

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ ТИТАНА**ОСТ 26-1-87****И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ****Введен впервые****Типы и конструктивные элементы****ОКП**

Срок действия с 01.01.88**до 01.01.93**

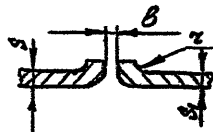
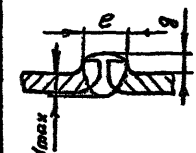
1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения в конструкциях из титана и титановых сплавов и устанавливает основные типы и конструктивные элементы сварных швов.

2. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1-58.

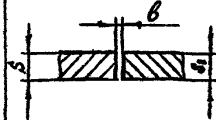
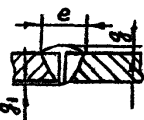
Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

Размеры, мм

Таблица I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	δ		e не более	g		ϵ
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Но-мин.	Пред.откл.		Но-мин.	Пред.откл.	
CI			ИН ИНП	От 0,3 до 1,0	0	+ 0,10	2S+1 3S	2 3	±0,5 ±0,5 ±1,0	От δ до 2S
				Св. 1,2 до 1,5		+ 0,15				
				Св. 1,8 до 2,0		+ 0,20				

С. 2. ОСТ 26-1-87

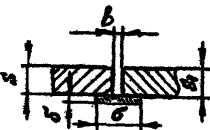
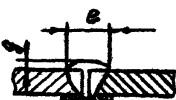
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		e		ρ		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С2			ИН	От 0,5 до 1,0		+ 0,2	4	± 1		+ 0,3		+ 0,3
			АИН	Св. 1,0 до 3,0			8					
			ИНп	Св. 3,0 до 5,0	0	+ 0,5	10	± 3	0	+ 0,5	0	+ 0,5
			ИП	Св. 5,0 до 8,0			14					
				Св. 8,0 до 10,0		+ 1,0	16					

Примечание. Выполнение оварного шва ИН, ИН_п и ИП рекомендуется производить на съемной подкладке, обеспечивающей полное проплавление с формированием обратного валика. При импульсной сварке проплавление достигается "на весу".

Размеры, мм

Таблица 3

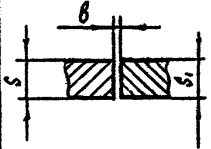
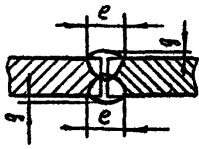
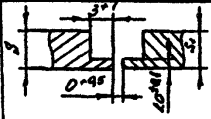

С. 4
ОСТ 28-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		e		g		σ	δ			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	линия сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.					
СЗ			ИИ ИИп ИП	От 0,5 до 0,8	0	+ 0,5	5	± 2	0,5	$\pm 0,5$	4-7	0,5-3,0			
				Св. 0,8 до 1,5		+ 0,5					± 2		6-10		
				Св. 1,5 до 2,5	0	+ 0,8	6	± 3		$\pm 0,5$	10-15		3,0		
				Св. 2,5 до 5,0		+ 1,0								8	± 3
				Св. 5,0 до 8,0		+ 1,5								12	± 3

Примечание. Соединение С 3 применяется в случаях, допускаемых техническими условиями или техническим проектом на изделие.

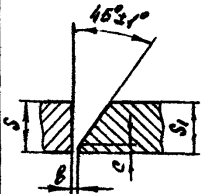
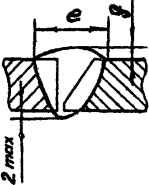
Размеры, мм

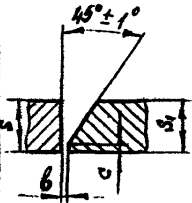
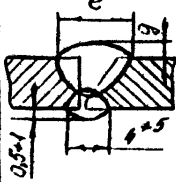
Таблица 4

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	δ		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С4			ИНп	От 1,0 до 2,0	0	+0,2	4	± 1	0	+0,5
				Св. 2,0 до 4,0	2	+ 1	6	± 2	0,5	$\pm 0,5$
				Св. 4,0 до 6,0	3		8			
				Св. 6,0 до 10,0	4		12	± 3		
				Св. 10,0 до 18,0	6		14			
			ИН ИНп	От 2,0 до 10,0	Рекомендуется при односторонней сварке труб					

Размеры, мм

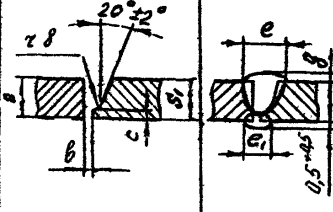
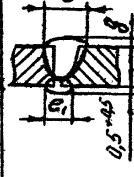
Таблица 5

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		e		g		c	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
С 5			Ип	От 3 до 4	1	+0,5	8	+ 2	0,5		0	+0,5
				Св. 4 до 6	1,5		10	+ 3				
				Св. 6 до 8		+0,5	12	+ 5		+ 0,5	0,5	
				Св. 8 до 10			14	- 2				+ 0,5
				Св. 10 до 12	2,0	+1,0	16					
				Св. 12 до 14		-0,5	18	+ 5				
				Св. 14 до 16			20	- 3	1,0		1,0	
				Св. 16 до 18			26					
				Св. 18 до 20	3,5		28	+ 4				
				Св. 20 до 22		+1,0	30	- 2	1,5	+ 1,0	1,5	
				Св. 22 до 24		-0,5	32					
				Св. 24 до 26			36	+ 5				+ 1,0
				Св. 26 до 28	4,0		38	- 2			2,0	- 0,5
				Св. 28 до 30								

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		e		g		c	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С6			ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	6		0,5	+0,5	0	+0,5
				Св. 4 до 6			9					
				Св. 6 до 8	1,0		12	± 2	0,5	+1,0 -0,5	1	±1,0
				Св. 8 до 10			14					
				Св. 10 до 12			16					
				Св. 12 до 14			18					
				Св. 14 до 16	2,0	+1,0	20	+ 5 - 3	1,0	±1,0		
				Св. 16 до 18			22					
				Св. 18 до 20			25				2	+1,0 -1,0
				Св. 20 до 22	3,0		28					
				Св. 22 до 24			30					
				Св. 24 до 26			32	+ 5 - 2	1,5	±1,0		
				Св. 26 до 28	4,0		34					
				Св. 28 до 30			38					

Размеры, мм

Таблица 7

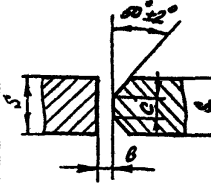
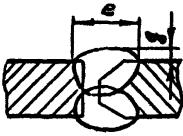
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e		g		e_1			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.		
С7			ИП ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	1,0	$\pm 0,5$	6	± 3 ± 2	0,5	+0,5	3			
				Св. 4 до 6	1,0	+0,5	1,0	$\pm 1,0$ $-0,5$	8	± 4 -2	0,5	$\pm 1,0$ $-0,5$	4	± 4		
				Св. 6 до 8					10							
				Св. 8 до 10	1,5	$\pm 1,0$			12							
				Св. 10 до 12					14							
				Св. 12 до 14		1,5	$\pm 1,0$ $-0,5$	15	1,0		$\pm 1,0$					
				Св. 14 до 16				16								
				Св. 16 до 18				17								
				Св. 18 до 20	1,5			$\pm 1,5$							18	± 5 -2
				Св. 20 до 22		2,0	$\pm 1,0$ $-0,5$	19	1,5	$\pm 1,0$	5					
				Св. 22 до 24				20								
				Св. 24 до 26	2,0			$\pm 2,0$					21			
				Св. 26 до 28							22	6				
				Св. 28 до 30							23				2,0	$\pm 1,5$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	e	g	e_1	g_1		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			(пред. $\pm 0,2$ откл. $-0,2$)	Номин.	Пред. откл.	(пред. $\pm 0,2$ откл. $-0,2$)	Номин.	Пред. откл.
С в			ИНн	От 28 до 30	39	1,5	± 2 -1	10	0,5	$\pm 0,5$
				Св. 30 до 32	41					
				Св. 32 до 35	43	2,0		12	1,0	$\pm 0,5$ $-1,0$
				Св. 35 до 40	45					
			ИП	Св. 40 до 45	48	3,0	± 2	14	1,0	$\pm 1,0$
				Св. 45 до 50	52					
				Св. 50 до 55	54	16				
				Св. 55 до 60	56					

Размеры, мм

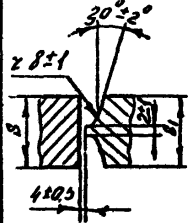
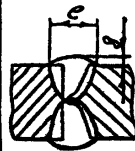
Таблица 9

С. 10 OCT 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С 9			Имп ИП	От 4 до 6	1,0	+ I		+0,5	8		0,5	+0,5 +1,0 -0,5
				Св. 6 до 8			0,5		10			
				Св. 8 до 10				+1,0 -0,5	12			
				Св. 10 до 12	2,0	+ I			14			
				Св. 12 до 14					16		1,0	±1,0
				Св. 14 до 16					18			
				Св. 16 до 18			1,0	+1,0 -0,5	20	+3 -2		
				Св. 18 до 20					22			
				Св. 20 до 22	3,0	+ I			23			
				Св. 22 до 24					24		1,5	±1,0
				Св. 24 до 26					25			
				Св. 26 до 28	4,0	+ I			26			
				Св. 28 до 30					27			

Размеры, мм

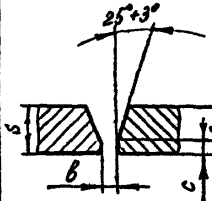
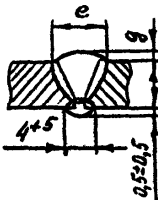
Таблица 10

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	γ (пред. откл. +2)	e		δ		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С 10			ИНп	От 30 до 35	8	16	+ 3 - 2	1,0	± 1,0	
				Св. 35 до 40		17				
				Св. 40 до 45		18				
				Св. 45 до 50		19				
				Св. 50 до 55		20				
				Св. 55 до 60		22				
			ИП	Св. 60 до 70	10	24	+ 4 - 2	1,5		
				Св. 70 до 80		26				
				Св. 80 до 90		28				
				Св. 90 до 100		30				
				Св. 100 до 110		32		2,0	± 1,5	
				Св. 110 до 120		34				

Размеры, мм

Таблица II

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С II			ИНп	От 3 до 4	1,5	±0,5	±0,5		8	+3 -2	0,5	±0,5
				Св. 4 до 6					10			
				Св. 6 до 8	2,0	±0,5			12			
				Св. 8 до 10					14	+4 -2		
				Св. 10 до 12	2,5	+1,0 -0,5			16			
			ИП	Св. 12 до 14			0,5		18	+5 -2	1,0	±1,0
				Св. 14 до 16					20			
				Св. 16 до 18	3,0	+1,0 -0,5			22	+6 -3		
				Св. 18 до 20					24			

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
С12			ИП ИП	От 3 до 4	1,0	+1,0	0,5	+1,0 -0,5	8	+ 3 - 2	0,5	±0,5		
				Св. 4 до 6	1,5	+1,0			10					
				Св. 6 до 8		1,0	±1,0	12	+ 4 - 2					
				Св. 8 до 10	2,0								14	- 2
				Св. 10 до 12									16	+ 5 - 2
				Св. 12 до 14							18	+ 6 - 3	1,0	±1,0
				Св. 14 до 16	3,0			+1,0			20			
				Св. 16 до 18		1,5		22						
				Св. 18 до 20				24						
				Св. 20 до 22	4,0		2,0	+1,0 -1,5	26					
				Св. 22 до 24					30	1,5				
				Св. 24 до 26					32					
				Св. 26 до 28					34					

Размеры, мм

Таблица 13

С. 14 ГОСТ 26-1-87

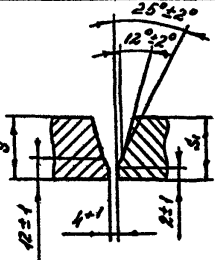
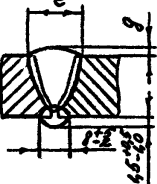
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	h (пред. откл. ± 1)	e	e_1 (пред. откл. $+ 5$)	g_1 (пред. откл. $+ 1$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						
С13			ИИ	От 14 до 16	8	Не регламентируется	8	0,5
			ИИп	Св. 16 до 22	10		12	
			ИИ	Св. 22 до 25	12		15	
			ИП	Св. 25 до 30	14		18	1,0
				Св. 30 до 34	16		20	
				Св. 34 до 36	18		22	

Размеры, мм

Таблица 15

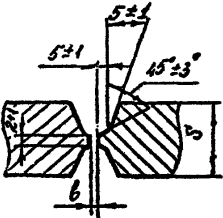
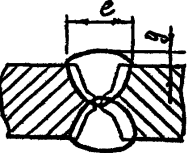
С. 16 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S'$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С15			ИП ИП	От 18 до 20	25	+ 6 - 2	1	+ 1 - 1
				Св. 20 до 24	26			
				Св. 24 до 28	27			
				Св. 28 до 32	30			
				Св. 32 до 36	32			
				Св. 36 до 40	34	+ 8 - 2	2	+ 1 - 2
				Св. 40 до 45	36			
				Св. 45 до 50	38			
				Св. 50 до 55	40			
				Св. 55 до 60	42			

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.		
С16			ИИл ИП	От 26 до 28	22	+ 5 - 2	I	+ I		
				Св. 28 до 30	23	+ 6 - 2	2	+ I - 2		
				Св. 30 до 32	24					
				Св. 32 до 35	25	+ 8 - 2				
				Св. 35 до 40	26					
				Св. 40 до 45	28					
				Св. 45 до 50	30					
				Св. 50 до 55	32					
				Св. 55 до 60	34					
				Св. 60 до 65	37	+ 10 - 2				
				Св. 65 до 70	39					
				Св. 70 до 75	42					
				Св. 75 до 80	45					

Размеры, мм

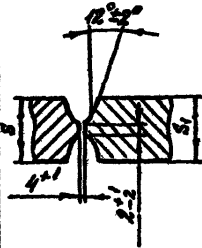
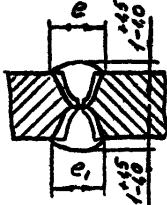
Таблица I8

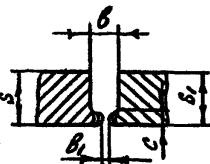
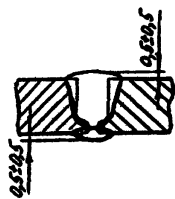
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b (пред. откл. +1)	e (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. +1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					
С18			ИИп	От 26 до 30	2,5	20	1,5
				Св. 30 до 40		24	2,0
				Св. 40 до 60	3,0	26	

Размеры, мм

Таблица 19

0. 20 OCT 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	$e=e_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номина.	Пред. откл.
С19			ИИп ИП	От 26 до 30	18	+ 6 - 2
				Св. 30 до 35	19	
				Св. 35 до 40	20	
				Св. 40 до 45	21	
				Св. 45 до 50	22	
				Св. 50 до 55	23	+ 8 - 2
				Св. 55 до 60	24	
				Св. 60 до 65	26	
				Св. 65 до 70	28	
				Св. 70 до 80	30	
				Св. 80 до 90	32	+ 10 - 2
				Св. 90 до 100	34	
				Св. 100 до 110	36	
				Св. 110	0,3 S	+ 12 - 2

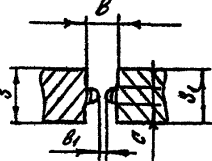
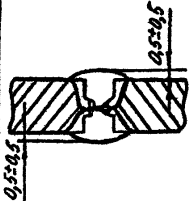
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		b_1		c			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.		
С20			ИНП	От 12 до 14	7	+ 3	3	+ I	3	+ 2		
				Св. 14 до 16								
				Св. 16 до 18								
				Св. 18 до 20								
				Св. 20 до 22	9	+ 3	4		4			
				Св. 22 до 24								
				Св. 24 до 26								
				Св. 26 до 28								
				Св. 28 до 30								
				Св. 30 до 35	10	+ 3	5		5	+ 3		
				Св. 35 до 40								

Примечания: 1. Подготовка кромок производится с применением наплавки.

2. Ширина шва не регламентируется.

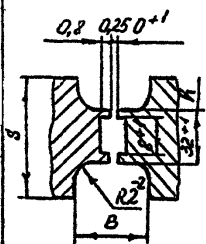
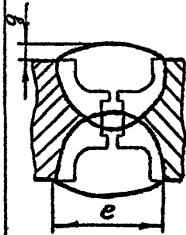
Размеры, мм

Таблица 21

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S'$	b		b_1		c					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
С 21			ИИпш	От 40 до 45	9	+ 2	2	+ 1	10	+ 2				
				Св. 45 до 50	12	+ 1	4		12					
				Св. 50 до 60										
				Св. 60 до 70										
				Св. 70 до 80			5							
				Св. 80 до 90										

Примечания: 1. Подготовка кромок производится с применением наплавки.

2. Ширина шва не регламентируется.

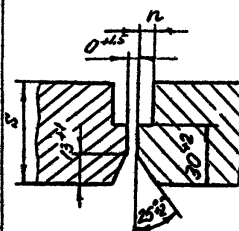
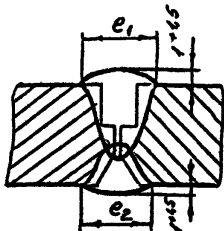
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	B (пред. откл. + 2)	g		e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номен.	Пред. откл.		
С 22			ИН ИНн	От 36 до 45	II	0,5	+ 2,0 - 0,5	Не регламентируется	
			ИН ИП	Св. 45 до 60	II				
				Св. 60 до 90	II		+ 4,0 - 0,5		
				Св. 90 до 120	II				

Размеры, мм

Таблица 23

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		S	L	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номен.	Пред. откл.
С23			От 42 до 44	25	+ 2
			Св. 44 до 50	22	
			Св. 50 до 56	15	
			Св. 56 до 60	13	
			Св. 60 до 70	9	
			Св. 70 до 80	7	

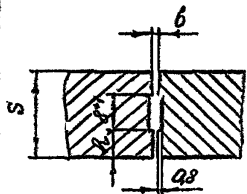
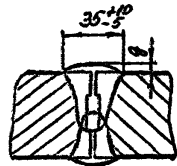
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		S	n , (пред. откл. + I)	e_1	e_2		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						
С24			От 42 до 44	6	Не регламентируется	Не регламентируется		
			Св. 44 до 50					
			Св. 50 до 56					
			Св. 56 до 60					
			Св. 60 до 70	7				
			Св. 70 до 80					

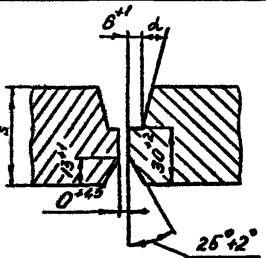
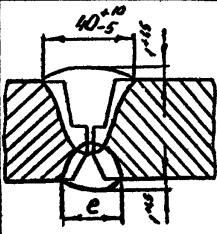
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

Таблица 25

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		ξ	b		h	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С25			От 30 до 32	0	+ 1	11	0,5	+ 1	
			Св. 32 до 34			12	1,0		
			Св. 34 до 36			13			
			Св. 36 до 40			15			
			Св. 40 до 42			16			
			Св. 42 до 44			17			
			Св. 44 до 50		+ 1,5	20	1,0	+1,5	
			Св. 50 до 56			23			
			Св. 56 до 60			25			
			Св. 60 до 70			30			

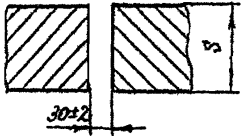
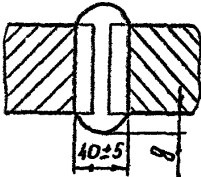
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		S	e	α_1 (пред. откл. + I)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
С26			От 42 до 44	Не регламентируется	24
			Св. 44 до 50		21
			Св. 50 до 56		15
			Св. 56 до 60		12
			Св. 60 до 70		11
			Св. 70 до 80		8

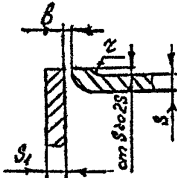
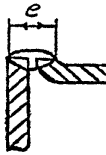
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

Таблица 27

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	\sim	g	
	подготовленных кро- мок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
C27			ЭШС	40 ± 150	5	± 1

Примечание. Сварку металла толщиной более 40 мм при длине шва менее 300 мм целесообразно выполнять электрошлаковым методом.

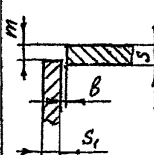
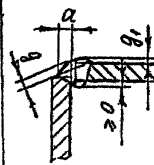
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		z	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
У I			ИН	От 0,5 до 1,0	0	+0,2	От S до 2S	2 S	+ 1
			ИНп	Св. 1,0 до 1,5		+0,3			+ 2
			ИП	Св. 1,5 до 2,0		+0,5			
				Св. 2,0 до 3,0					
				Св. 3,0 до 4,0					
				+1,0					

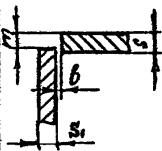

$S_1 \geq S$

Примечание. Высота усиления не регламентируется

Размеры, мм

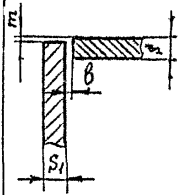
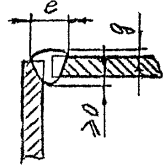
Таблица 29

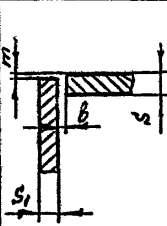
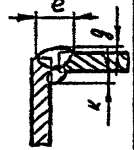
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		a		g	g_1		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	два сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
У2			Имп	От 0,8 до 2,0	S	+0,5	0	+0,5	S	+1,5	≥ 0	0	+0,8	
			ИП	Св. 2,0 до 5,0		+0,5 -1,0		+1,0		+2,0			+1,0	
				Св. 5,0 до 12,0		±1,0		+1,5		+4,0			+1,5	
				Св. 12,0 до				+2,0		+6,0			+2,0	
				$S_1 \geq S$										

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		a		g	g_1		K					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.				
УЗ			ИИп ИП	От 2 до 3	S	+0,5 -1,0	0	+1,0	+2	≥0	0	+1,0	2 3	±1					
				Св.3 до 5															
				Св.5 до 12		±1,0									+1,5	+4	+1,5	5	±2
				Св.12											+2,0		+6	+2,0	
$S_1 \geq S$																			

Размеры, мм

Таблица 31

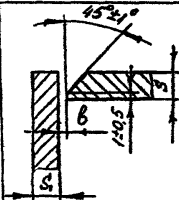
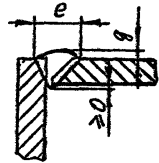
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	m		b		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У4			ИН	От 0,8					3	+ 2		
			ИНп	до 1,5					- 1			
			ИП	Св. 1,5 до 2,0	0	+0,5	+0,5		4	+ 2		+0,5
				Св. 2,0 до 4,0			0		6		0	
				Св. 4,0 до 6,0	0,5	+1,0	+1,0		8	+ 3		+1,0
	$S_1 \geq S$			Св. 6,0 до 8,0	1,0	+1,0			10			

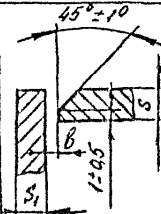
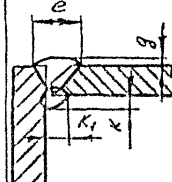
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		e		g		k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У5			ИН	От 2 до 4	0	$\pm 1,0$			6	± 2		$+0,5$	2	$+1,0$ $-0,5$
			ИНп	Св. 4 до 6	0,5				8				4	
			ИП	Св. 6 до 8		$+1,0$	0	$+1$	10	± 3	0	$+1,0$	6	$\pm 2,0$
				Св. 8 до 10	1,0				12	± 4		$+1,5$	8	

Размеры, мм

Таблица 33

С. 34 ГОСТ 26-1-87

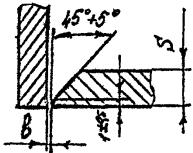
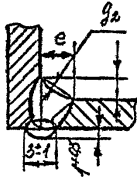
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У 6	 $S_1 \geq S$		ИИ ИП	От 3 до 6	1,5	$+1,0$ $-0,5$	8	$+4$ -2		
				Св. 6 до 10	2,5	$+1,0$ $-0,5$	12	$+6$ -2	0,5	$\pm 0,5$
				Св. 10 до 14	4,0	$+1,0$ $-0,5$	16			
				Св. 14 до 18			20	$+5$ -3	1,0	$\pm 1,0$
				Св. 18 до 22			25			
				Св. 22 до 26			30	$+6$ -3		
				Св. 26 до 30	4,5	$+1,0$ $-0,5$	34			
				Св. 30 до 35			38	$+8$ -3	1,5	$\pm 1,5$
				Св. 35 до 40			42			
				Св. 40 до 45			46			
				Св. 45 до 50			50	$+10$ -4		
				Св. 50 до 55			55			
				Св. 55 до 60			60			

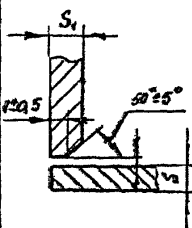
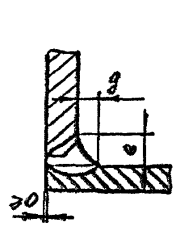
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки—	S	b		e		g		K=K ₁				
	подготовленных кромок свариваемых элементов	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
У7	 $S_1 \geq S$		ИПп ИП	От 3 до 6	1,5	+1,0 -0,5	8	+4 -2	0,5	+0,5	3	+1			
				Св. 6 до 10	2,5	+1,0 -0,5	10	+5 -2			5	+2			
				Св. 10 до 14	4,0		16	1,0					+1,0		
				Св. 14 до 18			20		+5 -3						
				Св. 18 до 22			24		1,5	+1,5					
				Св. 22 до 26	28		+6 -3								
				Св. 26 до 30	32		-3								
				Св. 30 до 35	35		+8 -3								
				Св. 35 до 40	42		6							+3 -2	
				Св. 40 до 45	46										
				Св. 45 до 50	50										+10 -4
				Св. 50 до 55	55										
				Св. 55 до 60	60										

$$S_1 \geq S$$

Размеры, мм

Таблица 35

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	S	b		e (пред. откл. ± 2)	g		g_2 не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
У8		ИИп	От 3 до 4	0	+0,5	6,0	3	+ 1	0,5
			Св. 4 до 6	0,5	$\pm 0,5$	9,0	4	± 1	
			Св. 6 до 8	0,5	+0,5	12	4	+ 1	
			Св. 8 до 10	1,0	$\pm 0,5$	14	5	± 1	
									

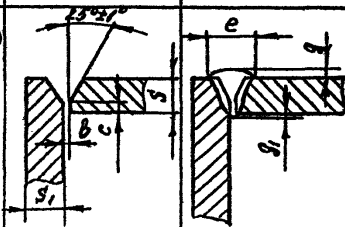
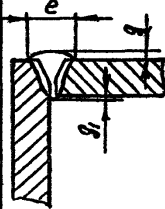
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
УЗ			ИП ИП	От 4 до 6	1,5	+ 1,0 - 0,5	8	+ 2 - 3	2
				Св. 6 до 8	2,5	+ 1,0 - 0,5	10	+ 3 - 2	
				Св. 8 до 10			12		
				Св. 10 до 12	4,0	+ 1,0 - 0,5	14		3
				Св. 12 до 14			16	+ 4 - 3	
				Св. 14 до 16			18		
				Св. 16 до 18			20		4
				Св. 18 до 22			24	+ 5 - 3	
				Св. 22 до 26			26		
				Св. 26 до 30			30		

$$S_1 \geq S$$

Размеры, мм

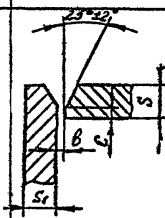
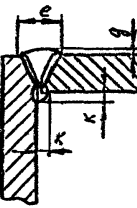
Таблица 37

С. 38 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		g		g ₁				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
УЮ			ИЮн ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	0	+0,5	6	+4 -2	0,5	+0,5	+2				
				Св. 4 до 8	1,0	+1,0		+1,0	10	+5 -3							
				Св. 8 до 16	2,0	+1,0			14								
				Св. 16 до 18					18	+5 -3		1,0		±1,0			
				Св. 18 до 22	3,0	+1,0	2	+1,0	22		1,5	+1,5	+3				
				Св. 22 до 24					26	+6 -3							
				Св. 24 до 30					30								
				Св. 30 до 35					35	+8 -3							
				Св. 35 до 40	4,0	+1,0			40								
				Св. 40 до 45					45								
				Св. 45 до 50					50								
				Св. 50 до 55					55	+10 -4							
				Св. 55 до 60					60								

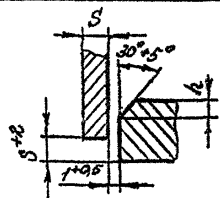
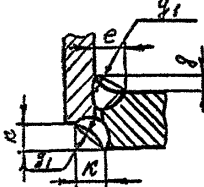
$S_1 \geq S$

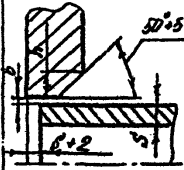
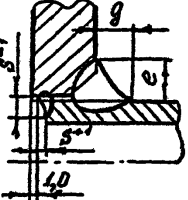
$$S_1 \geq S$$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		f		k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
VII	 $S_1 \geq S$		ИИп ИП	От 3 до 4	0	+ 0,5	0	+0,5	6	+ 4 - 2			3	+ 1 - 1
				Св. 4 до 8	1,0	+ 1,0	0	+1,0	10	+ 5 - 2	0,5	±0,6	5	+ 2 - 2
				Св. 8 до 16	2,0	+ 1,0			14	- 2				
				Св. 16 до 18					18	+ 5 - 3	1,0	±1,0		
				Св. 18 до 22	3,0	+ 1,0			22	- 3				
				Св. 22 до 24					26	+ 6 - 3				
				Св. 24 до 30					30	- 3				
				Св. 30 до 35					35	+ 8 - 3			6	+ 3 - 2
				Св. 35 до 40			2	+1,0	40	- 3				
				Св. 40 до 45	4,0	+1,0			45	+10 - 4				
				Св. 45 до 50					50	- 4				
				Св. 50 до 55					55					
				Св. 55 до 60					60					

Размеры, мм

Таблица 39

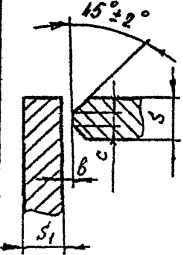
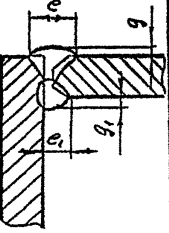
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	h	k		e		g (пред. откл. +1)	g ₁ не более		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
У12			Имп	От 2 до 3	3,0	3	+2	5	+2	3	0,5		
				Св.3 до 4	4,0	4	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	6	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$				
				Св.4 до 6	5,0	5	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	7	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	4	0,8		
				Св.6 до 8	6,0	6	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	8	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$				
				Св.8 до 10	6,0	8	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$						
				Св.10 до 12	8,0	10	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	10		5	1,5		
				Св.12 до 14									

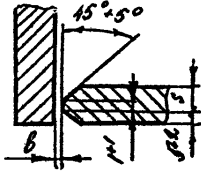
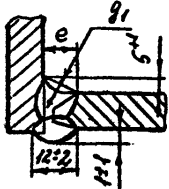
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		h		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У1З			Ишп	От 1,5 до 2	0	+0,5	1	+1	2		2	+1
				Св. 2 до 3			3		4		3	
				Св. 3 до 4			5		6		4	
				Св. 4 до 5			6	+2	7	+2	5	+2
				Св. 5 до 6			8		9		6	
				Св. 6 до 8			11		12		8	
				Св. 8 до 10	+1,0		12		14		10	
				Св. 10 до 12			15		16		12	
				Св. 12 до 14			17	+3	18	+3	14	+3
				Св. 14 до 16			19		20		16	
				Св. 16 до 18			22		23		18	
				Св. 18 до 20			25		26		20	

Размеры, мм

Таблица 41

С. 42 ОСТ 26-1-87

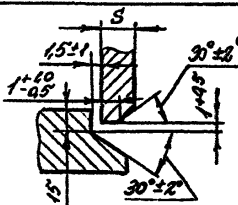
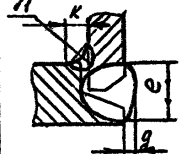
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		e ₁		g=g ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
У14	 <p>$15^\circ \pm 2^\circ$</p> <p>$S_1 \geq 0,5S$</p>		ИИп ИП	От 10 до 14	2	± 1	0	$+ 1$	8	$\begin{smallmatrix} +3 \\ -2 \end{smallmatrix}$	6	$\begin{smallmatrix} + 3 \\ -2 \end{smallmatrix}$	0,5	$\pm 0,5$
				Св. 14 до 16					10	$\begin{smallmatrix} +4 \\ -2 \end{smallmatrix}$	8	$\begin{smallmatrix} + 4 \\ -2 \end{smallmatrix}$		
				Св. 16 до 22					11	$\begin{smallmatrix} +5 \\ -2 \end{smallmatrix}$	9	$\begin{smallmatrix} + 5 \\ -2 \end{smallmatrix}$	1,0	$\pm 1,0$
				Св. 22 до 24	3	$+ 1$			13	$\begin{smallmatrix} +5 \\ -2 \end{smallmatrix}$	11	$\begin{smallmatrix} + 5 \\ -2 \end{smallmatrix}$		
				Св. 24 до 30					15	$\begin{smallmatrix} +6 \\ -2 \end{smallmatrix}$	13	$\begin{smallmatrix} + 6 \\ -2 \end{smallmatrix}$		
				Св. 30 до 35	4	$+ 1$	2	$+ 1$	18	$\begin{smallmatrix} +6 \\ -2 \end{smallmatrix}$	16	$\begin{smallmatrix} + 6 \\ -2 \end{smallmatrix}$		
				Св. 35 до 40					20		18		1,5	$\pm 1,5$
				Св. 40 до 45					23	$\begin{smallmatrix} +8 \\ -2 \end{smallmatrix}$	21	$\begin{smallmatrix} + 8 \\ -2 \end{smallmatrix}$		
				Св. 45 до 60					25	$\begin{smallmatrix} +8 \\ -2 \end{smallmatrix}$	23	$\begin{smallmatrix} + 8 \\ -2 \end{smallmatrix}$		

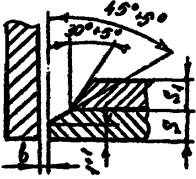

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e (пред. откл. ± 2)	g_1 не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.		
У15			Имп	От 12 до 14	I	+ 0,5	13	1,5
				Св. 14 до 16	I	+ 1,0	15	
				Св. 16 до 18			17	
				Св. 18 до 20			19	
				Св. 20 до 22			21	2,5
				Св. 22 до 24			23	
				Св. 24 до 26			25	
				Св. 26 до 28			27	
				Св. 28 до 30			29	

Размеры, мм

Таблица 43

С. 44 ОСТ 26-1-87

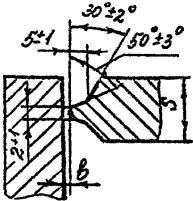
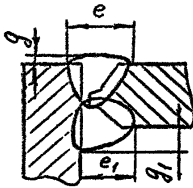
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	K		e		g		g_1 не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	
У16			Имп	От 4 до 6	5	± 2	8	± 2	1	± 1	0,5
				Св. 6 до 8	7	± 3	10	± 2			0,8
				Св. 8 до 10	8	± 2	12	± 2			
				Св. 10 до 12	8	± 2	16	± 3	2	$\pm \frac{1}{2}$	1,5
				Св. 12 до 14	10	± 2		± 3			
				Св. 14 до 16	12	± 2	20	± 3			2,5
				Св. 16 до 18	14	± 2		± 3			
				Св. 18 до 20			26	± 3			

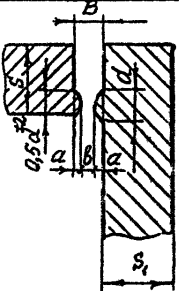
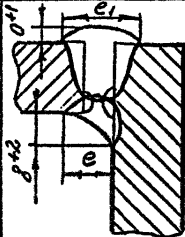
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	S_1	b (пред. откл. +0,5)	e (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. +1)	g_1 не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							
У17			Мин	4	4+5	0	9	3	0,5
					6		10		
				5	4		10		
					5 + 6		11		
				6	4 + 6	0,5	12	4	0,8
					8		14		
				8	6		14		
					8 + 10		16		
				10	6 + 8	1,0	18	5	1,5
					10+12		20		

Размеры, мм

Таблица 45

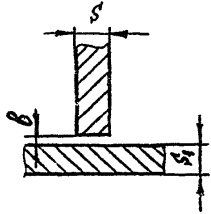
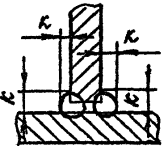
С. 46 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b (пред. откл. + 1)	e (пред. откл. ± 2)	e_1 (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. + 1)	g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							номинал.	пред. откл.
У18			ИП	От 26 до 30	2,5	18	16	1,5	5	+ 1
				Св. 30 до 40		22	20			
				Св. 40 до 60	3,0	28	26	2,0	6	+ 2

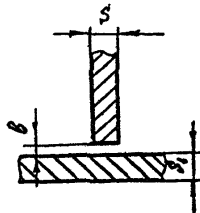
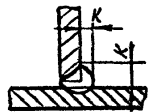
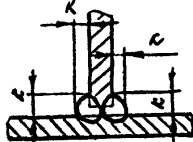
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b (пред. откл. ± 1)	B (пред. откл. ± 1)	d (пред. откл. ± 3)	a (пред. откл. ± 1)	e (пред. откл. ± 5)	e_1
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения								
У2И	 <p>$S_1 \geq S$</p>		ИНп	От 20 до 30	4	9	8	2	12	Не регламентируется
				Св. 30 до 45		10	10	3		
				Св. 45 до 60		12		4	15	
			ИП	Св. 60 до 90	5	15	12	5	18	

Размеры, мм

Таблица 49

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
Т1			Ип ИП	От 2 до 3	0	+ 0,5
				Св.3 до 10		+ 1,0
				Св.10 до 25		+ 2,0
				Св.25		+ 3,0

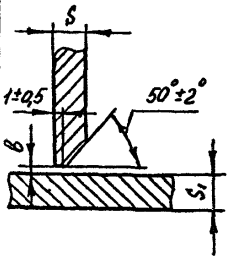
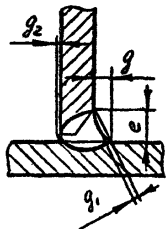
Примечание. Величина катета "к" выбирается на основании расчета или по конструктивным соображениям с учетом условий эксплуатации изделий и указывается при обозначении шва на чертеже.

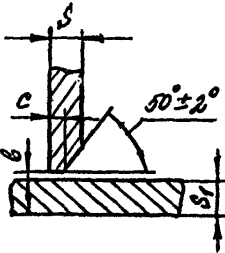
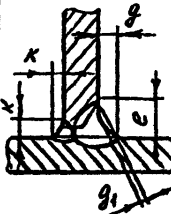
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	b		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
Т2	 $S_1 \geq S$		ИНп ИП ИН	От 1 до 2	1,0	+ 0,5 - 1,0	
		Св. 2 до 3		2,0			
				От 1 до 2	1,0	+ 0,5 - 1,0 ± 1,0	
				Св. 2 до 3	2,0		
				Св. 3 до 4			
				Св. 4 до 6	3,0		

Примечание. Величина катета "к" принимается по расчету или из конструктивных соображений с учетом условий эксплуатации и указывается в обозначении шва на чертежах.

Размеры, мм

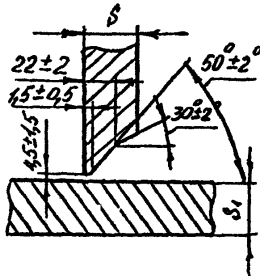
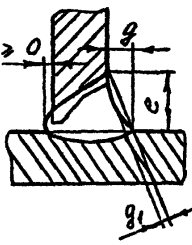
Таблица 51

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g		g ₁		g ₂	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
ТЗ	 $S_1 \geq S$		ИП ИП	От 3 до 4	1,5	+1,0 -0,5	6	+ 3 - 2	1	+1	-	-	-	-1
				Св. 4 до 6	2,5	+1,0 -0,5	10	+ 4 - 2	2	-	-	-	0	+2
				Св. 6 до 8			12							
				Св. 8 до 10			15							
				Св. 10 до 12	4,0	+1,0 -0,5	18	+ 5 - 2	3	-	-	-	0	+2
				Св. 12 до 14			20							
				Св. 14 до 16			22							
				Св. 16 до 18			24		5	+2	0	±1	0	+2
				Св. 18 до 20			26							
				Св. 20 до 22			28							
				Св. 22 до 24			31							
				Св. 24 до 26			33							
				Св. 26 до 28			36							
									7					

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	b		c		e		g		g ₁		κ			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.		
Т 4			ИНп	От 3 до 4	1,5	+1,0 -0,5	1,0	±0,5	6	+3 -2	1	+1	-	-	2	-		
				Св. 4 до 6	2,5	+1,0 -0,5												
				Св. 6 до 8														
				Св. 8 до 10														
			ИП	Св. 10 до 12	4,0	+1,0 -0,5	1,5	±1,0	18	-	3	-	-	-	3	-	+ 1	
				Св. 12 до 14					20	-	-	-	-	-				
				Св. 14 до 16					22	-	4	-	-	-	-			
				Св. 16 до 18					24	+5 -2	5	+2	0	±1	-			
				Св. 18 до 20					26	-	-	-	-	-	-			
				Св. 20 до 22					28	-	6	-	-	-	-			
				Св. 22 до 24					30	-	-	-	-	-	-			
				Св. 24 до 26					32	-	-	-	-	-	-			
				Св. 26 до 28					34	-	7	-	-	-	-	4		+ 2
									36	-	-	-	-	-	-	-		-

Размеры, мм

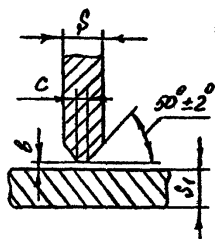
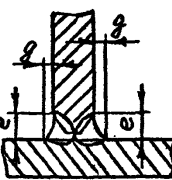
Таблица 53

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e		g		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
Т5	 <p>$S_1 \geq S$</p>		ИНП ИП	От 30 до 35	38		8			
				Св. 35 до 40	41	+ 8	9			±1,0
				Св. 40 до 45	43	- 5	10	+ 2		
				Св. 45 до 50	46		11		0	+1,0 -1,5
				Св. 50 до 55	49		12			
				Св. 55 до 60	52		13			
				Св. 60 до 65	55	+ 10 - 5	14			+1,0 -2,0
				Св. 65 до 70	58		15	+ 3		
				Св. 70 до 75	61					
				Св. 75 до 80	64		16			

Размеры, мм

Таблица 55

С. 56 OCT 26-1-87

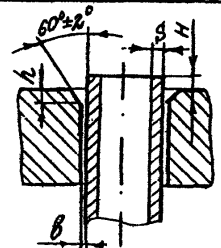
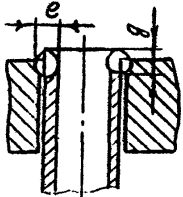
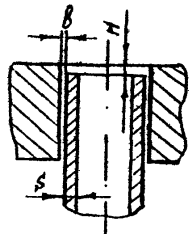
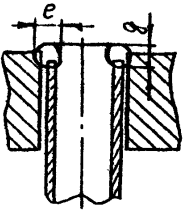
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	b (Пред. откл. + I)	c (пред. откл. + I)	e		g (пред. откл. + I)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					Но-мин.	Пред. откл.	
Т 7			ИП	От 5 до 6	1,0	1,0	6		2
				Св. 6 до 8			7		
				Св. 8 до 10			8		
			ИП	Св. 10 до 12	2,0		9		3
				Св. 12 до 14			10		
				Св. 14 до 16			12		
				Св. 16 до 18			13		
				Св. 18 до 20			16		
				Св. 20 до 22			17		
				Св. 22 до 24	3,0	2,0	18	+ 5 - 2	4
				Св. 24 до 26			19		
				Св. 26 до 28			21		
				Св. 28 до 30			22		
				Св. 30 до 60			0,75		
							+ 8 - 3		

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	S	b (пред. откл. + I)	h (пред. откл. + I)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей					Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
Т 8			От 26 до 28	2,5	20	18	± 2	5	+ I
			Св. 28 до 30		22				
			Св. 30 до 32		24				
			Св. 32 до 36		28				
			Св. 36 до 40	3,0	32	24	± 3	6	+ 2
			Св. 40 до 50		42				
			Св. 50 до 60		52				

Размеры, мм

Таблица 57

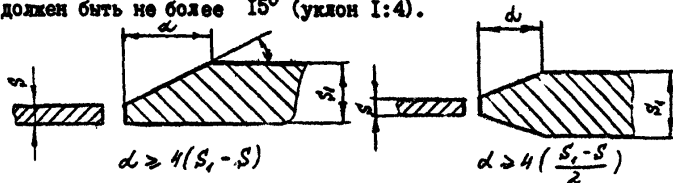
С. 58 ГОСТ 26-1-67

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	H (пред. откл. -0,2)	h		b		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
Т9			ИИп	От 0,5 до 1,0	1,0		+0,5		+0,1				
				Св. 1,0 до 2,0	1,5		±0,5				+1,0		+1,0
				Св. 2,0 до 2,5	2,0	s	+1,0 -0,5	0		\$		\$	
				Св. 2,5 до 3,0	2,5		±1,0		+0,2				
				Св. 3,0 до 3,5						+1,5		+1,5	
Т 10			Аи-ИИ	От 0,5 до 1,0	\$+0,5	-							
				Св. 1,0 до 2,0	\$+0,5	-	0	+0,1	\$	+1,0	\$	+1,0	
				Св. 2,0 до 2,5	\$+1,0 -0,5	-							

3. Структура условного изображения в конструкторской документации швов сварных соединений, предусмотренных настоящим стандартом, должна соответствовать ГОСТ 2.312-72. В структуре условного изображения шва способ сварки указывается в том случае, когда это имеет значение.

4. Все виды швов сварных соединений, предусмотренные настоящим стандартом, допускается выполнять прерывистыми швами с шахматным расположением. Параметры прерывистого шва (шаг и длина участков шва) устанавливаются конструктором и обозначаются в соответствии с ГОСТ 2.312-72.

5. При сварке стыковых соединений элементов разной толщины необходимо предусмотреть плавный переход от одного элемента к другому постепенным утонением более толстого элемента аналогично требованиям ГОСТ 8713-79 и ГОСТ 5264-80, а в случаях, не предусмотренных этими стандартами, угол скоса элементов разной толщины должен быть не более 15° (уклон 1:4).



6. Приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН - в инертном газе неплавящимся электродом без присадочного металла (ручная или автоматическая);

ИНп - в инертном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом (ручная или автоматическая);

ИП - в инертном газе плавящимся электродом;

Аи-ИН - автоматическая импульсная сварка в инертном газе неплавящимся электродом без присадочного металла;

ИИпц - в инертном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом по целевому газу (автоматическая);

АФ - автоматическая сварка под флюсом;

ЭШС - электрошлаковая сварка.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.Д.Белицкий, канд.техн.наук; В.И.Рачков, канд.техн.наук;
Д.Б.Якимович; В.И.Логвинов,канд.техн.наук; С.М.Кутепов, канд.
техн.наук; И.И.Ган (руководитель темы); Г.А.Северина;
Е.Г.Иванова; В.А.Ромашин.

2. УТВЕРЖДЕН Министерством

3. ВВЕДЕН впервые

4. ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 2.312-72	3, 4
ГОСТ 5264-80	5
ГОСТ 8713-79	5

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 26-I-87

Номер измене- ния	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Под- пись	Дата внесе- ния изм.	Дата введе- ния изм.
	изменен- ного	заменен- ного	нового	аннули- рован- ного				

**Швы сварных соединений из титана
и титановых сплавов
Типы и конструктивные элементы
ОСТ 26-I-87**

Подписано в печать 26.06.89 г. Формат 70x90 1/16.
Усл. печ. л. 4,68. Уч.-изд. л. 3,21. Тираж 100 экз.
Заказ 143.

Рт НИИХиммаш