 до 8		+2,0		
				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

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	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			4	+3
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП, ПИП	Св. 3 до 8		+2,0		
				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		

Размеры, мм

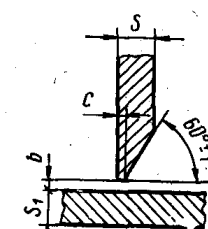
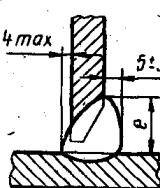
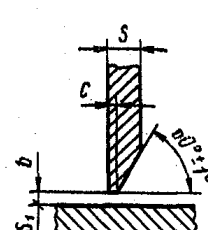
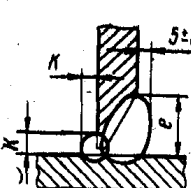
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c (пред. откл. ±1)	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
Т6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИП; АИНп;	От 4 до 6	0	+1	2	13	±2
				Св. 6 до 8				16	
				Св. 8 до 10				19	
				Св. 10 до 12				21	
				Св. 12 до 14				25	
				Св. 14 до 16				29	
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18	3	+2	33		
				Св. 18 до 20			37		
				От 4 до 6			+1	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					
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18	5	+2	31	±3	
				Св. 18 до 20			35		

Таблица 45

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		a (пред. откл. ±1)	K		e			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		РИП; 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					
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18	3	2	33	+4	37	±3			
				Св. 18 до 20			37						
				От 4 до 6			+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									
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18	5	+2	31	+4	31	±3			
				Св. 18 до 20			35						

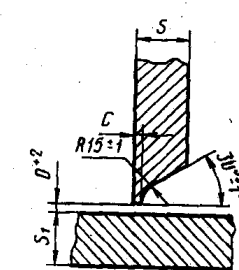
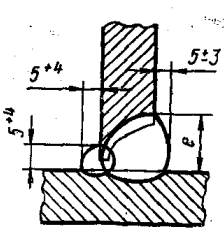
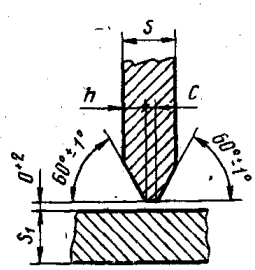
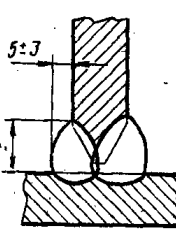
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	с (пред. откл. ±1)	e		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	
T2			РИНп	От 16 до 18	2	23	±2	
				Св. 18 до 20		24		
				Св. 20 до 22		25		
				Св. 22 до 24		26		
				Св. 24 до 26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

Таблица 47

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	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		
				Св. 30 до 35		15	34	±3	
				От 12 до 14		4	4		17
				Св. 14 до 17			6		19
				Св. 17 до 20			8		21
				Св. 20 до 23			10		23
				Св. 23 до 26			12		26
				Св. 26 до 30			14		29
				Св. 30 до 35			16		33

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			РИП	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)	h ₁ (пред. откл. ±1)	e (пред. откл. ±3)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Т10			РИП	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	

5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40$ мкм 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 толщины 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

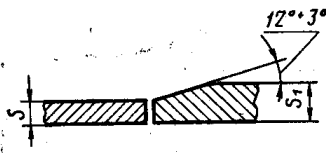
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



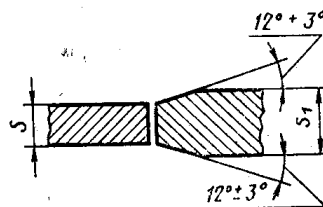
Черт. 1

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.

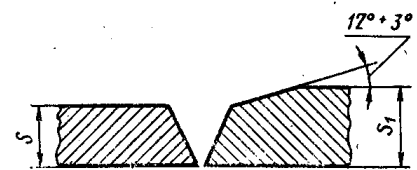
При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

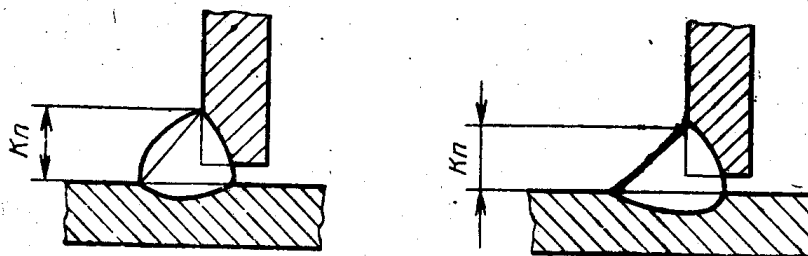
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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°.

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 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. Чехогина*

Сдано в наб. 26.04.91 Подп. в печ. 07.05.91 4,25 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
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 468