

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
МОСКВЯ



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ΓΟCT 14806-80

Are welding of aluminium and aluminium alloys in linert gases.

Welded joints. Main types, design elements and dimensions

OKII \0602000600 \

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.

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

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

Таблица 1

7										
	į.	1	Форма поперечно	го сечения	толя:	ина сварива способо	ених детиле	:В, мм, д	UTR.	8.5
Тип создж иня	форма подготов- ленных кромок	Харектер сварного шва	подготовленных кромок	сварного шва	рина	АИНп	A И.Ніц-З	пип	АИП	Условное обозначение соединения
,	С отбортовкой кромок			Canado Como	-			*		CI
9	С отбортовкой одной кромки	Односто- г ронний	-		0,8-2,0	0,82,0	_	-	-	C3
KOBO	,				0,8-4,0	0,84,0	1	412	4-12	C2
CTE	Без скоса кро-	Односто- ронний на съемной подкладке	. 225			-				C4
		Односто- ронний на остающей- ся подклад-			0,8—5,0	0,816,0	425	3-12	3-12	C5

Издание официальное

С Издательство стандартов, 1980

the state of the s

С Издательство стандартов, 1991

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

Продолжение табл. 1

							Іродоля	tenue 1	407
Форма подготов-	Характер	Форма попере	нимера отония	Толщ	ина сваривае способ	мых детале ов сварки	я. мм. д	ASI	8
ленных иромок	сварного изв	подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	- WHH=3	пип	цип	Условиое
Без скоса кро- мок	Двусто- ронний			2,0—6,0	2,0—10,0	1030	4 34	434	C7
	Односто- ронний			7					C8
	Односто- ронвий на съемной подкладке					L	620		G9
Со скосом од- ной кромки	Односто- ронний на остающей- ся под- кладке			4-20			620		CI
-									С
С криволиней- ным скосом одн кромки	oñ			1630	_		16-30		c
С ломаным ск сом одной кром	ки				,				C
С двумя сим- метричными ско сами одной кро ки	-			1235			12 — 30	5	c
С двумя сим- метричными кри волинейными ск сами одной кро ки	i- 0-			32—60			3260		C
С двумя не- симметричными скосами одной кромки				12-35			1230	5	0
С двумя сим- метричными ско сами одной кро ки по ломаной)-			32-60	1		326	0	-

Продолжение табл. 1

ė			форма попере	чиото сечения	Толщи	на сваривае			жение	
Тил соедине иля	форма подготов- ленных времок	Характер сварного шва	подготовленных кромок	сварного шва	рИНа	АИНи	АИНп-3	nun'	аип	Условное обозначение соединения
	'	Односто- ронний		770	420	8-20	_	1030	1030	C17
٠. ۔	Со скосом кро-	Односто- ронний на съемной подкладке					8—20	,		C18
	Mok	Односто- ронний на остающей- ся под- кладке			530	5—30	5—30	10—30	1030	C19
	,				4—20	440	20—40		١	C21
CTMKOBOE	С криволиней- ным скосом кро- мок					12-50	32—50			C23
2	С ломаным ско- сом кромок				12-30			12—30	1230	C24
-	С двумя сим- метричными ско- сами кромок	Двусто- ронвий				12—30	32-60			C25
	С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами кромок	-			3040	30—60	32-30	30—60	3060	C26
	С двумя сим- метричными ло- маными скосими				30,0—40,0	30,0—60,0	32-60	3060	30—60	C27
	С двумя несни- метричными ско- сами кромок			2 1 2 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	12,0-30,0	12,0—60,0		1230	12-30	C39
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односто- ронанй			1,0-2,5	1,0-2,5	_	-		yı

-9894	Const TotroTon	Характер	Форма попери	гинерез соония	Толин	ния сваринае спосо		й росколо В. мм., д		
Тип сосдине иня	Форма подготов- ленных кромок	Характер спарного шва	подготовленных кромок	сверного прв	рИНπ	АИНп	8-пНИА	пип	пии	Уелсивое обозначение соединения
		Односто-			15-190	1,5—12,0		5_19	5—12	VA
	Без скоса кро- мок	ронний			1,0—12,0	1,0-12,0		J	0-12	
	-	Двусто-			1,5-5,0	1,5—5,0		5_10	512	VS
		рониий			1,512,0	1,5—12,0		5—12	512	-
	Co irrorns or	Односто- ронний			4,0-20,0	4,0-20,0		4-20		У6
,	Со скосом од- ной кромки					1,5 20,0			120	77 -
	С криволиней- ным скосом од- ной кромки	-		_	16,030,0	16,0—30,0		16—30	16—30	y 11
	С ломеным скосом одной кромки	,			16-30	1630		16—30	16-30	¥12
- 1	С двумя сим- метричными ско- сами одной клом- ки С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами одной кром- ки	Двусто- ровний			12—35			1235		ув.
					3260					V13.
- 1	С двумя сим- метричными ло- маными скосами одной кромки	'						3260		¥14
		1				.			1	

Продолжение табл. 1

	Форма подготов-	Характер	Форыв попоре	чного сечения	Толш	ны свариза способ	омых детале боз сварки	е, жм, л	INR.	
HAN	ленных кромок	сварного шва	подготовленимх кромок	сварного шва	РИНа	аНИа	АИНп-3	пип	АИП	Условаюе
Vraosoe		Односто- ронняй								у9
N 1.1	Со скосом кро- мок	Двусто- ронний		78. FT	12-30	1230	_	12—30	12-30	yı.
	-	Односто- ронний	П							Tı
	Боз скоса кро- мок	Двусто- ронняй			1—20	2—20	3—20	3—20	320	Т3
		Односто- ронинй								Т6
	Со скосом од- ной кромки	Двусто- ронний			420	420		420	420	177
	С криволиней- ным скосом од- ной кромки	-			16—30	_	_	1630		T2
	С двумя сим- метричными ско- сами одной кром- ки	Двусто-			1235	12-35		1235	1235	Т8
	С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами одной кром- ки	рониий			32—60			3260		ТБ
	С двумя сим- метричными лома- ными скосами од- ной кромки				, ,			00		TIC
	Без скоса кро- мок	Односто- ронний Двусто- ронний			1—20	2—20	4-20	420	420	H1

			11, mm							
Конструктивн	ые влементы						,			8
подготовленных кро- мок свариваемых деталей	сварного швя	Слосо 6 сверки	s=s ₁	Номжи.	Пред. отки.	Ŗ	ı	e, se conce	Номин -	Пред.
			От 0,8 до 1,0		+0,1			7	0,8	±0,5
		ринп:	CB. 1.0 no 1.5	٠,	. `	От <i>s</i>	От в		1,0	
so <u>t </u>	Pimes.	АИНп	Св. 1,5 до 2,0		+0,2	2,5s	2,5s	. 10	1,5	±1,0
	по дготовленных кро- мок свариваемых деталой	мож сварнавемых деталей	Конструктивные заементы подготовления кро- мок сварнавеных деталей рино:	Конструктивные элементы	Конструктивные заементы Способ свярни S=S1 Номин. От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 1,5	Способ сверки Способ свер	Конструктивные заементы 6	Способ свярня Способ свяр	Конструктивные элементы В Способ свярки S = S1 Номин. Пред. R 1 С, не более Пред. деталей П	Конструктивные заементы В Способ свярки S=S_1 Номин. Пред. R 1 С, ве более Номин. От 0,8 до 1,0 Св. 1,5 до 2,5 до 2,5

^{*} Размер для справок.

(Изменениая редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

-			Размер	H, MM							
	Конструктиви	ME SHEMERTH				b	,				g
Условное обозначения свармого соеджнения	подголовденных кро- мон свариваемых детилей	сварного шва	Способ сварки	S== 5,	Номия.	Пред.	R	t i	e, Ha Gomee	Номин.	Пред. отка.
C3	5 5	Times 6	РИНл; АИНп	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 1,5 Св. 1,5 до 2,0	0	+0,1	От s до 2.5s	От s до 2,5s	10	1.0	±0,5

^{*} Размер для справок.

Таблица 4

	-		Размеры	и, мм					
	Конструктив	ше элементы				ь			· y
Условное обозначение сварного соедивения	подготовленных кро- мок сваркваемых деталей	сверного нива	Способ сварки	· s=s,	Номия.	Пред. отка.	на более	Номик.	Пред. откл.
,	ν̈́		Primi,	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,5 Св. 2,5 до 4,0 От 4,0 до 6,0	-	+0,5	10	0,8	±0,5
C2 ·	3 6	Jmax		Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0	0	+1,0	21	2,0	±1,0

8	Конструктивны	е злементы	rasmep		1	,		Ī	g
Условное обоздачения соединения	подготовленнямх кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ спарки	5-5,	Ноини.	Пред. откл.	е, не болсе	Номин.	Пред. откл.
			РИНо; АИНа	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,0 Св. 2,0 до 4,0 Св. 4,0 до 5,0		+0,5	7 10 12 14	0,8	±0,5
C4°	7		АИНп; АИНп-З	Св. 4,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0 Св. 12,0 до 14,0	0	+1,0	15 16 19 21 22	2,0	,———
		Smor	АИНя-3	Св. 14,0 до 16,0 Св. 16,0 до 18,0 Св. 18,0 до 22,0 Св. 22,0 до 25,0		+2,0	23 32 35 38	3,0 4,0 4,5	±1,0
			HMH	От 3,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0		+1,0	14 - 16 - 18 - 20	2,0	

Размеры, мм

Таблица 6

	£ 8	Конструктивны	е влемонты.		l .	-	,			8
Условное	сварного сварного сварного	подготовленных кромок сваряваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	. 3.ee\$1	Номщ.	Пред. откл.	е, не более	House.	Пред. откл
		-	,	РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,0	0	±1,5	8	- 0,8	±0,5
					Св. 2,0 до 4,0 Св. 4,0 до 5,0	1	±1,0	12 14	1,0	
C5		25		АИНя; АИНя-3	Св. 4,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0 Св. 12,0 до 14,0		±1,5	15 16 19 21 22	2,0	
				е-пНил	Св. 14,0 до 16,0 Св. 16,0 до 18,0 Св. 18,0 до 22,0 Св. 22,0 до 25,0	1,5		23 24 25 26	3,0 4,0 4,5	±1,0
			-	АИП; ПИП	Св. 3,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0	.:	±1,0	14 16 18 20	2,0	

_			,	эмеры, жы						
_	Условное обозначения	Конструктимы	е элементы				,			g.
	обозна чекие сверного соединения	подготовленных кромок свериваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	3-21	Номин.	Пред. откл.	e, ne Sozee	Номии.	Пред.
_	CBSDSOFO		сваряото шна	РИНп; АИНп АИНп	От 2 до 3 Св. 3 до 4 Св. 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10	Номви	+1 +2	10 12 16 19 21 23 25 26 27 28 12 14 15	2 	±0,5 ±1,0
				АИП; ПИП	Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30 Св. 30 до 34		+2	18 21 24 27 30 33 36 40	5 6	±2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Takauna

							_					
8 _	Қонструктиви	MG SUGNORIA				b		e	- 6			r
Услозное обозпачен свариого сосужнения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	5—8; ;;	Номин.	Пред. откл.	Номи.	Пред.	Номин.	Пред.	Номия.	Пред. откл.
C8		Imos	РИНл	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 16 до 18 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 От 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	0	+1 +2 +2	3 4	±1	13 16 20 24 28 32 36 40 16 20 24 28 32 36 40	±2 ±3 ±2 ±3	3 2	±1

			r a s i	есры, мя						.+		
9	Конструктив	ные элементы	1	1		ь		e .				g
Условное обозвачение свярного соединония	подготовлениых кромок свариваемых детелей	сварного шва	Способ сварки	5=51	Номин.	Пред. откл.	Номии.	Пред. откл.	Номин.	Пред.	Номин.	Пред.
C9	8 10	30001		От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 От 6 до 8 От 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 16 до 18	0	+2 +1 +2	3	±1	13 16 20 24 28 32 36 40 16 20 24 28 32 36 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	±2 ±3 ±2 ±3	3 2 4	±1

Таблица 10

ž	Қонс труктивны	ю элементы		1		0		•		g
Условное обозначение с на рекото соединения	подготоваемных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ . стария	s=s ₁	Номия.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номир.	Пред. отка.
C10			РИНп	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	3	±1	16 19 22 25 29 33 37 41	±2	3	±1
	2.2		пип	От 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14	4	±2	19 22 25 29 33	±2,	2	
				Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	5		37	±3	.4	±2

				асры, жы									
æ	Конструктивны	не элементы				b		ε.		e		8	
Условное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	. сварного швя	Способ сварки	5 S ₁	Номии.	Πρεд. οτικπ.	Номии.	Пред.	Ножи:	Hper.	е ₁ (пред. откл. ±2)	Номян.	Пред. откл.
	٠.		РИНп	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14		+1	3	±1	16 20 24 28	±2	10	2.	±1
C12		6 11		Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 От 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12	0	+1	4		32 36 40 16 20 24	±3	10	2	-
			1	Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		+2	5	±2	28 32 36 40	±3	13	3	±2
	,	:											

Таблица 12

- /	Конструктив	ные элементы. ,		1			e		e
Условное обозначение сварного соединения	подготовленных кромож старизасных деталей	сварного шва	Способ сварки	3= S ₁	(пред отил. ±1)	Номии.	Пред. отвл.	Номин.	Пред откл.
,	3000/2		PHHn	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28	2	24 25 26 27 28 30	±2 ±3	3	±1,
CI3	10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	1912	пип	Св. 28 до 30 От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24	-	25 26 27	±2	4	+1 -2
,			."	Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30		28 30 32	±3	5	
			Į	l		Į.		Į.	

Таблица 14

24	_	_	- 1	_		- 6	
Р	а	3	м	e	р	ы,	ми

			змеры,					_		
* 5	Конструктив	ные элементы		'				4		h
Условиое оборжачение свединения	подго-товлениях кромок свариваемых дётялей	сварного шва	Способ сварки	8=81	с (пред. откл. ±1)	А; (пред. откл. ±1)	Номин.	Пред. откл.	Номии.	Пред отки
	10°-1-		РИНп	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	2	11	25 26 27 28 29 30 31	±2 •	3	±l
C14	0-2	E 0.2	пип	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	4	13	25 26 27 28 29 30 31	±2 ±3	5	$^{+1}_{-2}$

Размеры, мм

Конструктивные элементы h пред. откл. ±1) с (пред. откя. ±1) Способ сварки подготовленных кромок сварилаемых деталей 5-51 сварного шва Пред. отня. Номии, От 12 до 14. 5 16 2 Св. 14 до 16 6 18 \pm^2 7 Св. 16 до 18 20 3, 8 $\overline{2}2$ Св. 18 до 20 9 24 Св. 20 до 22 РИНп 2 ± 1 10 Св. 22 до 24 26 11 28 Св. 24 до 26 12 30 Св. 26 до 28 13 32 ± 3 Св. 28 до 30 4 14 34 Св. 30 до 32 C15 15 36 Св. 32 до 35 4 16 От 12 до 14 5 18 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 6 20 ± 2 7 22 Св. 18 до 20 8 24 Св. 20 до 22 9. 26 Св. 22 до 24 пип 28Св. 24 до 26 10 Св. 26 до 28 п 30 32 ± 3 5 Св. 28 до 30 12 34 Св. 30 до 32 13 Св. 32 до 35 36 14 3 Зак. 468

2	Конструктив	ные элементы							
Условное обозмачение сварного соединения	подготовлевных кромок сваривисмых деталей	caapnero uisa	Способ сварки	3=51	с (пред. откй: ±1)	и (пред. отка. ±1,5)	е. (пред. откл. ±3)	Номин.	Пред. откл.
C16	30° - 1° - 1° - 1° - 1° - 1° - 1° - 1° -		ринп	От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	2	15 17 19 21 23 25 27 14 16 18 20 22 24 26	24 25 26 27 28 30 32 24 25 26 27, 28 30 32	5	±1

Таблица 16

Конструктивные элементы	1				8	<u> </u>	£:
от в привоемых кромок свариего ште свариего ште сварие сварие сварие сварие сварие свариего ште	с (нред. •тил. ±1)	ф (мред. откл. ±1)	Номии,	е., пе более	Номия.	Пред. отни.	Ножи. Пред. откл.
От 12 до Св. 14 до Св. 16 до Св. 22 до Св. 24 до Св. 28 до Св. 32 до От 12 до Св. 28 до Св. 32 до От 12 до Св. 32 до От 12 до Св. 32 до От 12 до Св. 18 до Св. 24 до Св. 28 до Св. 30 до	16 18 20 22 24 2 26 28 30 16 18 20 22 24 26 28 30 30 30 30 30 30 30 3	7 8 9 10 11 12 13 15 17 19 21 6 7 8 9 10 11 12 14 16 18	20 22 24 26 28 30 32 35 39 43 47 20 22 24 26 28 30 39 43 47 20 32 35 39 43 47 47 20 22 24 26 28 30 30 43 43 47 47 47 47 47 47 47 47 47 47	15 16 17 18 19 20 21 22 23 25 27 15 16 17 18 19 20 21 22 23 25 27 27 20 21 22 23 25 27 27 20 21 22 23 25 27 20 21 22 23 25 27 20 20 21 20 20 21 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	3 4	+1-2	2 =1 3 =±2

		P 6	гэмеры,	- MM						
9	Конструктивны	е влементы		1						g .
Условное обозвачение сварного соединевня	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	58 ₄	(npeg. orkn ±1)	(пред откл. ±1,6)	. а ₁ (пред. откл. ,±1)	e Ke Sonee	Номии,	Пред. отка.
			РИНп	От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	2	15 17 19 21 23 25 27	Ĥ	26 28 30 32 34 36 38	5. 6	±1
C44	0.2		пип	От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60	4	14 16 18 20 22 24 26	13	26 28 30 32 34 36 38	7	

Таблица 16

		P	азмеры,	мм	_						
, E	Конструктивны	е элементы									€.
Условное обезаваене старното свединения	подготовленных кромок сваряваемых деталей	сварного шая	Спо соб с варки	s-s, ,	Номии.	Hpek.	с (пред. откл. ±1)	Номин.	Пред.	Номии.	Пред. Эткл.
C17		J.mo.k.	РИНп: АИНл АИП; ПИП	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 От 10 до 12 Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	0	+1	4	12 14 17 20 23 26 29 30 18 20 22 24 27 30 33 36 39	±3 ±2 ±3	3	±1 -2

			copia, an						
2 -	Конструктив	нье элементы					•		£
Условное обозначенее свариото соеджиения	подготовлениях кромок снариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	SuitS ₄	(пред. откл. ±1)	Номин.	Пред. откл.	Номив	Пред. Отвя.
	55-7		РИНп; АИНп; АИНп; АИНп-3	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	2	12 14 17 20 23 26 29 30	±2	3	±1
C18	0-2	Jinax	АИП; ПИП	От 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	4	18 20 22 24 27 30 33 36 39	±2	4	+1 -2

Таблица 2

		Pas	меры, мм						
8 _	Конструктивн	ME SUBMERTM	1	·			c		g
Условное обозначение сварного соединения	подсотовленных кромок свириваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	San S ₁	с (пред. откл. ±1)	Номин.	Пред. отял.	Номии.	Пред. откл,
C19	20		РИНо; АИНя АИНя-З	Ot 5 ao 8 Cb. 8 ao 10 Cb. 10 ao 12 Cb. 12 ao 14 Cb. 14 ao 16 Cb. 16 ao 18 Cb. 18 ao 20 Cb. 20 ao 22 Cb. 22 ao 24 Cb. 24 ao 26 Cb. 26 ao 28 Cb. 12 ao 14 Cb. 14 ao 16 Cb. 16 ao 18 Cb. 26 ao 28 Cb. 26 ao 28 Cb. 12 ao 14 Cb. 14 ao 16 Cb. 16 ao 18 Cb. 16 ao 18 Cb. 16 ao 18 Cb. 16 ao 18 Cb. 16 ao 20 Cb. 20 ao 22 Cb. 22 ao 24 Cb. 22 ao 24 Cb. 22 ao 24 Cb. 24 ao 26 Cb. 26 ao 28 Cb. 28 ao 30	4	17 19 21 24 27 30 33 36 39 41 44 47 20 22 25 28 31 34 37 40 43	±2 ±3 ±2	3	±1 +1 -2

						_			_	_	
. 6 "	Конструктивны	ж элементы	_			ь				5	<u>g</u>
Условиюе - обозначение свариого соединения	подготовденных кромок свариваемых деталей	сварного нач	Способ сварки	. 8-5 ₁	Номжи.	Hpeg- 07KG	с (пред. откл. ±1)	Номин.	Пред.	(npeg. oysu.	Номже. Пред. отк л.
C21	25		РИНп; АИНп; АИНп-3	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 29 Св. 29 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 От 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 20 до 23 Св. 23 до 36 Св. 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26 Св. 26 до 30	0	+1	3 12 5	12 15 18 20 24 26 28 31 36 40 44 48 52 58 18 20 23 27 31 36 42	±2 ±3 ±2 ±5	18	2 ±1 3 5 ±1 -2 4 5

Таблица 22

Размеры, мм Конструктивные элементы Условное обозилчение свереного g, е (пред. откл. ±3) е_і (прел. откл. ±2) (пред. откл. ±1) Способ сверки: подготовленных кромок сверные свых детадей Sm Sj Номин. Howse Tipeg. сварного шва От 12 до 14 27 Св. 14 до 17 28 13 2 3 ± 1 РИНп; Св. 17 до 20 3 29 АИНп Св. 20 до 23 30 Св. 23 до 26 31 ± 1 Св. 26 до 30 3 32 От 32 до 34 30 Св. 34 до 36 C23 Св. 36 до 38 15 31 АИНи; АИНп-3 4 12 4 Св. 38 до 40 Св. 40 до 43 33 $^{+1}_{-2}$ Св. 43 до 46 Св. 46 до 50 35 От 12 до 14 5 27 Св. 14 до 17 3 13 АИП; ПИП Св. 17 до 20 28 ± 2 8 Св. 20 до 23 29 Св. 23 до 26 5 4 15 Св. 26 до 30 30

(Измененная редакция, Изм. № 1).

C. 16 FOCT 14806-80

Таблика 23 Thea. orkal? 캙 귀 ŝ ¢¥. 60 чиже Н Hpelt offen. 77 er) NO. Номин e, (mpeg. otem. ±2) 33 2 10 3 « (пред. еткл. ±3) প্ত 33 · 88 83 क्ष 8 8 30 88 35 31 27 8 .harro .gaqfi Ŧ 41 ĕ 90 -нимоң 5 9 3 00 10 걸 с (пред. отка. ±1) Mo 17 Paskepu, 40 As 43 Co. 46 go 50 g Ch. 14 go 17 Ca. 17 Ato 20 20 20 23 Ch. 34 Ato 36 36 ato 38 98 Cs. 23 Ao 26 Ca. 26 go 30 Or 12 go 14 Or 12 ao 14 Or 32 ao 34 43 30 ê ê R 80 5....5 38 ž 8 38 98 Способ AMI C18BMO10 Конструктивное элементы подготоваемых кромок свариваем:х деталей сиявного соединения Условное обозначения c_{24}

																		го	CT	1480	6-80 C. 17
Таблика 24		Hpar. oner.		,		∓									7	· **					
E.	*	Номин.		ø	?		,				:		7		-					20	:
		(mpea. 0750. ±3)	17	19.	21	23	25	27	25	28	31	34	37	40	. 64	15	17	61	21	23	15g
		А (пред. Сткл. ±1,5)	10	7	6	•	=	13	=	13	35	17	61	21	23		9		6	10	21
	,	e (mpole orich, ±1)			_	6	•			-,	9	4	,			ю			æ		
PD 18, WM		r (see	Or 12 as 14	Ca. 14 Ae 17	Ca. 17 Ao 38	Cb. 20 Ao 28	Cs. 23 Ac 26	Ca. 28 As 30	Cs. 32 ge 36	Cs. 36 Jo 40	Ca. 40 Ao 44	CB. 44 JO 48	CB. 48 No 52	Ca. 52 No 56	Ca. 56 go 60	Or 12 Ao 14	Cs. 14 go 17	CB. 17 Ato 20	Ca. 20 Ao 23	Cs. 23 Ao 26	Св. 26 до 30
Размеры,		Способ свария			РИНп			, -				AMHn-3		4	,				AKIT.		-
	мененты	caspaoro maa				-															
	Кометруктивные элементы	подготовленых кромок- свариваемых доталей									i C			5							
		PEDIO CONTROL PE																	:		

Таблица 25 Прак. откл. Ŧ 켂 10 9 * 9 NO. 10 OTES. 8 8 홣 8 34 88 33 33 33 38 83 33 8 æ 8 31 あ 3 ळ 딿 38 A (upp.a. 07341. 92 8 53 Ξ 8 83 絽 ŭ Ξ 23 15 21 83 2 17 2 엃 8 38 eo 얼 숈 30 S æ \$ 8 윷 \$ 254 Ca. 54 Ato 60 \$ Š \$ 8 7 æ 엏 z Š Or 30 Ao 32 ž 54 Ao 육 07 42 30 얆 32 до 8 윾 암 윱 A C ŝ į 읔 윱 46 Cs. 46 CB. '50 8 36 က္က 98 4 \$ \$ 8 8 8 8 88 랓 Размеры, ő Ü ق 5 Ű å ä Способ сварки линп-3 АИПп AMIL сварного шва Конструктинция: эдементы подготовлениях кромок сияриваемых асталей Условно-обозначение свериосо сосмисия 93

C. 20 FO€T 14806-80 Таблина 27 갞 Tipea. \overline{H} 60 [04 ಅ Ŧ HPEK. 77 ø, ø 6, 86 Soute ž 2 .83 92 2 윘 8 ន 3 8 æ 8 Ξ ij 80 8 9 প্ল ೫ (iffeta. ottsd: 2 路 88 똮 ŝ 8 엻 g 器 53 엃 ŝ 딿 # 55 90 젌 Z, 21 (Ripe) 0780. ±1,5) 8 Ξ 13 2 9 19 캻 8 8 9 90 2 23 ₹ 17 윦 8 OTICE. eo Ø 00 23 Š Ao 20 до 52 Ao 26 Ca. 14 ao 117 23 AO 26 ន Ca. 36 до 40 ŝ Cs. 56 до 60 g Ca. 26 Ao 30 Cs. 26 Ao 30 40 go 44 Cs. 44 Ao 48 14 до 17 8 Or 12 go 14 ž 20 AO S. 읔 ï Or 32 Jo å 윱 Размеры, 17 a \$ 25 ₽ 8 쬁 Способ свярки AMHa; AMHa:3 PITHE; AMHE AHI: сварного шва Конструктивные влементы подготовления кромок свариваемих депатей

Условное обозначение сваряюто сослимения

ŝ

Таблица 28

_					
Р	23	M 4	e p	ы	MM

			эмеры, ин						
: .	Конструктия	HHE BURNESTH			1				٠
Условнов обожа чение сварного соединения	жодготовлениях иромон свараваемых детадей	сацінего шіза	Способ сверки	5—Si	.R	,	e, 26 60,200	Номии.	Пред. етил.
у1			РИНл; АИНп	Ca. 1,5	2,5—3,0 3,0—4,5	От з до 2,5s	5 	0	+0,1
	s _i ≥1	1		Св. 2,0 де 2,5	4,5—5,0	-	8		+0,2

^{*} Размер для справок.

Табляца 29

. '			Размер	ы, мм							
: .	Кояструктив	ные элемфиты				6				1	
Услевнее обозначение скарного соединения	медготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Снособ сварки		Номин.	Пред. откл.	n .	e, He Gones	Номии.	Пред. еткл.	p, He,
			РИНп	От 1,5 до 3,0		+0,5		7		+1	2
			РИНа; АИНа	Св. 3,0 до 5,0				10		4-1	3
·¥4	5 51			Св. 5,0 де 8,0	0	+1,0	От 0 до 0,5s	14	1		,
	s₁≥0,7s		РИНя; АИНя; АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0				16	,	+2	4
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20			

-							
ν	а	3	м	æ	n	ы	MW

2 2	Конструктив	пые элементы		-		b		1	Κ	
Усдовное обозна чевие сварного соединения	подготовленных кромок сваржавеных деталей	сварного шяв	Способ сварки	8	Нонип.	Пред. отка.	п	Ножив.	Прел. откл.	не более
			рина	От 1,5 до 3,0		+0,5		3	+2	2
	E) (, M	РИНп; АИНп	Св. 3,0 до 5,0					+3	3
У4	5	-		Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	Or 0,5 s ao s	4	10	
	s₁≥0,7s		РИНя; АИНя; АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0				5	+4	4
	,			Св. 10,0 до 12,0		+2,0				

Таблица 31

			Pa	змеры, м	м						*	,
ė	Конструктива	ы элементы				b ,				£		Υ.
Условаюе обозачение сарного содджения	подготовленных кромок сварживемых деталей	сваркого, шиа	Слособ сварны		Номин.	Прел. Отил:	п	€; 80 60,866	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. отыт.
	-		DMH=-	От 1,5 до 3,0		+0,5		7	4	+1	3	+2
			РИНя; АИНя	Св. 3,0 до 5,0				10		71		
У5	8	*		Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	Οτ 0	14				+3
30	$s_i \ge 0.7s$		АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0			до 0,5 s	16	•	+2	. 4	
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20				+4
	1				1				1		1	,

			Размер	7 DE, 20100							
9 ~	Конструктив	ние жисменты	,			j.		1	K		Çi
Условное обозна чежне сварного соединения	подготочленных крумок сваравлаемых леталей	сварного шва	Способ сварки	5	Номия.	Пред. откл.	n	Номин.	Пред. откл.	Номин	Ilpes.
у5	$s_1\geqslant 0.7s$	***	РИНп; АИНп РИНп; АИНп; АИП; ПИП	От 1,51 до 3,0 Св. 3,0 до 5,0 Св. 3,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0	0	+1,0	Св. 0.5 s до s	3	+3	3	+3

			Pasm	еры, мы							
8	. Конструктивны	е элементы				b		-			g
Условине обозначение сварного соедения	подготовленных кромск свариваемых литалей	сварного швя	Способ сварки	5	Номая.	Пред- откл.	(PPER. OTKA. ±1)	Номин.	Прел. отка.	Номин.	Пред. откл.
	,		РИНя; АИНя	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12		+1	2	15 17 20 23	±2	2	
у ₆		t max		Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св18 до 20		+2	3	26 30 34 38	±3	3	±1
,	s ₁ ≥0,5s	, 31	аип; пип	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12	0	+1		15 17 20 23	±2	2	
			*	Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		+2	5	30 33 37	±3	4	±2

8 -	Конструктив	ные міементы	1	1		b	Ī	K					
Условиюе обозначение сварного соеденения	подготовленных кромон свариваемых деталей	сварного шва	Способ	5	Номии.	Пред.	с (яред. еткл, ±1)	Номин.	Пред	Номии.	Hpeg. orkit.	Немин.	Прек.
У7	s₁>0,5s		РИНа; АИНа ПИП;	От 4 де 6 Св. 6 до 8 Св. 6 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	0	+1 +2 +1 +2	3	3 4	+3 +4 +5 +3 +5	23 26 30 34 38 15 17 20 23	±2 ±3 ±2	3	±1

Таблица 35

. Условнов	Конструктивные	элементы					<u> </u>		£
обозна ченне сварного соединения	шедгетовленных кромок свариваемых детяльй	сверного шва	Способ сварки	5	с (пред. откл. ±1)	ł (омин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. Отна.
Уп	81≥0,5s		- РИНя; АИНя АИП; ПИП	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 18 до 20 От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	2	25 26 27 28 29 30 32 25 26 27 28 29 30 32	±2 ±3.	3 4	±1 -2

Таблица 36

	Конструктивные з	лементы		l	<u> </u>		Ι .			ι
Условное обозначение спариото соеджиения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шла	Способ сваркя	s	с (пред. откл. ±1)	h ₁ (пред. отка. ±1)	Намин.	Пред. откл.	Немин.	Пред. өткл.
¥12	S ₁ 8 ⁻² s ₁ ≥0,5s	5	РИНп: АИНп АИП; ПИП	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 20 до 22 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	2	12	27 28 29 30 31 32 27 28 29 30 31 32	±3 ±2 ±3	3	+1 -2

Таблица 37

- E	Конструктивны	е элементы	[1				e	l .				£,
Условное обозначение свармого соединения	подготовленных кромок свяриожемых деталей	сварного шва	Способ сварки		с (пред. откл. ±1)	н (пред. откл, ±1)	Р ЗОМИЦ.	Пред. опсл.	He forsee	Howan,	Пред.	Номия,	fipea.
. ys	S ₁ ≥0.78		РИНа	OT 12 AO 14 CB. 14 AO 16 CB. 16 AO 18 CB. 18 AO 20 CB. 20 AO 22 CB. 22 AO 24 CB. 24 AO 26 CB. 28 AO 30 CB. 30 AO 32 CB. 30 AO 35 OT 12 AO 14 CB. 14 AO 16 CB. 16 AO 18 CB. 18 AO 20 CB. 20 AO 22 CB. 22 AO 24 CB. 24 AO 26 CB. 26 AO 38 CB. 30 AO 35 CB. 30 AO 35 CB. 30 AO 35 CB. 30 AO 35 CB. 30 AO 32 CB. 22 AO 24 CB. 24 AO 26 CB. 28 AO 30 CB. 30 AO 32 CB. 30 AO 32 CB. 30 AO 35	2	5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14	19 21 23 25 27 29 31 33 35 37 39 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36	±2 ±3 ±2	17 19 21 23 25 27 29 31 33 35 37 17 19 21 23 25 27 29 31 33 35 37 37 37 37 37 37 37 37 37 37	3 4	±1 +1-2	5 10 -	±3

TO.					
Ρ.	23	м	eв	ы.	MM

	. Конструктивные в	пементы.	ī	l Par		1	1	_		_	
Условное обозначение свирного соединения	подготовлениях кромок свареваемых деталев	СВаркого кіла	Спосо б сварки	s	с (пред. откл. ±1)	ћ (пред. откл. ±1,3)	е (пред. откл. ±3)	ε ₁ , i>e Goπee	Помин.	Пред. откл.	€: (пред. еткл. ±5)
У 3	R15:1 S1≥0,5s	150 July 150	пип	От 32 до 36 , Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 От 22 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52	2	15 17 19 21 23 25 27 14 16 18 20	22 24 26 28 30 32 34 21 23 25 27 29	25 27 29 30 31 32 33 25 27 29 30 31	6	±! ==2	15 20
			,	Св. 52 до 56 Св. 56 до 60		24 26	31	32	7		20

Таблица 36

			Pas	меры, мм								
, N	Конструктивны	не элементы			1	ĺ .			1		£	
Условное обозначение срармого обединения	подготовлениях вромок свариваемых детьлей	сверного мяз	Способ сварки	·s	с (пред. оты. ±1)	и (пред. откл. ±1.5)	А; (пред. откл. ±1,5)	(пред. эткл ±3)	е;, не ,более	Номин.	Dpeg.	(пред откл. ±5)
				От 32 до 36		15		23	27			
				Св. 36 до 40		17		25	29	5		
				Св. 40 до 44		19		_27_	30			15
:	in do		РИНп	Св. 44 до 48	2	21_	11	29	31	_	1±	
	# P. C.	2		Св. 48 до 52		23		32	32			
		1		Св. 52 до 56		25		35	. 33			20
У14	7	<u> </u>		Св. 56 до 60		27		38	35		_	
		1224		Св. 32 до 36		14		21_	27	6		
1	5, 0.2			Св. 36 до 40		16		23	29			15
1	s ₁ ≥0,7s			Св. 40 до 44		_18_		25	30_			
			пип	Св. 44 до 48	4	20	13	27	31		±2	
				Св. 48 до 52		22		30-	32			
				Св. 52 до 56		24		33	33	7		20
				Св. 56 до 60		26		36	35			

-				
Р 4	13 N	t e p	ы.	мм

Условное обозначение	Қонструктивиы	е элементы			¢		è .		E
сварного сосджнения	подготовленных кронок споряваемых деталей	сларного шва	Способ сварки	s	(пред. откл: ±1)	ібомян.	Гіред. откл.	Номин,	Пред откл
V9			РИНп; АИНп	От 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	2	25 28 31 34 37 40 43 45	±2 ±3	3	±1
	$s_1\geqslant 0.7s$	4 max	АИП; ПИП	От 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28	4	22 24 27 30 33 36 39 42	±2	5	+1 -2

Таблица 41

	P	a	3	М	ė	ры,	MM
--	---	---	---	---	---	-----	----

Условиос	Конструктивные	элементы -					e	8	
обозна чение спарного соединения	подготовленных кромок свержваемых детелей	сварного шва	Способ сварки	s .	(пред. откл. ±1)	How une.	Пред. откл.	Номин,	Пред откл.
	55 ° 1 ° 15 ° 2 ° 2 ° 2 ° 2 ° 2 ° 2 ° 2 ° 2 ° 2 °	1	РИНп; АИНп	От 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26	. 2	25 28 31 34 37 40 43	±2	3	±1
¥10		100		Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 От 12 до 14 Св. 14 до 16		45 48 22 24	±3	. 4	
	5 ₁ 5 ₁ ≥0,7s	424	АИП; ПИП	Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26	4	30 33 36 39	±2		+1 -2
		,		Св. 26 до 28 Св. 28 до 30		42	±,3.	5	

. 8 ".	Конструктивы	е улементы				•		К
Усложное обозначение спарвого соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	савриого иза	Способ сварки	s	Номин.	Пред. отка.	Номин .	Пред-
			РИНп;	От 1 до 2		+0,5	3	+2
			РИНП; АИНП	Св. 2 до 3 Св. 3 до 4		+1,0		
TI	s₁>0,7 s		-	Св. 3 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16	0	+2,0	6	+3
			,	Св. 16 до 18 Св. 18 до 20			8	+5

Ta 6 nuna 43

	Конструктивн	ые элементы				b		Κ .
Услажное обозначение съфинения соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	ā	Номии.	Пред. откл.	Номи.	Прод. откл.
ТЗ	s₁>0,7 s		РИНп; АИНп; АИНп; АИНп; АИНп-3 АИП, ПИП	От 1 до 2 Св. 2 до 3 Св. 3 до 4 Св. 3 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	0	+0,5	6	+3 +4

		Pasm	еры, мы						
8 -	Конструктивн	ие элементы				b			
Условное обозначение свяряого соединения	подготовленных кромок спярявленых детялей	сварного шра	Способ сварка	s	Номян.	Пред-	с (пред. откл. ±1)	Номии.	Пред. отка
Т6	s ₁ ≥0,5s	6 max 5:3	РИНп; АИНп; АИП; ПИП	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18	0	+1 +2 +2	3	13 16 19 21 25 29 33 37 12 15 18 21 24 27 31	±2 ±3 ±2
				Св. 18 до 20)	,	l. ,	35 Габля	T 0 45

	Конструктивные	элементы				ь			ĸ		,
Условное обозна чени слариото соодмента	подготовленных кромок сперивеемых детелей	сварного шла	Способ сварися	s	Номии.	Пред. откл.	(пред. откл. ±1)	Номин.	Пред. оукл.	Номин	Пред. отка
		-	,	От 4 до 6 Св. 6 до 8		+1	2	3	+3	13 16	±2
				Св. 8 до 10				4		19	
			РИНи; АИНи	Св. 10 до 12 Св. 12 до 14	0				+4	21 25	
:	5 513		Св. 14 до 16		2		5	,	29	±3·	
	<u>-</u>	1	7	Св. 16 до 18 Св. 18 до 20				١	+5	33	,
T7			,	От 4 до 6	-	_	3	3	+3	12	
-	-			Св. 6 до 8	ļ ·	+1		4	70	15 18	±2
1	s ₁ ≥0,5s	`	аип;	Св. 8 до 10 Св. 10 до 12						21	
		,	пип	Св. 12 до 14	0.	+2			+4	24	±3
				Св. 14 до 16 Св. 16 до 18		7-2	5	5		27 31	±°
				Св. 18 до 20			"		+5	35	

			меры, мм				
9	Комструктивн	не элементы					
Условное обозначение съврного соединения	подготовленных кромок свириваемых деталей	- сварного шва	Способ сварки	5	с (пред. откл. ±1)	Номян.	Пред. откл.
T2	ANSIH S	2 - 5±3	РИНп	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	2	23 24 25 26 27 28 29	±2°
,	s₁≥0,5s			От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30	4	23 24 25 26 27 28 29	±2 ±3

Тоблина 47

Размеры, их

	Конструктивн	е элементы						e
Усложног бозна ченне сваржого осджисиня	подготовленных кромон, свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	5	с (пред- откл. ±1)	пред. откл ±1)	Номии,	Fipe ork,
				От 12 до 14		5	18	
		,		Св. 14 до 17		7	20	±2
		122 A	АИНп	Св. 17 до 20	3	9	22	
				Св. 20 до 23		-11	25	
	~· _ \$			Св. 23 до 26		12	28	
				Св. 26 до 30		13	31	±
Т8			ļ	Св. 30 до 35		15	34	_
				От 12 до 14	'	4	17	
	45	. 41111111111		Св. 14 до 17		6	19	±
	s ₁ ≥0,5s	,	АИП; ПИП	Св. 17 до 20	4	8	21	
	, ,	-1 ,		Св. 20 до 23		10	23	
	!			Св. 23 до 26		12	_26	
				Св. 26 до 30		14	29.	±
		1 1		Св. 30 до 35		16	33.	

a _	Конструктиви	ые элементы	I		1 : 1		
Уеловное образвусние свериото сверинения	подтотовлениях кромон спарживамих деталей сверного шва		Способ сварки	8	(пред. откл. ±1)	А (пред. отнл. ±1,5)	е (пред. откл. ±3)
T5	St >0.7s	511	РИНп	От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 44 до 48 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60 Св. 56 до 60	3	15 17 19 21 23 25 27 14 16 18 20 22 24 26	21 23 25 27 29 31 33 20 22 24 26 27 28 32

Табляца 49

<u>«</u>	Конструктивны	1	1					
Усложное обозначение сварното соединения	подготовленных кремок свяряваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	š	(пред. откл. ±1)	ж (пред. откл. ±1,5)	(npeg. orks. ±1)	(пред. откл. ±3)
				От 32 до 36		15		21
			РИНπ	Св. 36 до 40	3	17		23
				Св. 40 до 44		19		25
		5:2		Св. 44 до 48		21	11	27
				Св. 48 до 52		23		30
				Св. 52 до 56		25		33
T10				Св. 56 до 60		27		36
				От 32 до 36		14		20-
				Св. 36 до 40		16		22
	s₁≥0,5s			Св. 40 до 44		18		24
			пип	Св. 44 до 48	4	20	13	27
-	,		'	Св. 48 до 52		22		30
				Св. 52 до 56		24		33
				Св. 56 до 60		26		35

Рa	3	w	ė	n	NZ.	ww

	Конструктивные	элементы	1	1			6	5	=5,	5,	>s	51<	•
Услозное обозначение сварного состанения	подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	s	В, ве менее	Номян.	Пред.	к	κ.	к	K,	к	κ,
	5 5	**************************************	РИНП; АИНп; АИНп-3; АИП;	От 1 до 2 От 2 до 4 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 6 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	15	0	+1,0	Or (),5 s	S+6	От 0,5 s ₁ до s ₁	От 0,5 s до s	От s ₁ до 1,4 s ₁

Размер для справок.

Таблица 5.1 Размеры, ым

ġ.	Қонструкти	виме влименты	1	1	<u> </u>		b		. 8	:::5 ₁			8,	<8			-5 5	> 8	
Условное обозна- чение сварного соединения	подготовленных кромок сварива- еных деталей	съврного шва	Способ сварки	5	В, не межее	Номт.	Пред. откл.	к,	κ,	κ,	ĸ	к	К1	к.	κ,	ĸ	Kı.	κ,	K _a
H2			РИНп; АИНп; АИНп; АИНп; АИП; АИП; ПИП	От 1 до 2 От 2 до 4 От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	15	0	+1,0		Or (),5 s		Or 0,5 s Ao s	Or s; 20 1,4 s;	Or 0,5 s1 Ato S1 s1+b	От 0,5 s до s	Or 0,5 8 AO 8 1 8+6	Or 0,5 s, 20 s,	Or 0,5 s, 20 s,	OT 8 RO 1,4 6

^{*} Размер для справок.

s₁≥1 Табл. 50; 51. (Измененная редакция. Изм. № 1).

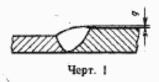
 Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более Rz 40 мкм по ГОСТ 2789—73.

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

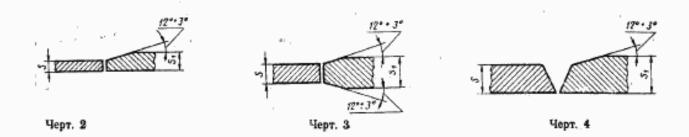
	мм
толшина тонкой детали	Разность тонщины деталей
От 0,8 до 3,0 Св. 3,0 до 5,0 > 5,0 > 12,0 > 12,0 > 25,0 > 25,0 > 60,0	0,5 1,0 1,2 1,5 3,0

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



При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 52, на детали, имеющей большую толщину s₁, 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.



(Измененная редакция, Изм. № 1).

В стыковых соединениях без скоса кромок деталей толщиной свыше 6 мм при сварке неплавищимся 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 ×45°.

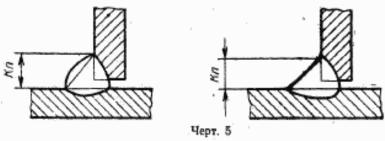
8. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размеров шва, но не

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 %.

C. 34 FOCT 14806-80

10. Для расчетных угловых швов значения катета K_{π} (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Примечание. Катетом K_n , определяемым при проектировании, является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписаниего во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_n принимается любой из равных катетов, при неслиметричном 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 ≤ K ≤ 8 мм;

+4.0 при K > 8 мм.

- 12. Для стыковых соединений допускается уменьшение размера c 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 %.

 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 ДЕИСТВИЕ 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

Обозначенье НТД, на который дана ссылка	Помер пункта
ΓΟCT 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. Чехотика

Сдано в наб. 26.0€,91 Подп. в неч. 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 нер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московских, 256, Зак. 468

