



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ  
ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И  
РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16098—80**

**Издание официальное**

9 р. 10 к. БЗ 9—91

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИГОСТ  
16098—80\*Основные типы, конструктивные элементы  
и размерыВзамен  
ГОСТ 16098—70Welded joints of clad corrosion-resistant steel.  
Main types, design elements and dimensions

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.09.80  
№ 4818 срок введения установлен

с 01.01.82

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали по ГОСТ 10885—85, выполняемых дуговой и электрошлаковой сваркой.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Р — ручная дуговая сварка;

АФ — автоматическая сварка под флюсом на весу;

АФФ — автоматическая дуговая сварка под флюсом на флюсовой подушке;

З — дуговая сварка в защитных газах;

Ш — электрошлаковая сварка.

Разновидность сварки в среде защитных газов обозначается по ГОСТ 14771—76, а электрошлаковой сварки по ГОСТ 15164—78.

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

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—42.

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

★


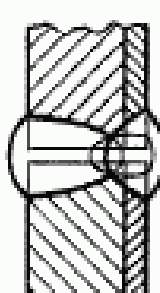

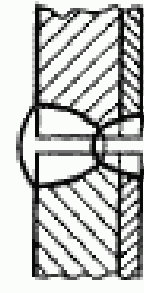
\* Переиздание (июнь 1992 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в феврале 1989 г. (ИУС 5—89).

© Издательство стандартов, 1980

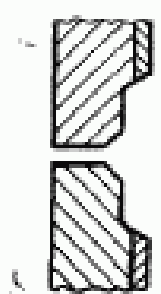
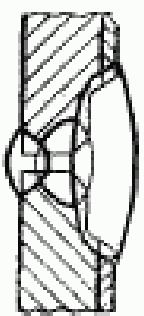

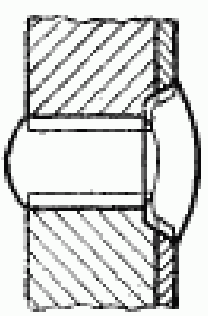
© Издательство стандартов, 1992

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

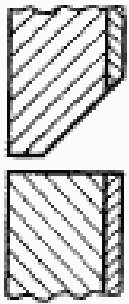
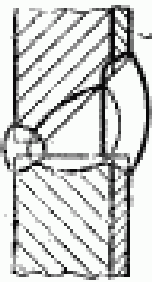
Таблица 1

Тип соединения	Форма полостей под сварку	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основное обозначение сварного соединения
			без скоса кромок	с скосом кромок			
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi\Phi + A\Phi}{A\Phi}$	8-16	CI
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	4-6	CI

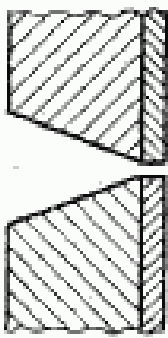
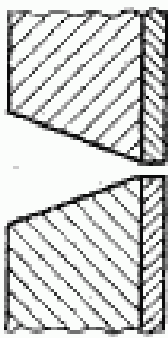
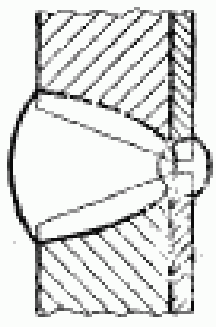
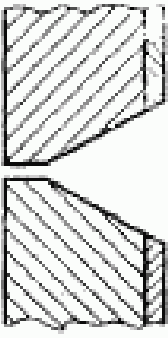
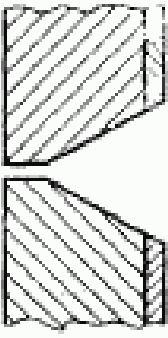
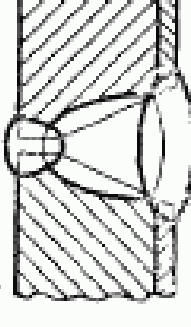
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма гото- вой детали кромок	Характер сварного шва	Формы поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без среза кромок, со снятием закругляющего слоя	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{АФФ}{АФ}$	10—20	C2
					$\frac{Ш}{АФ}$ ; $\frac{Ш}{Р}$	30—160	

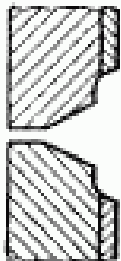
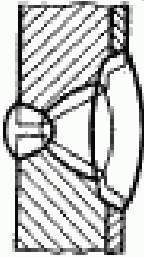

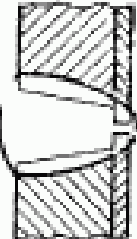

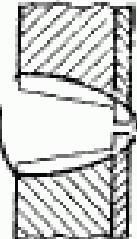
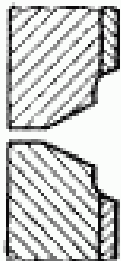
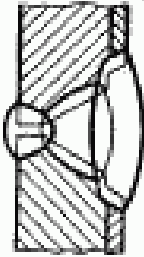
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных краев	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных краев	сварного шва			
Стыковое	Со скосом одной кромок по локальной линии и сви- тнем плакирующего слоя			$\frac{АФ}{АФ}$ $\frac{Р}{Р}$	8—20	С4
Характер сварного шва		Двусторонний				

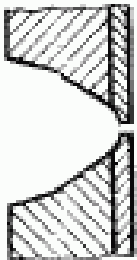
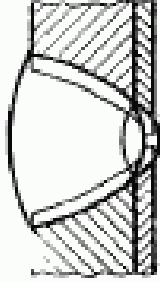
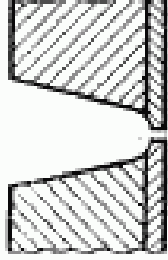
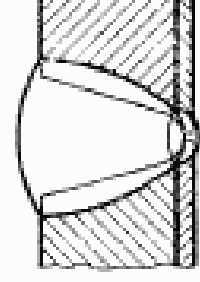
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товки кромок	Форма подготовленных кромок	Форма внешнего сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Характер осаждения сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со срезов кромок				$\frac{АФ}{АФ}$	16—30	С6
Двусторонний	Со срезов кромок				$\frac{АФ}{АФ}$	10—20	С7
					$\frac{АФФ}{АФФ}$	10—22	

Продолжение табл. 1

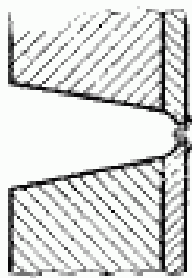
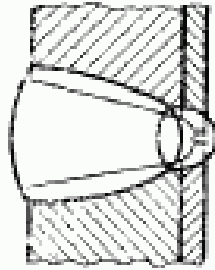

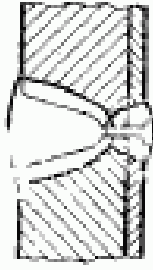
Тип соеди- нения	Форма подго- товленных краев	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных краев	сварного шва			
Стыковое	Со скосом краев по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{АФФ}{АФ}$	18—40	С8
					$\frac{АФ}{АФ}$	16—30	
Сварное	Со скосом краев по ломаной линии	Односторонний			$\frac{АФ}{3}$	8—30	С9
					$\frac{Р}{3}$		

Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товки кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основные обозначения сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом кромок по ломаной линии	Относторонний			$\frac{АФ}{3}$ $\frac{Р}{3}$	30—100	С10
	С криволинейным ско- сом кромок					50—160	С11



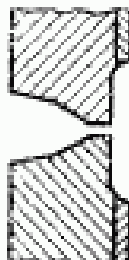
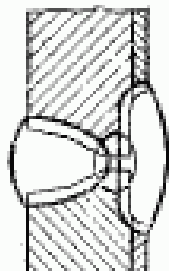
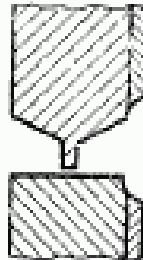
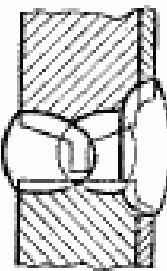
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных краев	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных краев	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом краев	Односторонний с рас- плавленной вставкой			$\frac{A\Phi}{3}$ ; $\frac{P}{3}$	50—100	C12
					$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	18—50	C13

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых металлов, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок и сглаженным наплавленным слоем			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	50—100	C14

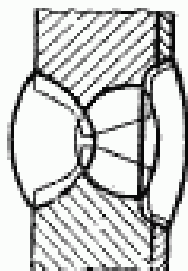
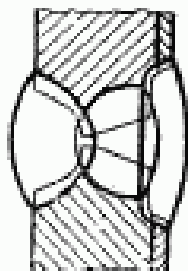
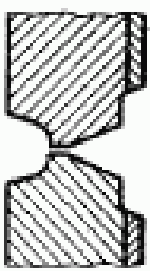
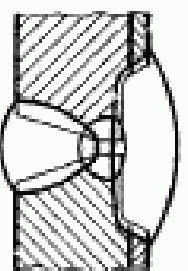
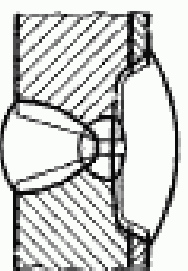
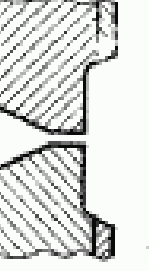
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма поперечного сечения кромок	Форма поперечного сечения сварного шва	Способ сварки	Толщина свариваемых металлов, мм	Условное обозначение сварного соединения	Стыковое	
						Форма поперечной кромок	Характер сварного шва
Стыковое	<p>Со скосами кромок по лямбовой линии и снятием заусенцев</p> 		$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{АФ+Ш}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	50—100	С16	<p>Со скосами кромок по лямбовой линии и снятием заусенцев</p>	<p>Двусторонний</p>
						<p>Со скосами одной кромки</p>	
Стыковое	<p>Со скосами одной кромки по лямбовой линии и снятием заусенцев</p> 		$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	60—70	С18	<p>Со скосами одной кромки по лямбовой линии и снятием заусенцев</p>	<p>Двусторонний</p>
						<p>Со скосами одной кромки</p>	

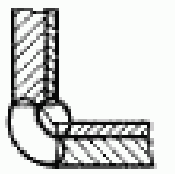
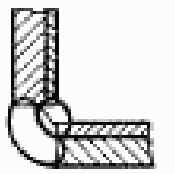
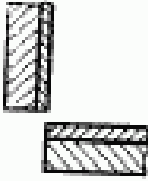
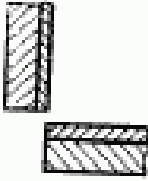
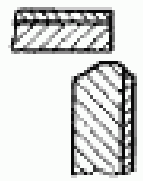
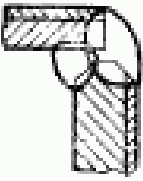
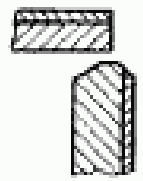
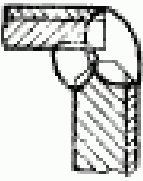
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных краев	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условные обозначения сварного соединения
			подготовленных краев	сварного шва			
Стыковое	Со скосами кромок	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$	18—85	С19
						18—40	
	14—60	$\frac{Р}{Р}$					
Стыковое	Со скосами кро- мок и сглажен- ными кромками	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$ ;	18—85	С20
	50—160	$\frac{АФФ}{АФ}$					
С криволинейны- ми скосами кро- мок и сглажен- ными кромками	Со скосами кро- мок и сглажен- ными кромками	Двусторонний			$\frac{АФ}{Р}$ ; $\frac{Р}{Р}$	50—160	С21

Продолжение табл. 1

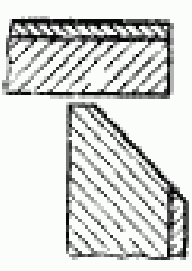
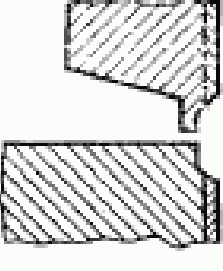
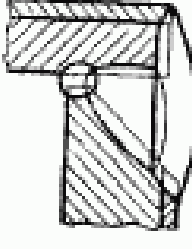
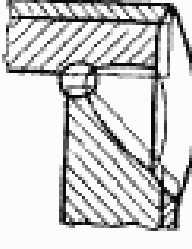
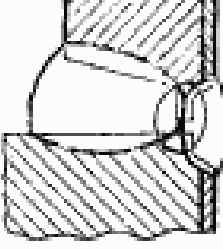
Тип соединения	Форма поперечного сечения кромок	Форма поперечного сечения сварного шва	Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условные обозначения сварного соединения	Формы поперечного сечения	
						Характер сварного шва	Характер сварного шва
Стыковое	С несимметричными кромками и сглаженным и зачищенным слоем		$\frac{A\Phi + \text{III}}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$ ; $\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50—160	С22		
Стыковое	С плоским и зачищенным слоем		$\frac{A\Phi}{A\Phi}$		С24		

Продолжение табл. 1

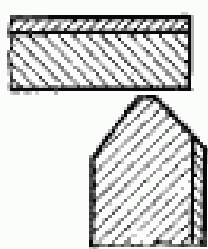
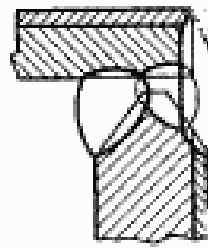
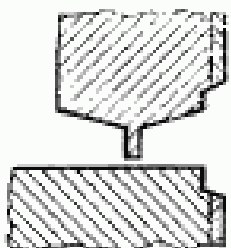
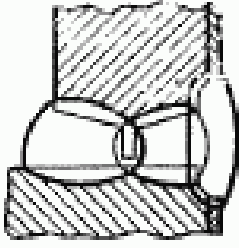
Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленные кромки	сварного шва			
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	8—14	У1
							
Угловое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	8—20	У2
							

8 Зак. 1804

Продолжение табл. 1

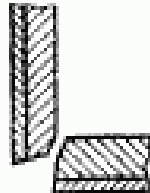
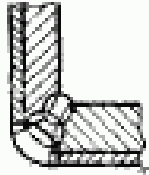
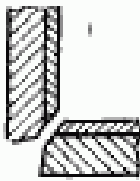
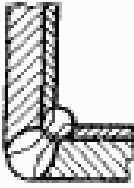
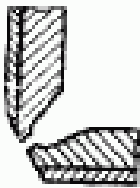
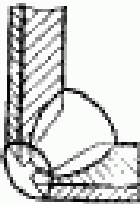
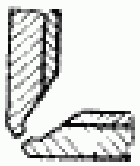
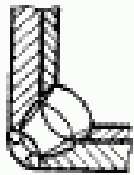
Тип соеди- нения	Форма подго- товки кромок	Форма поперечного сечения	Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основные обозначения сварного соединения
Угловое	Со скосом одной кромки		$\frac{P}{P}$	12—26	У3
	Со скосом одной кромки по ломаной линии и счи- тнем накрывающего слоя				
Двусторонний			$\frac{AФ}{AФ}$ $\frac{P}{P}$	50—100	У4
					

Продолжение табл. 1

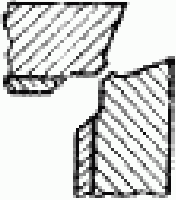
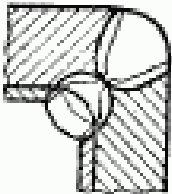
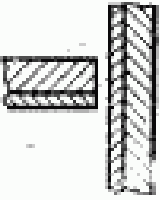
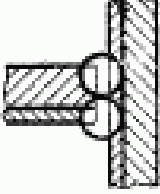
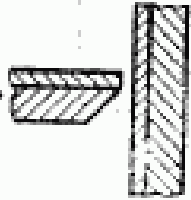
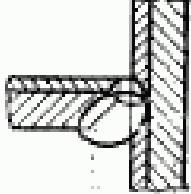
Тип соединения		Форма подготовленных кромок	сварного шва	Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	Со скосами одной кромки			$\frac{P}{P}$	18—60	У5
	Со скосами обеих кромок по ломаной линии и с тем плакирующим слоем			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{P}{P}$	50—100	У6
Двусторонний						



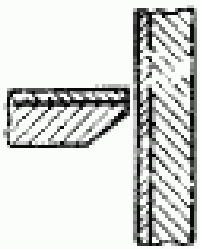
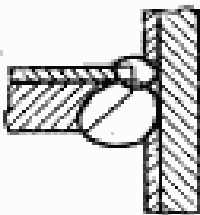
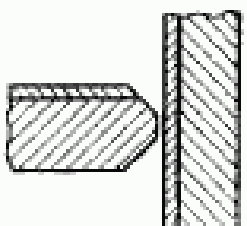
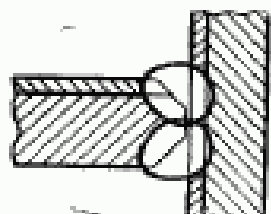
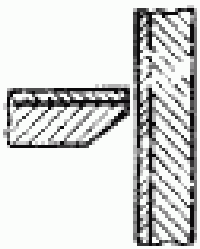
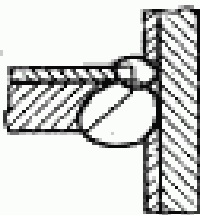
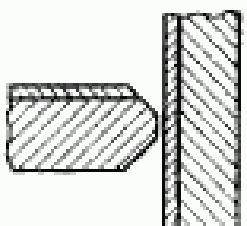
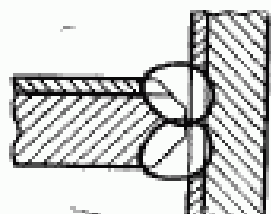
Продолжение табл. 1

Тип соеди- нения	Форма поло- товинных краев	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых металлов, мм	Условное обозначение основных соединений
			подготовленные краевые	сварного шва			
Угловое	Со скосом краев по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	12—40	У7
					$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$		
Угловое	С криволинейным скосом краев	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	16—30	У9
					$\frac{Р}{Р}$		

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма доверженного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых металлов, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое			$\frac{АФ}{АФ} ;$ $\frac{Р}{Р}$	20—40	У11	
Тавровое			$\frac{Р}{Р} ;$ $\frac{АФ}{АФ}$	4—40	Т1	
			$\frac{Р}{З} ;$ $\frac{Р}{Р}$	8—26	Т2	

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер сварного шва	Формы поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Основное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			АФ — АФ	12—26	Т3
							
Тавровое	Со скосами одной кромки	Двусторонний			Р — Р	8—26	Т3
							

Продолжение табл. 1

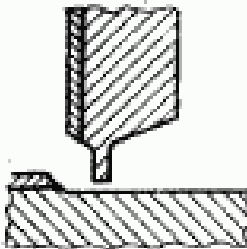
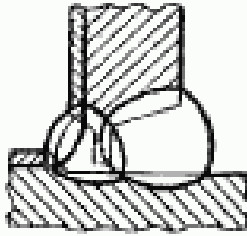
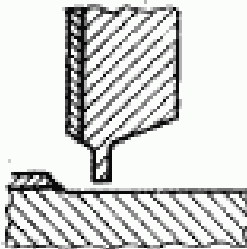
Тип соеди- нения		Форма подго- товки кромок	Форма поперечного сечения	Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
	Тавровое		сварного шва	$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{Р}{Р}$	50—100	T5
	Со скосом одной кромки по ломаной линии II с углом закругления слоя		сварного шва			
	Двусторонний		сварного шва			
	Характер сварного шва		сварного шва			

Таблица 2

Размеры, мм

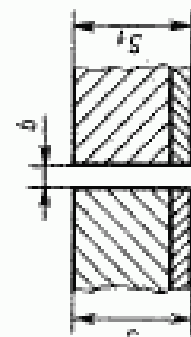
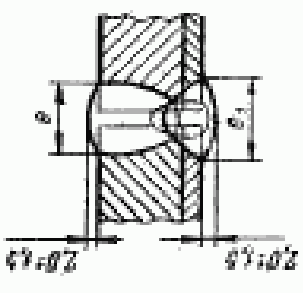
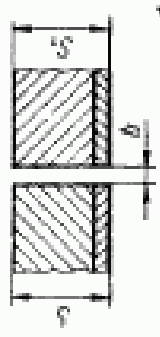
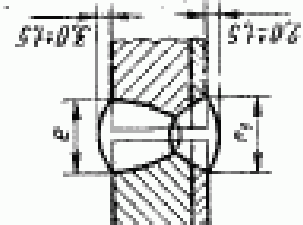
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta \leq b_1$	Повн.	Пред. откл.	a	e <sub>1</sub>
	Подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва						
С1			$\frac{\Lambda\Phi}{\Lambda\Phi}$ ; $\frac{\Lambda\Phi}{\Lambda\Phi\Phi}$	8	3	$\pm 0,5$	24	15
				10			26	
				12			28	
				14			30	
				16			30	

Таблица 3

## Размеры, мм

Основное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Сварной шов	Способ сварки	λ, мм	b		e	e <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Предел откл.		
С1				$\frac{P}{P}$	4	±1,0	10	7	
									$\frac{A\Phi}{3+A\Phi}$
	$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	8	±0,5	24	15				
						$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10		26
		8	+0,5 -1,0	26	18				
							14		28

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва
С2		

Таблица 4

мм

Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		Г (пред. откл. +1)	a	e <sub>1</sub>	e	
		Номина.	Пред. откл.				Номина.	Пред. откл.
АФ АФ	10—12	0	+1	9	28	26	2	±1,5
	14—16							
	18—20							
	10—12							
АФФ АФ	14—16	2	±2	10	30	28	2	±1,5
	18—20							
	10—12							
	14—16							



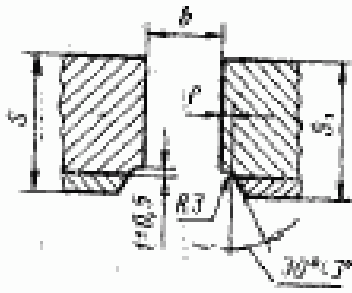
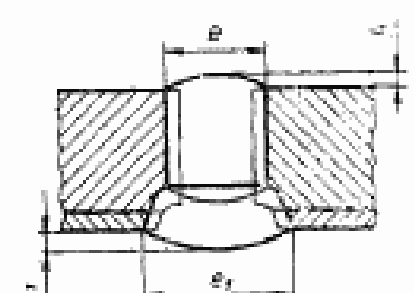
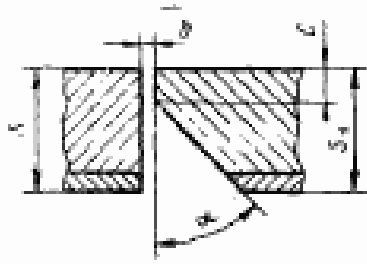
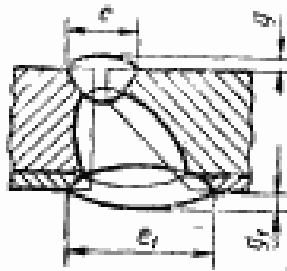
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С3		

Таблица 5

мм									
Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$b$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$r$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$e_1$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$g$		$e_2$	
						Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
$\frac{\text{III}}{\text{P}}$ ; $\frac{\text{III}}{\text{АФ}}$	30—40	26	14	52	60		$\pm 2$	1	+3 -0,5
	42—50			66					
	53—100	30		85	3	+3 -2	2	+3 -1,5	
	102—160			95					

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С4		

мм												
Способ сварки	r—r.	b		c		α (пред-откл. ±5)	e не более	e <sub>н</sub> не менее	k		δ.	
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
АФ АФ	8—12					40°	14	16			+1,5 -0,5	+1,5 -0,5
	14—16	0	+1	6	±1		16	18				
	18—20						18	20			-0,5 +2,0	-0,5 +2,0
р р	8—10					50°	15	16			+1,0 -0,5	+2,0 -0,5
	12—16	2	+1 -2	2	+1 -2		17	18				
	18—20						20	21			+2,0 -0,5	+2,0 -0,5
								1,0		1,0		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С5		

Таблица 7

мм									
Способ сварки	$\Delta \text{mm } \delta_1$	$\delta$		$\epsilon$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$\epsilon$ , не более	$\epsilon$		$\epsilon_1$	
		Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{\text{АФ}}{\text{АФ}}$	50				35				
	60	0	+2	6	40		+2,5 -1,0		+2,0 -1,0
	70				45				
$\frac{\text{Р}}{\text{Р}}$	50				35	1,5		1,5	
	60	2	$\pm 1$	3	40		+3,0 -0,5		+3,0 -0,5
	70				45				

4 Звк. 1804

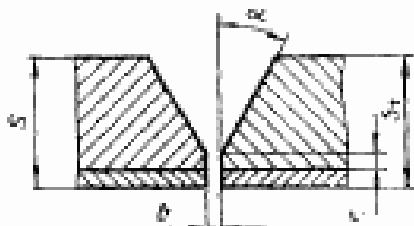
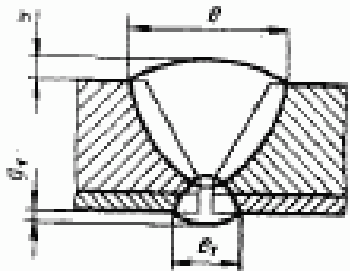
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С6		

Таблица 8

Способ сварки	smax,	b		c (пред. откл. ±1)	α (пред. откл. ±3°)	r не более	r <sub>1</sub> не менее	E		E <sub>1</sub>			
		Номинал.	Пред. откл.					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
P P	8—10	1	±1,0	2	45°	24	9	1,0	+1,5 -0,5	1,0	+1,0 -0,5		
	12—14												
	16—18	2	+1,0 -2,0										
	20—22												
	24—26												
АФ АФ	16—18	1	+0,5 -1,0	6	30°	30	12	1,0	+2,0 -0,5	1,0	+1,0 -0,5		
	20—22												
	24—26												
	28—30												



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С7		

Таблица 9

Способ сварки	D <sub>св</sub>	b		c		α (пред. откл. ±3°)	r	r <sub>1</sub>	g		e	
		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.				Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
Р Р	8—10	1	±1	1	+1	45°	20	22				
	12—14					35°		26				
	16—18	2	+1 -2	2	+1 -2	30°	26	32				
	20—22							34		+1,0 -0,5		
АФ АФ	8			2		±1	16	18	1,0	+2,0 -0,5	1,0	2±1,5
	10—12			3			18	21				
	14	0	+1				22	25				
	16			6			24					
	18						26	28				
	20						28					
АФФ АФ	10—12			5		45°	18	25	1,0	+1,5 -0,5	1,0	2±1,5
	14						24	27				
	16	2	+1 -2				26					
	18			6			28	30				
	20						30					
	22						32					

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С8		

Таблица 10

мм													
Способ сварки	$\lambda - \lambda_1$	b		f (пред. откл. +1)	h		e не более	e <sub>1</sub> не менее	z		z <sub>1</sub>		
		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
АФФ АФ	18—20	2		10	5	$\pm 0,5$	30	30				$+1,5$ $-1,0$	
	22—26			+1	11		6	33					32
	28—30	3		12	7	+1,0	36	36					$\pm 2,0$ $-1,0$
	32—40	4	$\pm 1$	15	9		40	42					
АФ АФ	16	0	+1	9	4	$\pm 0,5$	22	25	2	$\pm 1,5$	1,5	$\pm 1,0$	
	18—20			10	5		28	28					
	22—26	1	$\pm 1$	11	6		31	31					
	28—30		+2 $-1$	12	7	+1,0	34	34					$+2,0$ $-1,0$

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—8,	f, не более	K	
	подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва				Нижняя	Верхняя
С9			$\frac{AO}{3}$ $\frac{P}{3}$	8—10	22	1,5	—
				12—14	23		
				16—18	25		
				20—22	27		
				22—26	29		
				28—30	31		
						+1,5	-1,0
						+2,0	-1,0

Таблица 12

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	λ—λ <sub>0</sub>	А (пред. откл. ±1,0)	с, не более	к		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Шовки.	пред. откл.	
С10			$\frac{A\Phi}{3} ;$ $\frac{P}{3}$	1,5	+2,0 -1,0				
						30	15	35	+2,0 -1,0
						40		45	
						50	20	52	
						60		58	
						70		63	
						80	25	68	
						90		74	
						100		80	

Таблица 13

Размеры, мм

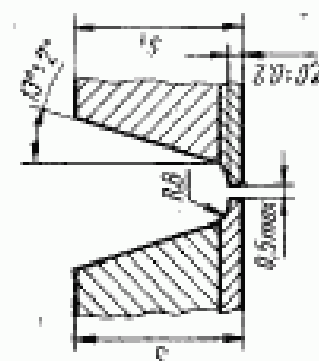
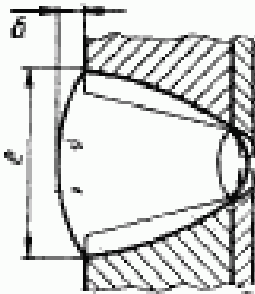
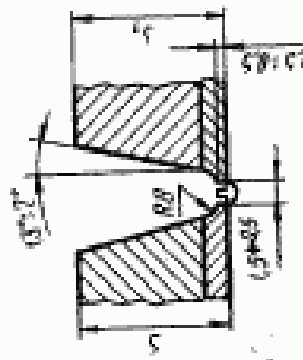
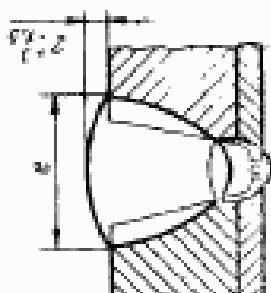
Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Слой сварки	s-2, мм	r, не более	k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Вомыш.	Пред. откл.
С11			$\frac{A\Phi}{3}$  $\frac{P}{3}$	50	45	2	+3 -1,5
				60	50		
				70	55	3	+3 -2,5
				80	60		
				90	65		
				100	70		
				110	75		
				120	80		
				130	85		
				140	90		
150	95						
160	100						

Таблица 14

Условное обозначение сварного соединения	Размеры, мм		Слои сварки	$a \rightarrow a_1$	$e$ , не более
	Конструктивные элементы	сварного шва			
С12	 <p>подготовленных краев свариваемых деталей</p>	 <p>сварного шва</p>	$\frac{A\Phi}{3};$ $\frac{P}{3}$	50	45
				60	50
	70	55			
	80	60			
	90	65			
	100	70			



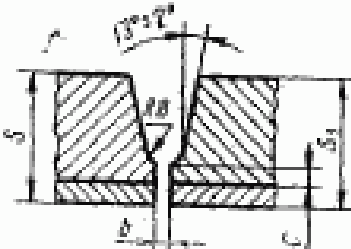
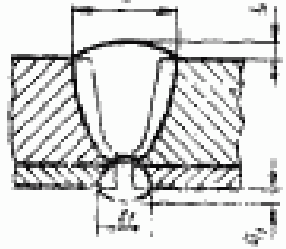
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленные края свариваемых деталей	сварного шва
С13		

Таблица 15

мм

Способ сварки	L—d,	b		c		r	r <sub>1</sub>	e		d <sub>1</sub>		
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
Р Р	18—20	2	+0,5 -1,5	1,5	+0,5	33	12	1,0	+2,0 -0,5	1,0	+1,5 -0,5	
	22—26					35						
	28—30					37						
	32—40					42						14
	42—50					48						
	АФ АФ					18—20						0
22—26	33											
28—30	36											
32—40	40	14										
42—50	45											

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва
C14		

Таблица 16

мм											
Способ сварки	S <sub>max</sub>	b		c (пред. откл. +1,0 -0,5)	e	e <sub>1</sub>	k		k <sub>1</sub>		
		Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Р Р	50				45	35		3,0 -0,5		+2,5 -0,5	
	60				50						
	70	2	+1 -2	2	55		1,0		1,0		
	80				60			+4,0 -0,5		+3,0 -0,5	
	90				65	40					
	100				70						
ЛФ ЛФ	50				45	35		+3,0 -1,0		+2,0 -1,0	
	60				50						
	70	0	+2	6	55		1,5	+4,0 -1,0	1,5	+3,0 -1,0	
	80				60	40					
	90				65						
	100				70		2,5	+3,0 -2,0			

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C15		

Таблица 17

мм		b		c		e	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>		
Способ сварки	s—s <sub>1</sub>	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номинал.	Пред. откл.	
		$\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50—100	0	+2			6	±1,0	60
100—160										
50—100	2		+1 —2	2	+1,5 —0,5	35	1,5	+4,0 —1,0		
100—160										

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С16		

Таблица 10

Способ сварки	S=S <sub>1</sub>	b		e	e <sub>1</sub>	c		z <sub>1</sub>						
		Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.					
				Не более	Не менее									
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{A\Phi+Ш}{A\Phi}$	50			50										
	60			53	36		+2,0 -1,0							
	70	0	+2	56		1,5		1,5	+3,0 -1,0					
	80			60										
	90			65										
	100			68	41		+3,0 -1,0							
$\frac{P}{P}$	50						50							
	60						53			36		+3,5 -0,5		
	70	2	+1 -2	56	1,0	1,0	+3,0 -0,5							
	80			60										
	90			65										
	100			68				41	+4,0 -0,5					



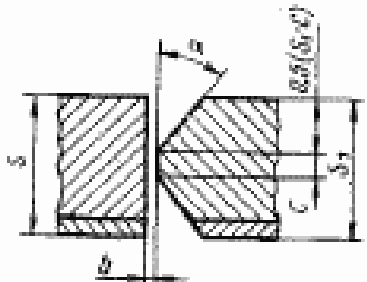
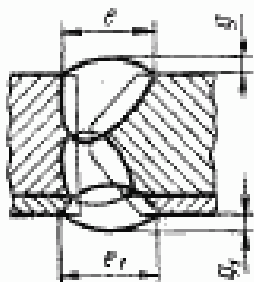
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С17		

Таблица 19

мм

Способ сварки	$\beta=0$	$b$		$r$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 5^\circ$ )	$\delta_{\text{нп}}$ , не более	$\delta_{\text{нп}}$	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	12—14						18		
	16—20						22		+2,0
	22—26						25		-0,5
	28—30	2	$\pm 1$	2	+1	45°	28	1,0	
	32—40						36		
	42—50						44		+3,0 -0,5
	53—60						50		
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20						22		
	22—26						25		+2,0 -0,5
	28—30						28		
	32—40	0	+2	6	$\pm 1$	50°	36	1,5	
	42—50						44		+2,5 -1,0
	53—60						50		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С1В		

Таблица 20

Способ сварки	$\sigma_{\text{т}} \sigma_{\text{с}}$	b		e (пред. откл. $\pm 1$ )	h (пред. откл. $\pm 1$ )	e	e <sub>1</sub>	z		z <sub>1</sub>	
		Номинал.	Пред. откл.					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
АФ — АФ	60	0	+2	6	30	35	50	1,5	+2,0 —1,0	1,5	+3,0 —1,0
	70										
Р — Р	60	2	$\pm 1$	3	30	35	50	1,0	+3,0 —0,5	1,0	+4,0 —0,5
	70										

Размеры.

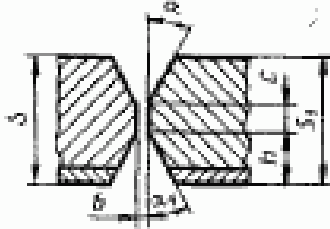
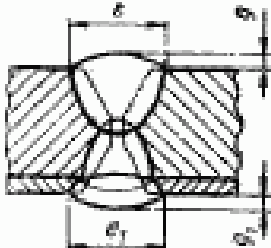
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C19		

Таблица 21

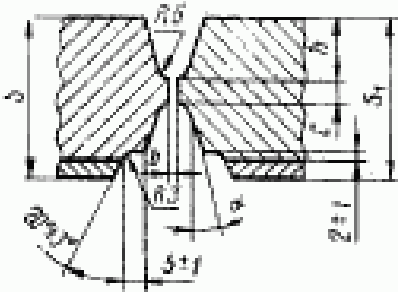
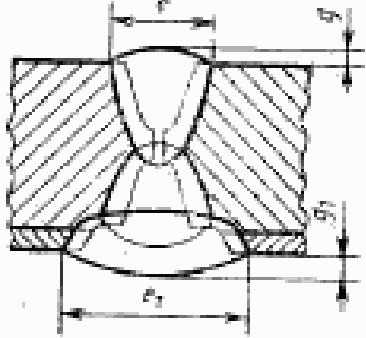
мм		b		c (пред. откл. +1)	h (пред. откл. ±1)	α	α <sub>1</sub>	r	r <sub>1</sub>	E		E <sub>1</sub>	
Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	Номинал. Пред. откл.	±1							Пред. откл. ±3%	Не более	Не менее	Номинал. Пред. откл.
				Р Р	14—16	2	±1	1	7				
18—20	22	24											
22—26	25	27											
28—30	28	30											
32—40	35	34											
42—50	44	44											
53—60	52	53											
АФ АФ	18—20	0	+1	6	8	30°	45°	16	18	1,5	+2,0 -1,0	+2,0 -0,5	
	22—26							12	26				
	28—30							14	25				
	32—40							15	28				32
	42—50							17	46				38
	53—85							18	54				48
АФ Р	18—20	2	±1	2	7	35°	35°	16	22	1,5	+2,0 -1,0	+2,0 -0,5	
	22—26							9	24				
	28—30							11	25				27
	32—40							14	28				30

Условно обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C20		

Таблица 22

Способ сварки	$\gamma - \delta_1$	$\delta$		$\epsilon$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$\alpha$	$\alpha_1$	$e$	$e_1$	$g$		$g_1$			
		Номинал.	Пред. откл.						Номинал.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20	2	+1	1	27°		22	32	1,5	+3,0 -0,5	1,0			
	22—26						25	35					+3,0 -0,5	
	28—30						28	39						
	32—40						33	42						
	42—50						44	53					+4,0 -0,5	
	53—65						50	60						
$\frac{\Delta\Phi}{\Delta\Phi}$	18—20	0	+1	4	30°		28	32	3,0	$\pm 1,5$	1,5			
	22—26						29	35					+3,0 -1,0	
	26—30						30	39						
	32—40						34	42						
	42—50						37	53					+4,0 -1,0	
	53—65						42	60						
$\frac{\Delta\Phi\Phi}{\Delta\Phi}$	18—20	0	+1	6	30°		28	32	3,0	$\pm 1,5$	1,5			
	22—26						29	35					+3,0 -1,0	
	26—30						30	39						
	32—40						34	42						
	42—50						37	53					+4,0 -1,0	
	53—65						42	60						



Условное обозначение сварного соединения.	Конструктивные элементы	
	подготовленных краёв свариваемых деталей	сварного шва
C21		

мм

Способ сварки	R <sub>н</sub>	b		c (пред. откл. ±1)	d (пред. откл. ±1)	α (пред. откл. ±2°)	e	e <sub>1</sub>	k		g	
		Номинал.	Пред. откл.						Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
$\frac{p}{p}$	50	2	$+\frac{1}{2}$	3	25	10°	36	60	2,0	$+\frac{3,0}{-0,5}$	1,5	$+\frac{4,0}{-0,5}$
	70											
	90											
	110											
	130											
	160											
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50	0	+1	6	25	13°	36	60	2,0	$+\frac{3,0}{-1,0}$	1,5	$+\frac{4,0}{-1,0}$
	70											
	90											
	110											
	130											
	160											

Размеры.

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С22		

Таблица 24

мм

Способ сварки	$s = \delta_1$	$f$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$		$e$		$e_1$	
			не более	не менее	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.
$\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50—60	1	60	42	3,0	+2,0 —2,5	1,5	+3,0 —1,0
	70—100			45				
	100—160			48				
$\frac{Р}{Р}$	50—60	2	38	44	1,0	+3,0 —0,5	1,0	+3,0 —0,5
	70—100			47				
	100—160			50				
$\frac{АФ}{АФ}$	50—60	1	40	44	1,5	+3,0 —1,0	1,5	+3,0 —1,0
	70—100			47				
	100—160			50				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С23		

Способ сварки	S <sub>н</sub> S <sub>с</sub>	b		c		e	e <sub>1</sub>	k		b <sub>1</sub>	
		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.			Не более	Не менее	Номина.	Пред. откл.
АФ АФ	50					50					
	60					53	20		+2,0 -1,0		
	70					56					
	80					60					
	90					65					
	100					68					
	110					72					
	120					76					
	130					80					
	140					84		2,0			+3,0 -1,0
150	0	+2	10	±1,0	88	25			1,5		
160					92						
Ш АФ ; АФ+Ш АФ	50					50					
	60					53			+3,0 -1,0		
	70					56					
	80					60					
	90					65					
	100					68					
	110					72					
	120					76					
	130					80					
	140					84					
150					88						
160					92						

Таблица 26

Условное обозначение сварного соединения	Размеры, мм		Словооб- связан	s=δ, мм	r <sub>1</sub> Не менее	r Не более	α (перед, отриц., ±3°)
	Конструктивные элементы	сварного шва					
С24			АФ АФ	20	34	42	30
				30	35		
				40	36		
				50	38		
				60	39		
				70	40		
				25	56		

Таблица 27

Условное обозначение сварного соединения		Конструктивные элементы		Способ сварки	t	b		K	K <sub>0</sub>
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.		
У1			P/P	8	0	+1	8	12	
				10			10		
				12			12		
				14			14		
				8			8		
				10			10		
				12			12		
	AΦ/AΦ	14	10	+2	14				
		16			16				
		18			18				
		20			20				
		22			22				
		24			24				
		26			26				
28	28								
30	30								



Таблица 28

Размеры, мм

Основное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Сварки	z	K	K <sub>1</sub>	r <sub>1</sub>
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва					
У2			$\frac{P}{P}$	8—10	18	4	20
				12—14	20	6	24
				16—18	22		28
				20	25	8	30

Таблица 29

## Размеры, мм

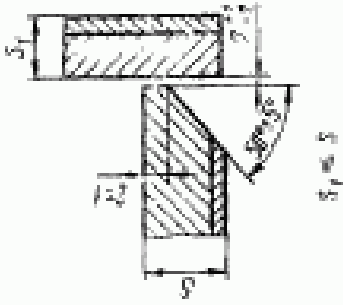
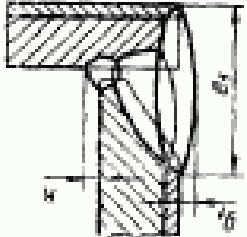
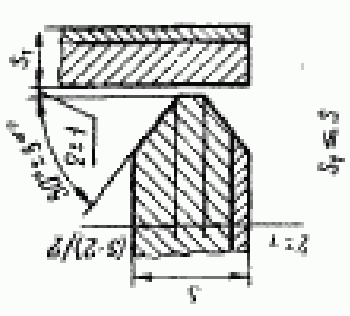
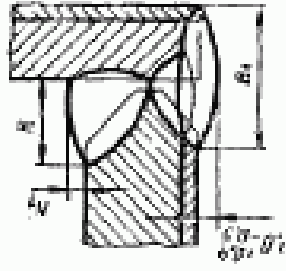
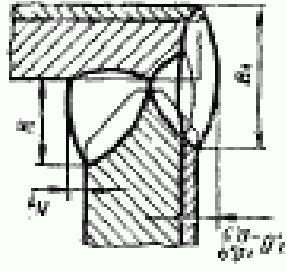
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Сварочный шов	$\delta$	$s_1$	К	Формы	Терм. откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
У3			$\frac{P}{P}$	12—14—20+ $s_1$	5	1,0		+2,5 —0,5
				16—20—28+ $s_1$	6			
				22—26—33+ $s_1$	8			

Таблица 30

Размеры, мм		Конструктивные элементы	Сварки	r	b		e (пред. откл. H1)	K, (пред. откл. H1)	K <sub>1</sub> (пред. откл. H1)	r <sub>1</sub> (по чертежу)	h										
Основное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей				сварного шва	Номи.					Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.								
У4			$\frac{P}{P}$	50	0	+2	3	30	12	25	1,0	+3,0 -0,5									
				60				32													
				70				35													
				80				38													
				90				40													
				100				43													
				50				30					$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	2	±1	6	30	12	25	1,5	+2,0 -1,0
				60				32													
				70				35													
				80				38													
				90				40													
				100				43													

Таблица 31

## Размеры, мм

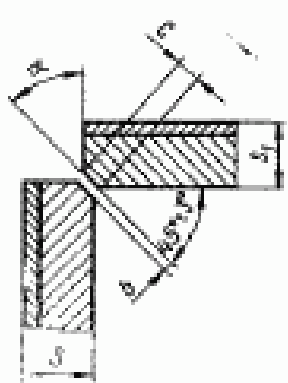
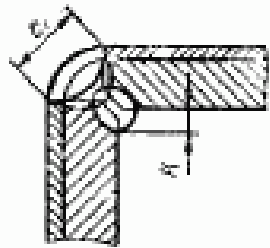
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Сварной шов	Сварочный класс	s	e <sub>1</sub>	K <sub>1</sub>		K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы					Не более		
Условное обозначение сварного соединения				P/P	18—20	20+s <sub>1</sub>	3		20
					22—26	22+s <sub>1</sub>	3		22
					28—30	28+s <sub>1</sub>	4		25
					32—40	31+s <sub>1</sub>	5		31
					42—50	38+s <sub>1</sub>	6		38
					60	65+s <sub>1</sub>	8		45

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва
У6		

Таблица 32

мм

Способ сварки	s	b		e (пред. откл. +1)	h (пред. откл. ±1)	K	K <sub>1</sub>	r <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>	
		Номинал.	Пред. откл.			Не более			Номинал.	Пред. откл.
АФ АФ	50	0	+2	6	25	24	16	43	1,5	+3,0 -1,0
	60				30	26				
	70				35	28	20	48		
	80				40	30				
	90				45	32	26	54		
	100				50	34				
Р Р	50	2	+1	3	25	24	16	43	1,0	+3,0 -0,5
	60				30	26				
	70				35	28	20	48		
	80				40	30				
	90				45	32	26	54		
	100				50	34				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У7		

мм

Способ сварки	$R_{\text{норм}}$	b		c		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	$e_1$	K
		Нормал.	Пред. откл.	Нормал.	Пред. откл.		Не более	
$\frac{P}{P}$	12—14					$35^\circ$	30	5
	16—20					$30^\circ$	34	6
	22—26	2	+1 -2	2	+1 -2		38	8
	28—30					$27^\circ$	44	10
	32—40						54	
	$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—14					$40^\circ$	31
16—20						$35^\circ$	34	6
22—26		0	+1	6	$\pm 1$		40	8
28—30						$30^\circ$	43	10
32—40							53	



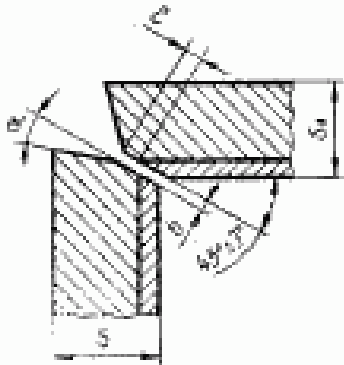
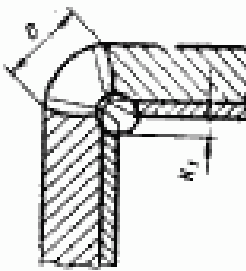
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У8		

Таблица 34

мм

Способ сварки	$\delta - \delta_1$	b		a		α (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	e	K <sub>1</sub>
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Не более	
$\frac{P}{P}$	12—14					27°	25	5
	16—20						30	6
	22—26	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	+1		35	8
	28—30						42	10
	32—40						52	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—15					30°	26	5
	16—20						33	6
	22—26	0	+1	6	$\pm 1$		37	8
	28—30						43	10
	32—40						53	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У9		

Таблица 35

мм

Способ сварки	$\alpha \sim \beta$	$\delta$		$\epsilon$		Р (пред. откл. $\pm 1$ )	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2$ )	е, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20							28
	22—26	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	3,0	$10^\circ$	34
	28—30							38
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20							30
	22—26	0	+2	6	$\pm 1,0$	5,0	$13^\circ$	34
	28—30							40

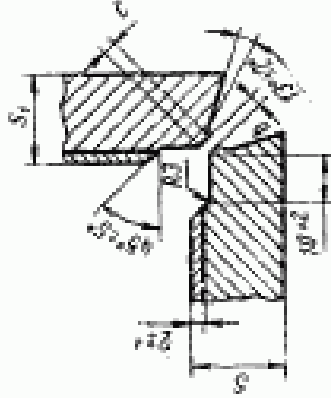
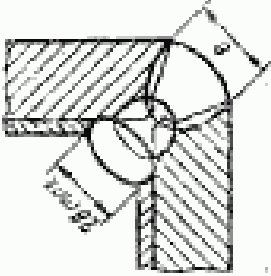
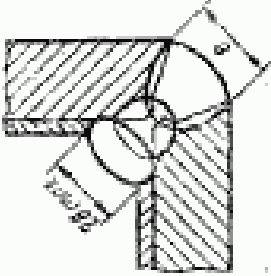
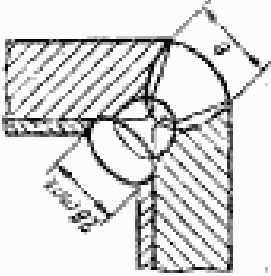
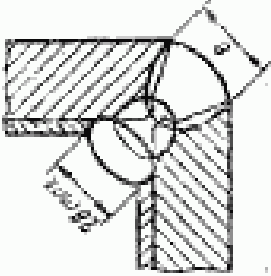
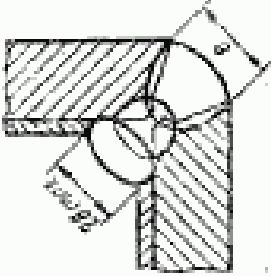
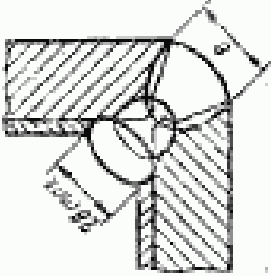
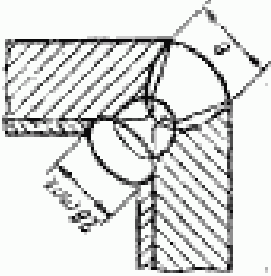
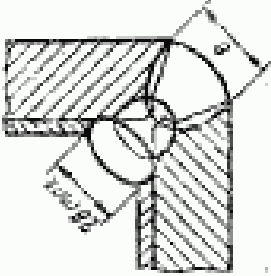
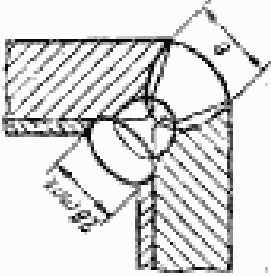
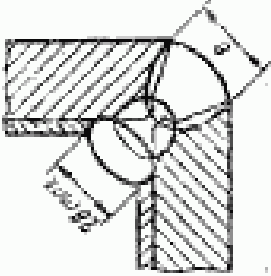
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У10		

Таблица 36

мм

Способ сварки	$\Delta a_{\text{н}}/a_{\text{н}}$	b		c		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	$k_{\text{н}}$ , не более	с, не более
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20						30	18
	22—26	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	10°	36	
	28—30						40	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20						32	20
	22—26	0	+2	6	+1.0	13°	38	
	28—30						44	

Таблица 37

Размеры, мм		Конструктивные элементы				Сварка	s, мм	Повнн	Пред. откл.	с (пред. откл. ±1)	s, по ГОСТ					
основной элемент соединения	подготовленный край свариваемых деталей	сварного шва														
											30					
											Р	Р	20	±1	6	30
											Р	Р	25	±2	6	34
											АФ	АФ	30	±2	6	38
											АФ	АФ	40	±2	6	38
											АФ	АФ	40	±2	6	38
											АФ	АФ	40	±2	6	38
											АФ	АФ	40	±2	6	38

1:1

Таблица 38

## Размеры, мм

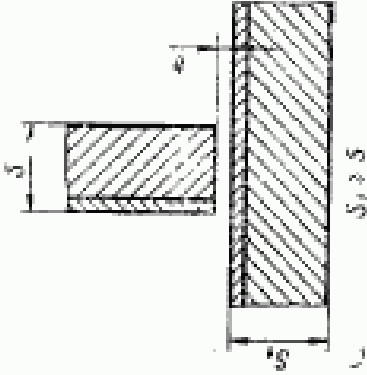
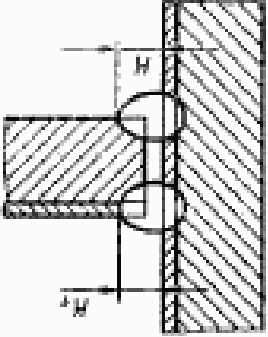
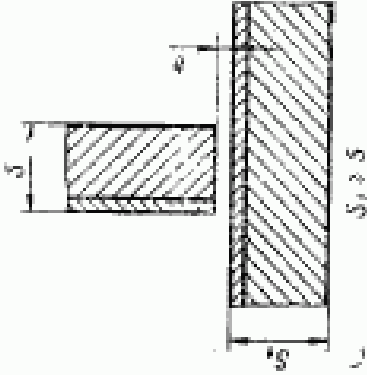
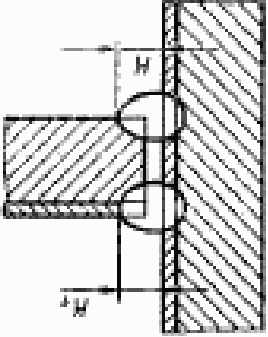
Методы оборачивания сварного соединения	Конструктивные элементы		Сварка	а	в		Класс качества сварки
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Нормы	Пред. откл.	
Т1			АФ АФ	4—6	0	+1,0	4
				8—10		+1,5	5
				12—14		±2,0	6
				16—18			8
				20—40			10
			Р Р	4—6	1	±1,0	4
				8—10		+2,0 —1,0	5
				12—14		+3,0 —1,0	6
				16—18			7
				20—26			8
26—40	10						



Таблица 39

Размеры, мм

Обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Сварной шов	Способ сварки	a	b		e		K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Норм., откл.	Прев. откл.	Норм., откл.	Прев. откл.	
T2				$\frac{P}{C}$	6—10	0	+1	2	±0,5	6
					12—18					20—26
				$\frac{P}{P}$	6—10	2	±2		±1,0	7
					20—26					8

Таблица 40

## Размеры, мм

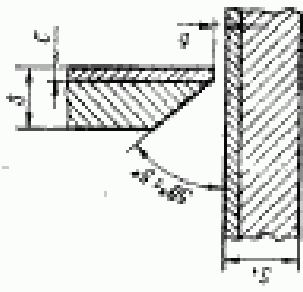
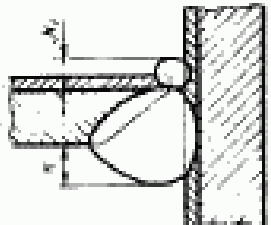
Основное сварное соединение	Конструктивные элементы		Сварной шов	а		б		в		К	К <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Нормы	Предел откл.	Нормы	Предел откл.	Нормы	Предел откл.		
ТЗ			Р Р	8—10	2	+2,0 -1,0	3	4	±1	6	5
				12—14						7	
				16—18	3	5	6	7	8	6	
				20—26							7
				12—14	0	+1,5	0	4	±1	6	
				16—18							7
20—26	7										

Таблица 41

Размеры, мм

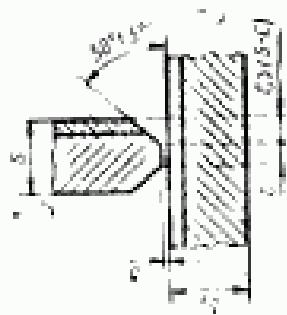
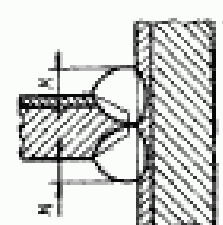
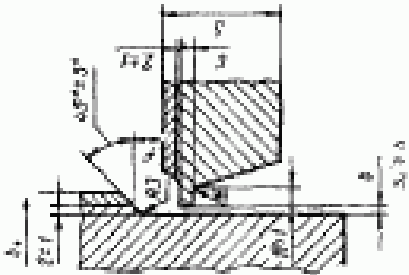
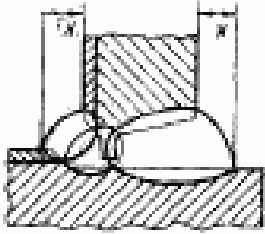
Условие сварного соединения	Конструктивные элементы		Свароч сплав	a	r, не менее	b		c (перв. откл. #1)	K, не более
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва				Нормы,	Пред. откл.		
Т4			АФ АФ	16—18	16	0	+1,5	4	5
				20—26					
				28—36					
			Р Р	40—50	25	2	±1,0	2	5
				12—14	30				
				16—18	12				
				20—26	20				
	28—30	30			7				
	32—50	30							

Таблица 42

Размеры, мм

Слоиное обращение сварного соединения	Конструктивные элементы		Свароч Сварки	а	б		f (apex, откл. ±1)	e (apex, откл. ±1)	K <sub>1</sub>	K
	подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва			Нормы, откл.	Не более				
ТБ			P/P	50-60	2	+1	3	8	11	16
				70-100	0	+2	6	10	16	25
			AΦ/AΦ	50-60	0	+2	6	8	11	16
				70-100	0	+2	6	10	16	25

5. В таблицах в графе «Способ сварки» в числителе приведен способ сварки основного слоя металла, в знаменателе — плакирующего.

В случае, когда в числителе или в знаменателе указано два способа сварки, сварку соответствующего слоя проводят последовательно — сначала первым, а затем — вторым способом сварки. Допускается применять не указанные в стандарте способы сварки, обеспечивающие выполнение сварных швов в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

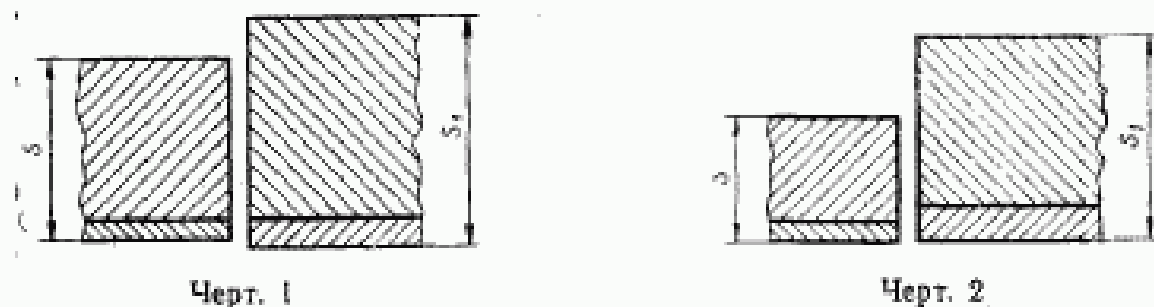
6. Допускается перед сваркой смещение кромок относительно друг друга на величину до 10 % от толщины листа, но не более половины толщины плакирующего слоя и не более 3 мм при толщине плакирующего слоя более 6 мм.

7. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разности, не превышающей значений, указанных в табл. 43, должна производиться так же, как у деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 43

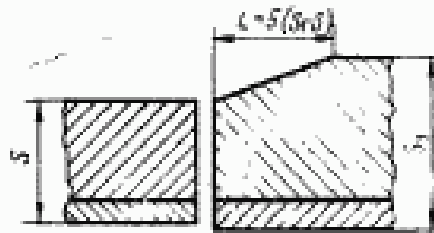
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
4—7	1
8—20	2
22—36	3
Св. 40	4

Выравнивание листов должно производиться по границе основного и плакирующего слоев как указано на черт. 1 или по наружной поверхности плакирующего слоя как указано на черт. 2.



При разнице толщины свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 43, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ ,

со стороны основного слоя должен быть сделан скос до толщины тонкой детали  $s$  как указано на черт. 3.



Черт. 3

8. При сварке в нижнем положении усиление углового шва не должно превышать:

- +1,5 мм — при  $K < 5$  мм;
- +2,5 мм — при  $5 \text{ мм} \leq K \leq 10$  мм;
- +3,5 мм — при  $K > 10$  мм.

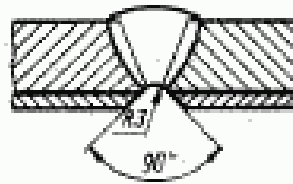
При сварке в других пространственных положениях допускается увеличение усиления на 1 мм.

Ослабление углового шва не более 3 мм.

9. При двухсторонней сварке без предварительного удаления лакирующего слоя корень первого шва удаляется до чистого металла, за исключением сварного соединения С1, свариваемого способами сварки  $\frac{\Delta\Phi}{\Delta\Phi}$  и  $\frac{\Delta\Phi\Phi}{\Delta\Phi}$ . При этом форма и размеры в подготовленных под сварку кромок должны соответствовать указанным в табл. 44 или на черт. 7.

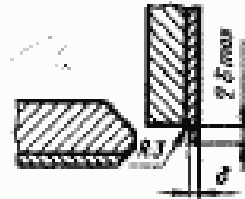
Таблица 44

мм			
Конструктивные элементы сварного соединения	$s$	$f$	$h$
	8—10	6—8	4—6
	11—14	7—9	5—7
	16—20	8—10	6—8
	22—28	8—12	6—9
	30—36		7—10
	40—60	10—15	8—12



Черт. 7

10. В угловых соединениях У2, У3 и У5 допускается удалять металл основного слоя с торца детали как указано на черт. 8.

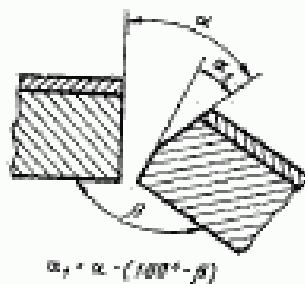


Черт. 8

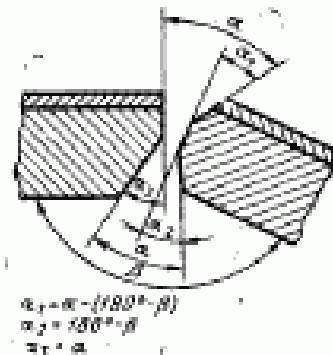
11. Подготовка кромок под сварку при соединении деталей под острыми и тупыми углами приведена в рекомендуемом приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
Рекомендуемое

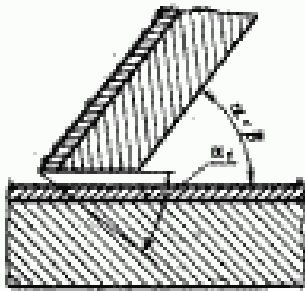
При соединении деталей под острыми и тупыми углами угол разделки кромок  $\alpha$  принимается в соответствии с табл. 2—42, а углы скоса кромок  $\alpha_1$ ,  $\alpha_2$  и  $\alpha_3$  по черт. 1—6.



Черт. 1

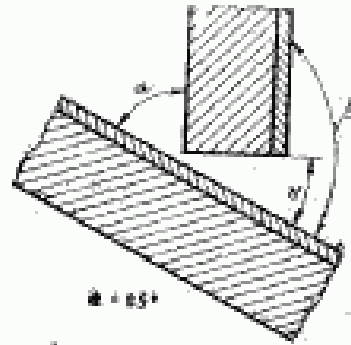


Черт. 2



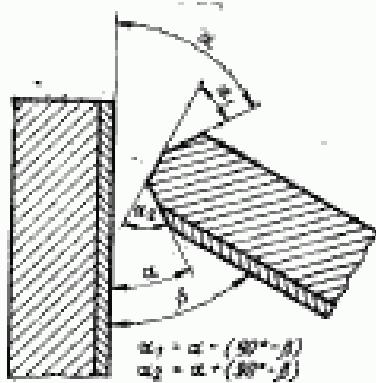
$$\alpha_1 = 90^\circ - \beta$$

Черт. 3



$$\alpha_1 = 45^\circ$$

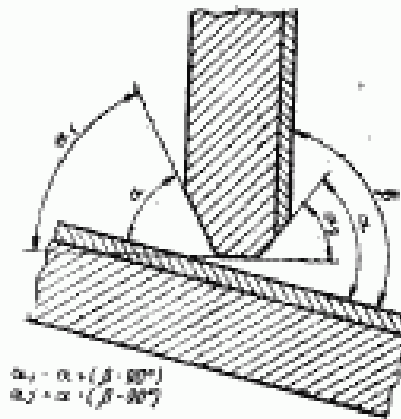
Черт. 4



$$\alpha_1 = \alpha - (90^\circ - \beta)$$

$$\alpha_2 = \alpha + (90^\circ - \beta)$$

Черт. 5



$$\alpha_1 = \alpha + (\beta - 90^\circ)$$

$$\alpha_2 = \alpha + (\beta - 90^\circ)$$

Черт. 6



Редактор *Т. П. Шамина*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. Д. Чеботина*

Сдано в наб. 04.03.92 Подп. в печ. 30.09.92 Усл. печ. л. 5,5. Усл. кр.-отт. 5,63. Уч.-изд. л. 3,03.  
Тираж 2537 экз.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зэк. 1894