РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ГОСТ 5264—80

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Manual arc welding. Welding joints. Main types, design elements and dimensions Взамен ГОСТ 5264—69

MKC 25.160.40 OKΠ 06 0200 0000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3827 дата введения установлена

c 01.07.81

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

 Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037—80.

- 2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.
- 3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2-54.

Таблица 1

	Форма	12.00	Форма попереч	ного сечения	Толщина	Условное
Тип соединения	подготовленных кромок	Характер сварного шва	додготовленных кромок	сварного шва	сваривае- мых дета- лей, мм	обозначе- ние сое- динения
				WAS TO	1-4	C1
	С отборгов- кой кромок	Односторон- ний			1—12	C28
Стыко-	С отбортов- кой одной кромки				1-4	C3
				TITIAN		C2
	Без скоса кромок	Односторон- ний на съем- ной подкладке				C4
	Republic	Односторон- ний на остаю- щейся под- кладке			1—4	C5

Издание официальное

Перепечатка воспрешена

+

Издание (ноябрь 2009 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4—89), Поправкой (ИУС 9—2009).

Продолжение табл. І

					Прооблисе	
Tun	Форма	Характер	Форма попереч	ного сечения	Толщина сваривае-	Условное обозначе
соединения	подготовленных кромок	сварного шва	подготовленных кромок	сварного шна	мых дета- лей, мм	ние сое- динения
- 1	Без скоса	Односторон- ний замковый			1-4	C6
	кромок				2—5	C7
	Без скоса кромок с пос- ледующей строжкой	Двусторон- ний			6—12	C42
		Односторон- ний			7 - 1	C8
	- 3	Односторон- ний на съем- ной подкладке				C9
	Со скосом одной кромки	Односторон- ний на остаю- щейся под- кладке			360	C10
Стыко-		Односторон- ний замковый				C11
вое						C12
	С криводи- нейным ско- сом одной кромки				15—100	C13
	С ломаным скосом одной кромки					C14
	С двумя симметрич- ными скоса- ми одной кромки	Двусторон- ний			8—100	C15
	С двумя симметрич- ными криво- линейными скосами од- ной кромки				30—120	C16
	С двумя не- симметрич- ными скоса- ми одной кромки				12—100	C43

Продолжение табл. 1

			_		Просолже	nue muco.
- 2	Форма		Форма попереч	ного сечения	Толщина	Условно
Тип соединения	подготовленных кромок	Характер сварного шва	подготовленных кромок	сварного шва	сваривае- мых дета- лей, мм	обозначе ние сое- динения
		Односторон- ний			2 40	C17
		Односторон- ний на съем- ной подкладке			3—60	C18
	Со скосом кромок	Односторон- ний на остаю- щейся под- кладке			6-100	C19
		Односторон- ний замковый			3-60	C20
					3-00	C21
	Со скосом кромок с последующей строжкой				8-40	C45
Стыко-	С криволи- нейным ско- сом кромок	Лвусторон-			15—100	C23
	С ломаным скосом кро- мок				10 100	C24
	С двумя симметрич- ными скоса- ми кромок				8—120	C25
	С двумя симметрич- ными криво- линейными скосами кро- мок				30—175	C26
	С двумя симметрич- ными лома- ными скоса- ми кромок				30—175	C27
	С двумя не- симметрич-	Двусторон-			12—120	C39
	ными скоса- ми кромок	ний			12 120	C40

Продолжение табл. 1

					прооблже	mar maron.
Тип	Форма	Varanaa	Форма поперечн	ого сечения	Толщина	Условно
соединения	подготовленных кромок	Характер сварного шва	подготовленных кромок	сварного шва	сваривае- мых дета- лей, мм	обозначе ние сое- динения
	С отбортов-			7	1—4	У1
	кромки	Односторон-			1—12	У2
	Без скоеа кромок	ний		A	1-6	У4
					1-30	34
		Двусторон-		3	2—8	У5
Угловое		ний			2—30	32
	Со скосом	Односторон- ний			3-60	У6
	одной кромки	Двусторон- ний			3-00	У7
	С двумя симметрич- ными скоса- ми одной кромки	Двусторон- ний			8-100	У8
	Со скосом	Односторон- ний			360	У9
	кромок	Двусторон- ний			3-00	У10

ГОСТ 5264-80 С. 5

Продолжение табл. 1

					Прооолже	rise maon.
Тип	Форма подготовленных	Характер	Форма попереч	ного сечения	Толщина сваринае-	Условное обозначе
соединения	кромок	сварного шва	подготовленных кромок	сварного щва	мых дета- лей, мм	ние сое- динения
	Без скоса	Односторон- ний			2-40	TI
	кромок	Двусторон- ний				Т3
	Со скосом одной кромки	Односторон- ний			360	Т6
Тавровое						Т7
	С криволи- нейным ско- сом одной кромки				15—100	T2
	С двумя симметрич-	Двусторон- ний			8-100	Т8
	ными скоса- ми одной кромки				12—100	Т9
	С двумя симметрич- ными криво- линейными скосами од- ной кромки				30—120	T5
Нахлес-	Без скоса	Односторон- ний	7////		2-60	НІ
гочное	кромок	Двусторон- ний				H2

Условное	Конструктивные	Конструктивные элементы			,			
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Намив.	Пред. откл.	R	i	е, не более
	m & m * 1	**	От 1 до 2		+0,5	Or s	От я	2 . 2
C1	s ₁ ≥ 1		Св. 2 до 4	0	+1,0	до 2s	до Зя	2s + 3

^{*} Размер для справок.

Размеры, мм

Таблица 3

Условное	Конструктивны	ие элементы				8	
ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	R	е, не более	Номин.	Пред. откл.
	5,	1 € > 1	От 1 до 2		3s + 2		+1
C28			Св. 2 до 6 Св. 6 до 9	От s до 2s	2s + 3	0	+2
	$S_1 \ge 1$		Св. 9 до 12		2s + 4		+3

Размеры, мм

Таблица 4

Условное	Конструктивные	элементы		ь				
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	1	Номин.	Пред. откл.	R	i	е, не более
C3	A R TO	***	От 1 до 2		+0,5	От з до	От ѕ до	2.12
C3	s ₁ ≥ 1		Св. 2 до 4	0	+ 1,0	2s	3.5	2s + 3

^{*} Размер для справок.

Таблица 5

Условное	Условное Конструктивные здементы обозначе-			ь			g	
ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_t$	Номин.	Пред. откл.	е, не более	Номин.	Пред. откл.
	তা সাত্ তা	181 01	От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
C2			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	
	1	(7/7/N/X	Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2.0	±1,0

Таблица 6

Размеры, мм

Условное	Конструктивны		b		Tr.		g		
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$z \rightarrow z_{i}$	Но- мин.	Пред.	е, не более	е _ї , не более	Но-	Пред.
-	+H+D 5	5	От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	± 0,5
C4	1 1000	· WARNE	Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7		1,5	
	0-0,5	2 27	Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	6	2,0	±1,0

Размеры, мм

Таблица 7

Условное	Конструктивны	ас элементы	элементы		ь		g	
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_i$	Номин.	Пред. откл.	е, не более	Номин,	Пред. откл.
	الأن المالية		От 1,0 до 1,5	0.	+0,5	6	1,0	±0,5
C5	of tested to the	> e 5	Св. 1,5 до 3,0	I	±1	7	1,5	
	30min 4	VIZALA I	Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	± 1,0

Размеры, мм

Таблица 8

Условное обозначе-	Конструктивнь	е элементы		h	,		. 8	
ние свар- ного сое- динения	р подготовленных кромок сварного шта свариваемых деталей	сварного шва	3	Номин.	Пред. откл.	е, не более	Номин.	Пред. откл.
	5 14		От 1,0 до 1,5	0	+0.5	6	1,0	±0,5
C6	2min	* E & S	Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	
	515	<u>~~~</u>	Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	±1,0

Размеры, мм

Таблица 9

Условное	Конструктивны	ае элементы		i	,		
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	Номин.	Пред. откл.	е, не более	g ±1
		.8. 6	2		±1,0	8	1,5
C7	→ → → → →	> "	Св. 2 до 4	2	21,0	9	
	of many		Св. 4 до 5		+1,5 -1,0	10	2,0

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивны	е элементы		h	,	е, не	е1, не
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	скарного шва	$x = x_1$	±l	±1	более	
C42			От 6 до 8	4	7	10	12
	2+1,5	1	Св. 8 до 10	6	9	12	14
		<i>e</i> ₁ , <u>E</u>	Св. 10 до 12	8	11	14	16

Размеры, мм

Таблица 11

Условное обозначение	Конструктивны	е элементы			e		g
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s \rightarrow s_1$	Но- мин,	Пред.	Но- мин,	Пред. откл.
			От 3 до 5	8	357		
			Св. 5 до 8	12	± 2		+1.5 -0.5
7)			Св. 8 до 11	16			0,5
.)			Св. 11 до 14	20			
	(45*2)0		Св. 14 до 17	24			7
C8		He by	Св. 17 до 20	28		0.5	
Co	-1		Св. 20 до 24	32	± 3	мин,	
	2-2		Св. 24 до 28	35			
		36	Св. 28 до 32	38			+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
) N	Св. 40 до 44	49			
			Св. 44 до 48	53	± 4		
			Св. 48 до 52	56	14		
		h. 7 ()	Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 12

Размеры, мм

Условное	Конструктивные :	лементы				e			g
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	b ±1	Номин	Пред.	e ₁ ±2	Номин	Пред. отка,
			От 3 до 5 Св. 5 до 8 Св. 8 до 11	3	10 14 18	±2	4		+1,5 -0,5
C9			Св. 11 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28		22 26 30 34 38	±3	6	0,5	
	11	e1 = 1	Св. 24 до 26 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44	5	41 44 49 53		8		+2,0 -0,5
			Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60		56 60 64 68	±4			

Таблица 13

Условное	Конструктивные	элементы		b		e		g
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок спариваемых деталей	сварного шва	$s - s_1$	±1	Но-	Пред. откл.	Но- мин.	Пред.
			От 3 до 5	3	10			
		M . • • • • • • • • • • • • • • • • • •	Св. 5 до 8	3	14	±2		+1,5
C10			Св. 8 до 11	4	18			-0,5
	(4522)0	0 1	Св. 11 до 14		22		-	
	6	535 675	Св. 14 до 17		26			
C10	AVIIII AND	1 0 M	Св. 17 до 20		30		13.	
		(// / <u>////</u>	Св. 20 до 24		34	±3	0,5	
2, 11	5 1030		Св. 24 до 28		38			
	5 1030 E		Св. 28 до 32	5	41			+2,0 -0,5
		- E	Св. 32 до 36		44		9.1	-0,.
		1 4	Св. 36 до 40		49			
			Св. 40 до 44		53			
			Св. 44 до 48		56	±4		
		1 3	Св. 48 до 52		60	1.7		
			Св. 52 до 56		64			
		10	Св. 56 до 60		68			

Размеры, мм

Условное збозначение сварного соединения	Конструктивные	заементы		b		e		8
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	s	±1	Но- мин.	Пред, откл.	д. Но- мин.	Пред. отка.
			От 3 до 5	3	10	11.7		
			Св. 5 до 8		14	±2		+1,5
			Св. 8 до 11	4	18			-0,5
			Св. 11 до 14		22			
A 4	(4522)0		Св. 14 до 17	3 10 14 ±2 4 18 22 26 30 34 38 5 41 44				
	5-1-7		Св. 17 до 20		30			
	A VIIII		Св. 20 до 24		34	±3	0,5	
	~ () () () () () ()		Св. 24 до 28		38		0,5	
	\$ 820	- A-	Св. 28 до 32	5	41			+2,0 -0,5
	820		Св. 32 до 36		44	±2		-0,5
	151		Св. 36 до 40		49			
		1	Св. 40 до 44		53			
		0 1	Св. 44 до 48		56	±4		
			Св. 48 до 52	4	60			
			Св. 52 до 56		64			
		0	Св. 56 до 60		68			

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	ытнэмэлс	77 - 5,5		e		8 *	g_i
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	Но- мин.	Пред. откл.	±2	Но- мин.	Пред
			От 3 до 5	8		8		
			Св. 5 до 8	12	±2	0		+1,5
		0	Св. 8 до 11	16				-0,
C12		- 31	Св. 11 до 14	20				
	0	10 to 1	Св. 14 до 17	24		10		
	(45+2)0	Le J 91	Св. 17 до 20	28			1- 3-1	
	7	201	Св. 20 до 24	32	±3	l all	0,5	
	1		Св. 24 до 28	35	1.5		1,000	
C12	2-1	E1 - 25	Св. 28 до 32	38				+2.
	2-2 > 1	7 1 60	Св. 32 до 36	41				-0,
			Св. 36 до 40	44				
			Св. 40 до 44	49		12		
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56	±4			
	7	16	Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	64				

Таблица 16

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы				e			- s ₁
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s \rightarrow x_{j_i}$	#1 ±1	Но- мин.	Пред. отка,	12	Но- мин.	Пред. откл.
	1201.21	L 6 1 81	От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40	8	16 17 18 19 20 22 24	±3	10	мин.	+2,0 -0,5
C13	221 - 12		Св. 40 до 44 Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60		26 28 30 32 34	±4	12		
			Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	10	36 38 40 42 44 46 48	±5	14		+3,0 -0,5

Размеры, мм

Таблица 17

Условное	Конструктивные	элементы				e		g	- g ₁
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок сваряваемых деталей	сварного шва	$s = s_t$	11 11	Но- мин.	Пред. откл.	±2	g Но- мин.	Пред. откл.
	(2022)0 (6522)0	- 	От 15 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 32	10	16 17 18 19 20	±3	10		+2,0
C14			Св. 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	12	22 24 26 28 30 32 34	±4	12	мин.	-0,5
			Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100		36 38 40 42 44 46 48	±5	14		+3,0 -0,5

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы			r	p = - (8			
обозначение. сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	1 = 1	Но- мин.	Пред. отка.	Но- мин.	Пред. откл.			
			От 8 до 11	10	±2		+1,5			
			Св. 11 до 14	12	12		-0,5			
			Св. 14 до 17	14						
			Св. 17 до 20	16						
		1	Св. 20 до 24	18						
			Св. 24 до 28	20			1-0.			
C15	. (45.		Св. 28 до 32	22			+2.0			
	- 3°		Св. 32 до 36	24	±3		+2,0 -0,5			
			Св. 36 до 40	26		0.5				
C13	5 (AB)		Св. 40 до 44	28		0.5				
			CB. 4	Св. 44 до 48	30				7 1	
	-> <2-2	_	Св. 48 до 52	32						
	727 174		Св. 52 до 56	34			l l l			
A 4			Св. 56 до 60	36						
			Св. 60 до 64	39						
			Св. 64 до 70	42						
			Св. 70 до 76	45	±4		+3,0			
			Св. 76 до 82	48	7.4		-0,5			
			Св. 82 до 88	51						
		* * 1	Св. 88 до 94	54						
		()	Св. 94 до 100	58						

Таблица 19

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы		R	77.74	e		8
Условное бозначение скариото соединения СП6	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	±Ι	Но- мин.	Пред. отка.	Но- мин.	Пред откл.
CV.	100521°	5	Or 30 до 32 CB. 32 до 36 CB. 36 до 40 CB. 40 до 44 CB. 44 до 48 CB. 48 до 52 CB. 52 до 56 CB. 56 до 60	8	16 17 18 19 20 21 22 23	±3	0.5	+2,0 -0,5
CIO			CB. 60 до 64 CB. 64 до 70 CB. 70 до 76 CB. 76 до 82 CB. 82 до 88 CB. 88 до 94 CB. 94 до 100 CB. 100 до 106 CB. 106 до 112 CB. 112 до 118 CB. 118 до 120	10	24 25 26 27 28 29 30 32 34 36 38	±4	0,5	+3,0 -0,5

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные	эдементы			c		1	g ·	- g ₁									
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$\tau = s_I$	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. отка.	Но- мин.	Пред. откл.									
			От 12 до 14	18	±2	15			+1,5 -0,5									
	10	9 %	Св. 14 до 17	19		16												
			Св. 17 до 20	20		17												
		1	Св. 20 до 24	22		18												
			Св. 24 до 28	24		19	±2											
	(4522)0		Св. 28 до 32	27	±3	20	12		+2,0 -0,5									
	*	10 M	Св. 32 до 36	30	1.5	21			-0,5									
C43	1	7777	Св. 36 до 40	33		22		0,5										
	S S S S S		Св. 40 до 44	36		23												
	2-2	8,	Св. 44 до 48	39						1				25				
	165t2	14.74 81	Св. 48 до 52	42		27												
(/I	-		Св. 52 до 56	45		29												
			Св. 56 до 60	48		31												
			Св. 60 до 64	51		33												
			Св. 64 до 70	54		35												
			Св. 70 до 76	57	±4	37	±3		+3.0									
		0.34	Св. 76 до 82	60		39		11 %	-0,5									
			Св. 82 до 88	63		41												
()	N 3		Св. 88 до 94	66		43												
			Св. 94 до 100	69		45		l										

Таблица 21

*							
Р	a	3	M	e	D.	ы.	MM

Условное	Конструктивные	минементы		e		g		
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталея	сварного шва	$s = s_1$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
7		10	От 3 до 5	8		7		
			Св. 5 до 8	12	±2		+1,5	
			Св. 8 до 11	16			-0,5	
	.0	11 31	Св. 11 до 14	19				
	CB. 11 Ato 14 19 CB. 14 Ato 17 22							
	7	1 B 1	Св. 17 до 20	26				
C17	AVVIA AVVIA		Св. 20 до 24	30	±3	0,5		
	~[\\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\	* (CO)	Св. 24 до 28	34	2.5			
	2-2		Св. 28 до 32	38				+2,0 -0,5
	= = = = = = = = = = = = = = = = = = = =		Св. 32 до 36	42			-0,5	
		7	Св. 36 до 40	47				
		M	Св. 40 до 44	52		1		
		1.0	Св. 44 до 48	54				
		10	Св. 48 до 52	56	±4			
			Св. 52 до 56	60				
		(b) AC	Св. 56 до 60	65				

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные	заементы		ь		c			g
ооозначение свариого соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_i$	±I	Но- мин.	Пред. откл.	e ₁ ±1	Но- мин.	Пред.
			От 3 до 5	3	10		4		
			Св. 5 до 8		16	±2	4		-0.5
		l V	Св. 8 до 11	4	20				- 75
		D (1)	Св. 11 до 14		24				
	(2522)0	1000	Св. 14 до 17		28		6	N	
	****		Св. 17 до 20		32				+1.5 -0.5
C18	6 N A		Св. 20 до 24		36	±3		0,5	
		61	Св. 24 до 28		40				
	111	-4 (F E	Св. 28 до 32	5	44				+2,0
			Св. 32 до 36		48		8		-0,5
			Св. 36 до 40		50		٥		
		- II	Св. 40 до 44		54				
		- 1	Св. 44 до 48		56				
		- 5	Св. 48 до 52	7	60	±4			
			Св. 52 до 56		63]			
			Св. 56 до 60	7	68	1			

Размеры, мм

Таблица 23

Условное	Конструктивные	элементы		ь	1-7	e		8
обозначение сварного соедивения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$z = z^{\dagger}$	±1	Но- мин,	Пред. откл.	Но- мин,	Пред. откл.
			От 6 до 10		17	±2		+1,5
			Св. 10 до 14	8	19	1.2	1 1	-0,5
A A.			Св. 14 до 18		22			
Y . 1			Св. 18 до 22		24			
			Св. 22 до 26		26	±3		
C19	(12:2)	1 172	Св. 26 до 30		28.			+2.0
	18 1	10 P	Св. 30 до 35		30		0,5	-0,5
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	PZZ AND	Св. 35 до 40		32		-,-	
	2 1 1 1 1 1		Св. 40 до 47		34			
Δ 6	2030	-274-	Св. 47 до 54	12	36	±4		
	5		Св. 54 до 60	7 4	38		6.13	
A.1			Св. 60 до 66		40		7 1 1	
			Св. 66 до 72		44			
			Св. 72 до 78		48	±5		+3.0
			Св. 78 до 85		52			0,0
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные	элементы		ь		e		g
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	.5	मा	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин,	Пред. откл.
			От 3 до 5	3	10			
		7.2	Св. 5 до 8	~	16	±2		+1,5 -0,5
			Св. 8 до 11	4	20			-0,5
	(ar		Св. 11 до 14		24		A 1	
Α	8		Св. 14 до 17		28			
	A PERMIT	V	Св. 17 до 20		32			
C20	~	200	Св. 20 до 24	36	±3	0,5	1 100	
	2 1 1 1		Св. 24 до 28	з. 24 до 28	40			الريا
	3min 8.20	<u> </u>	Св. 28 до 32	5	44			+2,0 -0,5
V	151		Св. 32 до 36		48			-0,5
			Св. 36 до 40	114	50			
			Св. 40 до 44		54			
			Св. 44 до 48		56] [
			Св. 48 до 52		60	±4	4	
		- 11	Св. 52 до 56		63			
1			Св. 56 до 60		68			

Размеры, мм

Таблица 25

Условное обозначение	Конструктивные	эдементы			ė		g -	g ₁
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$x = s_1$	Но- мин.	Пред. откл.	e ₁ ±2	Но- мин.	Пред. откл.
			От 3 до 5	8	737	8		
		1	Св. 5 до 8	12	±2	0		+1,5
			Св. 8 до 11	16				-0,5
		3	Св. 11 до 14	19				
	- Karyo	1.6.1 51	Св. 14 до 17	22		10		
25	T 7777	man design	Св. 17 до 20	26				
C21	~[\\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\		Св. 20 до 24	30	±3		0,5	
	1777	6	Св. 24 до 28	34				
	2-1	> 01 4 6	Св. 28 до 32	38				+2,0
			Св. 32 до 36	42				-0,5
			Св. 36 до 40	47		.0 es		
			Св. 40 до 44	52		12	Description	
		n/ ·	Св. 44 до 48	54			(to the state of	
			Св. 48 до 52	56	±4			
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	65]			

Размеры, мм

Условное	Конструктивнь	ве элементы			h			e		8	= g ₁
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	*2 -1	+2 -1	f *2 -1	Номин	Пред.	e ₁ ± 2	Номин.	Пред. откл.
		200	От 8 до 11 Св. 11 до 14	4	6	12	14 16	±2	18		+1,5 -0,5
	- (25:2)*		Св. 14 до 17				20		1	-	
C45			Св. 17 до 20				24			0,5	
	2-1		Св. 20 до 24	7	9	14	27	±3	20		+2,0
	2-2-1-07	10 A 2 A 1	Св. 24 до 28				30				-0.5
			Св. 28 до 32				34				
			Св. 32 до 36	10	12	16	36		22		
		€1> 05°	Св. 36 до 40				38				

Таблица 27

Условное бозначение:	Конструктивные	элементы			e	e,	g -	$-g_1$
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	3 = 3[Но- мин.	Пред.	±2	Но- мин.	
- +			От 15 до 17	26				
	7 %		Св. 17 до 20	28		10		
	(4)		Св. 20 до 24	30	±3	10		
	. 7		Св. 24 до 28	32				
		2 C 1 6 2 3	Св. 28 до 32	33				+2,0
	1000	10 10 DI	Св. 32 до 36	34				+2,0 -0,5
	AVVA AVVA		Св. 36 до 40	35				
C23	5		Св. 40 до 44	36	V = 3	12	0,5	
	1 1	()	Св. 44 до 48	38				
	2-2	×1-1- 6	Св. 48 до 52	40	±4			
			Св. 52 до 56	42				
		A	Св. 56 до 60	44				415
		1 / 3	Св. 60 до 64	46				
			Св. 64 до 70	48				
11			Св. 70 до 76	50	±5	14		
			Св. 76 до 82	52				-0,
	1		Св. 82 до 88	54				
	7,13		Св. 88 до 94	56				
		1	Св. 94 до 100	60]			

Таблица 28

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы			e .		g -	* 8t					
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$x = x_1$	На- мин.	Пред. откл.	#1 ±2	Но» мин.	Пред. откл.					
			От 15 до 17	24	4 4 4		1						
			Св. 17 до 20	26]								
			Св. 20 до 24	28	1	10	. 4						
			Св. 24 до 28	30	±3								
	(25±2)0		Св. 28 до 32	32	1 1			+2.0					
	(12 ± 2)°	10 10 M	Св. 32 до 36	34	1			-0.5					
			Св. 36 до 40	36									
C24	1 KW 1 KW 1	V///II IN \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	Св. 40 до 44	38	-	12	0.5						
C24			Св. 44 до 48	40	±4			0.5					
	1 E V	2000	Св. 48 до 52	42	14								
	2-2-1-2	Св. 52 до 56 44		-									
			Св. 56 до 60	46									
			Св. 60 до 64	48 50	1								
			Св. 64 до 70	52	1		4						
			Св. 70 до 76	54	±5	14	1						
		94	Св. 76 до 82 Св. 82 до 88	56	1			-0,5					
			Св. 82 до 88	58	1		1	+2,0 -0,5 +3,0 -0,5					
			Св. 94 до 100	60	1 1								

Таблица 29

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы			r	. 8								
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
		m	От 8 до 11	10	±2		+1,5							
			Св. 11 до 14	12	12		-0.5							
			Св. 14 до 17	14	/ V									
			Св. 17 до 20	16										
			Св. 20 до 24	18										
			Св. 24 до 28	20										
			Св. 28 до 32	22				+2.0						
		A 37 1	Св. 32 до 36	24	±3		-0.5							
	(25±2)°		Св. 36 до 40	26										
		100	Св. 40 до 44	28										
C25	1 1/2 (2)	277	Св. 44 до 48	30		0,5								
	0 XXX 0		Св. 48 до 52	32		0,0								
0 7	↓		Св. 52 до 56	34	6,-4									
	226		Св. 56 до 60	36		-							77.94	
			Св. 60 до 64	39										
			Св. 64 до 70	42										
			Св. 70 до 76	45										
			Св. 76 до 82	48	(a) (b)									
			Св. 82 до 88	51	±4		+3,0							
		9.0	Св. 88 до 94	54			-0.5							
			Св. 94 до 100	57										
			Св. 100 до 106	60										
			Св. 106 до 112	63										
		(i)	Св. 112 до 118	66										
			Св. 118 до 120	68										

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы		e			g		
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок сваряваемых деталей	сварного шва	$z = z_{\parallel}$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
			Or 30 до 34 CB, 34 до 38 CB, 38 до 42 CB, 42 до 46 CB, 46 до 50 CB, 50 до 54 CB, 54 до 60	23 24 25 26 27 28 29	±3		+2,0 -0,5		
C26	(12±2)° R=8±1 2±1 2±1 2 1		Св. 60 до 66 Св. 66 до 72 Св. 72 до 78 Св. 78 до 84 Св. 84 до 90 Св. 90 до 96 Св. 96 до 100 Св. 100 до 108 Св. 108 до 116	31 33 34 36 38 40 42 44 46	±4	0,5	+3,0 -0,5		
			CB. 116 до 124 CB. 124 до 132 CB. 132 до 140 CB. 140 до 148 CB. 148 до 156 CB. 156 до 164 CB. 164 до 170 CB. 170 до 175	64	±5				

Размеры, мм

Условное Конструктивные элементы обозначение s = s1 подготовленных кромок Ho-Пред. Ho-Пред. ±1 сварного сварного шва свариваемых деталей соединения мин. откл. мин. откл. От 30 до 34 17 Св. 34 до 38 18 Св. 38 до 42 20 +2,08 ± 3 Св. 42 до 46 21 -0.5Св. 46 до 50 22 23 Св. 50 до 54 Св. 54 до 60 Св. 60 до 66 28 Св. 66 до 72 30 Св. 72 до 78 Св. 78 до 84 32 12 34 C27 0,5 Св. 84 до 90 36 ±4 Св. 90 до 96 38 Св. 96 до 100 40 +3.0Св. 100 до 108 42 -0.5Св. 108 до 116 44 Св. 116 до 124 46 Св. 124 до 132 50 Св. 132 до 140 20 54 Св. 140 до 148 57 ±5 Св. 148 до 156 60 Св. 156 до 164 64 Св. 164 до 170 68 Св. 170 до 175

Таблица 32

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы			c		E.	g ·	g_1
бозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_i$	Но- мян.	Пред. отка.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред откл.
		1	От 12 до 14	16	±2	11			$^{+1,5}_{-0,5}$
			Св. 14 до 17	18		12			- 544
			Св. 17 до 20	20		13			
			Св. 20 до 24	22		14			
			Св. 24 до 28 Св. 28 до 32	28		16	±2		
	1(2522)0		Св. 32 до 36	30	±3	20		100	+2,0
0 ,(1)	7		Св. 36 до 40	32		22			-0,
199	1/5/13	P200 1	Св. 40 до 44	35		24			
C39	5 13 1 2 1 3 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1		Св. 44 до 48	38		25		0.5	
C39		V////////////////////////////////////	Св. 48 до 52 Св. 52 до 56	41		26		0,5	
	Transport of the state of the s	61 5	Св. 56 до 60	47		28			
	2-1/2 (25±2)°	2	Св. 60 до 64	49		29		1	
	-	6 1 7 1	Св. 64 до 70	51		30			
	l) in the second		Св. 70 до 76	53		31			
			Св. 76 до 82	55		32			
		7.5	Св. 82 до 88 Св. 88 до 94	57	±4	33	±3		+3,0
			Св. 94 до 100	63		35			-0,
		1 1	Св. 100 до 106	66	1	36			
			Св. 106 до 112	69		38			
			Св. 112 до 118			40			
			Св. 118 до 120	7.5		42	. A		l ua 3

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элементы			e	- 1	et	g.	- g ₁
обозначение сварного соединения	подготовленных кромов свариваемых деталей	сварного шва	$s = s_1$	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред
			От 12 до 14	20	±2	10			$^{+1,5}_{-0,5}$
C40	(1222) ⁸ R=821		CB. 14 до 17 CB. 17 до 20 CB. 20 до 24 CB. 24 до 28 CB. 28 до 32 CB. 32 до 36 CB. 36 до 40 CB. 40 до 44 CB. 48 до 52 CB. 48 до 52 CB. 52 до 56 CB. 56 до 60	22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33	±3	11 12 13 14 15 16 18 20 21 23 25 27	±2	0,5	+2,0 -0,5
	2-1/2 (4522)°	<u>-≝-</u> জী	Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100 Св. 100 до 106 Св. 106 до 112 Св. 112 до 118 Св. 118 до 120	52 54	±4	29 30 31 32 34 36 38 40 42 44 46	±3		+3,0 -0,5

Условное	Конструктивные	здементы			b			
обозначение свариого соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	1	Но-	Пред. откл.	R	1	е, не более
	A Comment	The state of the s	От 1 до 2		+0,5			
УІ	$\frac{\delta t}{s_1} \leq s_2$ $s_1 \geq 1$		Св. 2 до 4	0	+1,0	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	От <i>s</i> до 3 <i>s</i>	2s + 3

^{*} Размер для справок.

Размеры, мм

Таблица 35

Условное	Конструктивные	эдементы					
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Y	R	е, не более	Номин,	Пред. откл.
7 - 4	g*2	1 5√	От 1 до 2		5		+1
У2	arts of the		Св. 2 до 6	От <i>s</i> до 2 <i>s</i>	7	0	
	S1		Св. 6 до 9	1,00 23	13		+2
	$s_1 \ge 1$		Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

Условное	Конструктивные	элементы			1	,	
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	.5	п	Номин.	Пред. откл.	е, не более
	51 .	مريم	От 1,0 до 1,5			+0,5	6
У4	100000	81,15 8,000 A	Св. 1,5 до 3,0	От 0 до 0,5s	0	+1,0	8
Dig	3,	200	Св. 3,0 до 5,0	до 0,53		+2,0	10
	$s_1 \ge 1$		Св. 5,0 до 6,0			-10	12

Таблица 37

Размеры, мм

Условное	Конструктивные элементы				ь		
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	.5	п	Номин.	Пред. откл.	
		**************************************	От 1,0 до 1,5			+0,5	
У4	5	1	Св. 1,5 до 3,0	Св. 0,5 <i>s</i> до <i>s</i>	0	+1,0	
4%	$s_1 \ge 1$		Св. 3,0 до 30,0			+2,0	

Размеры, мм

Таблица 38

Условное	Конструктивные	элементы			J	,	
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	5	п	Номин.	Пред. откл.	е, не более
	E	4 45 45	От 2 до 3			+1	8
У5	5 %		Св. 3 до 5	От 0 до 0,5s	0		10
	<i>s₁</i>		Св. 5 до 6			+2	12
	$s_1 \ge 2$		Св. 6 до 8				14

Таблица 39

Условное	Конструктивные	Конструктивные элементы			ь		
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	5	п	Номин.	Пред. откл.	
У5		***	От 2 до 3	Св. 0,5s до s	0	+1	
	$s_1 \ge 2$	W Z	Св. 3 до 30			+2	

Таблица 40

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	эдементы					
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	3	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
			От 3 до 5	8			
P 1			Св. 5 до 8	12	±2		+1,5 -0,5
			Св. 8 до 11	16			-0,5
0 (4)	0.00		Св. 11 до 14	20			
	(45,5)0		Св. 14 до 17	24			-
	- Y	10 M	Св. 17 до 20	28			
У6	∞ ∞ • • • • • • • • • • • • • • • • • • •		Св. 20 до 24	32	±3	0,5	
	2-2	- Carrier 1	Св. 24 до 28	35	2.5	4 × 1	
	Z E		Св. 28 до 32	38			+2,0 -0,5
	- S ₁		Св. 32 до 36	41			-0,5
	$s_1 \ge 0.5 s$		Св. 36 до 40	44			
	$s_1 \ge 0.5 s$		Св. 40 до 44	49	ne y		
	7 1		Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56	±4		
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 41

Условное	Конструктивные	эдементы			*	8	
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред откл.
			От 3 до 5	8			350
14.1	(45×210		Св. 5 до 8	12	±2		+1,5
	7		Св. 8 до 11	16			-0,5
0 4		 € > 5	Св. 11 до 14	20			
	A CONTRACT OF THE PERSON OF TH		Св. 14 до 17	24		1	
100	215		Св. 17 до 20	28		100	10"
У7	2 2 -2	1 // J	Св. 20 до 24	32	±3	0,5	
10/16	SI		Св. 24 до 28	35	2.0		
0	1		Св. 28 до 32	38			+2,0 -0,5
	$s_1 \ge 0.5s$		Св. 32 до 36	41			-0,5
			Св. 36 до 40	44		1.4	
			Св. 40 до 44	49		1	
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56	±4		
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные	элементы			e	4	1		g
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	5	Но- жин,	Пред. откл.	Но- мян.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
			От 8 до 11	10	±2	9	±2		+1,5
→ 4			Св. 11 до 14	12		11	927		-0,5
			Св. 14 до 17	14		12			
	(45 2)0		Св. 17 до 20	16		14			
	_ Z	LO 0	Св. 20 до 24	18		16	-		
		77 ASS	Св. 24 до 28	20	1	18			
			Св. 28 до 32	22	±3	20	±3		+2,0
	21 =		Св. 32 до 36	26		24			-0,5
У8	12	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Св. 36 до 40	28	1	26	+	0,5	
	<s1 td="" →<=""><td>800</td><td>Св. 40 до 44 Св. 44 до 48</td><td>30</td><td>1</td><td>28</td><td>1</td><td></td><td></td></s1>	800	Св. 40 до 44 Св. 44 до 48	30	1	28	1		
0 9			Св. 44 до 48	32		30			
	$s_1 \ge 0.5 s$		Св. 52 до 56	34		32			
			Св. 56 до 60	36		34	1		
			Св. 60 до 64	39		37			
			Св. 64 до 70	42	1	40	1		
			Св. 70 до 76	45		43	0,01		+3,0
			Св. 76 до 82	48	±4	46	±4		-0,5
			Св. 82 до 88	51	1	48	1		
			Св. 88 до 94	54	1	52			
0 12			Св. 94 до 100	58	1	56			

Таблица 43 Размеры, мм

Условное	Конструктивные	элемензы					
обозначение сваряого соединения	подготовленных кромок, свариваемых деталей	сварного цава	5	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
		5	От 3 до 5	8	7 1 - 1		
A 1		100 - 40.	Св. 5 до 8	12	±2		+1.5
Y all	(25±2)°		Св. 8 до 11	16			-0,5
1	(23-2)		Св. 11 до 14	19			
		5	Св. 14 до 17	22		1 1	
A	ALL MANAGEMENT	12X XXXX	Св. 17 до 20	26			
У9	2-2 =	Mann.	Св. 20 до 24	30	±3	0,5	
	1 = 2 F	<i>V</i> //	Св. 24 до 28	34	13		
	Sı	16//	Св. 28 до 32	38			+2,0
	<07>		Св. 32 до 36	42			-0.5
			Св. 36 до 40	47			
	$s_1 \ge 0.5 s$	1 9 1	Св. 40 до 44	52		1	
		10	Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56	±4		
		1	Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Размеры, мм

Условное	Конструктивные	эдементы					
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок сваринаемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. отка.	Номин.	Пред. откл.
	/26.		От 3 до 5	8			7.7
	(2522)0		Св. 5 до 8	12	±2		+1,5
	/~ \		Св. 8 до 11	16			-0,5
4 6		6 01	Св. 11 до 14	19			
	200		Св. 14 до 17	22			
	↑		Св. 17 до 20	26			
У10	2 2 2		Св. 20 до 24	30	±3	0,5	
	224	15 × 15	Св. 24 до 28	34	13		
	SI	VZZZZ '	Св. 28 до 32	38			+2,6 -0,5
			Св. 32 до 36	42			-0,5
	$s_1 \ge 0.5 s$		Св. 36 до 40	47		19	
			Св. 40 до 44	52]	
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56	±4		
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65		10.1	

Таблица 45

Условное	Конструктивные элементы			t	,
обозначение сварного подготовленных кромок сварного шва свариваємых деталей сварного шва	3	Номин.	Пред. откл.		
	\$		От 2 до 3		+1
T1	2		Св. 3 до 15	0	+2
	$s_1 \ge 2$	<u> </u>	Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Условное Конструктивные элементы				Конструктивные элементы		ı	
обозначение сварного подготовленных кромок сварного шва свариваемых деталей сварного шва		Номин.	Пред. откл.				
- 7	- 5	Ø L×	От 2 до 3		+1		
Т3	The state of the s		Св. 3 до 15	0	+2		
	$s_1 \ge 2$	A1111111111	Св. 15 до 40		+3		

Таблица 47

Размеры, мм

Условное	Условное Конструктивные злементы бозначение			e	
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	N .	Номин.	Пред. откл.
	- 1		От 3 до 5	7	6 7
			Св. 5 до 8	10	±2
	**		Св. 8 до 11	14	
	77	0,155-0,55	Св. 11 до 14	18	
	145:2]		Св. 14 до 17	22	
	~		Св. 17 до 20	26	
T6	5 (IIIIIII) 5	AIIIIII)	Св. 20 до 24	30	±3
	* VIIIIII	477777777	Св. 24 до 28	33	13
	s ₁ ≥ 0,5s		Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
)- I		Св. 40 до 44	47	- 1
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	±4
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Размеры, мм

Таблица 48

Условное	Конструктивн	ые элементы			
обозначение сварного соединения	варного подготовленных кромок	сварного подготовленных кромок	s	Номин.	Пред. откл.
			От 3 до 5	7	
			Св. 5 до 8	10	±2
y 111			Св. 8 до 11	14	
		" , " " ,	Св. 11 до 14	18	
. 0	777		Св. 14 до 17	22	
252.5	111	9,155-0,5	Св. 17 до 20	26	
T7	1 " T	1	Св. 20 до 24	30	±3
4.1	VIIIIII	Million V	Св. 24 до 28	33	
	e. VIIIIII		Св, 28 до 32	36	15
		Programme Control	Св. 32 до 36	40	
	$s_1 \ge 0.5 s$	OK - 1	Св. 36 до 40	44	
		1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1	Св. 40 до 44	47	
	1 1	V	Св. 44 до 48	50	
	l l	1/	Св. 48 до 52	54	±4
			Св. 52 до 56	58	
		P3 1	Св. 56 до 60	62	

Размеры, мм

Условное	Конструктив	нье элементы				
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	5	R ±1	Номин.	Пред. откл.
Т2	$S_1 \ge 0.5 s$	Q,155- Q,5	Or 15 до 17 CB. 17 до 20 CB. 20 до 24 CB. 24 до 28 CB. 28 до 32 CB. 32 до 36 CB. 36 до 40 CB. 40 до 44 CB. 44 до 48 CB. 48 до 52 CB. 52 до 56 CB. 56 до 60	8	14 15 16 17 18 20 22 24 26 28 30 32	±3
			Св. 60 до 64 Св. 64 до 70 Св. 70 до 76 Св. 76 до 82 Св. 82 до 88 Св. 88 до 94 Св. 94 до 100	10	34 36 38 40 42 44 46	±5

Таблица 50

Размеры, мм

Условное	Конструктивн	ые элементы		e	
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	.5	Номин,	Пред. откл.
			От 8 до 11	9	±2
			Св. 11 до 14	11	12
			Св. 14 до 17	12	
		* []	Св. 17 до 20	14	
		A A A A A 1	Св. 20 до 24	16	
		1- 2 3 A () (T)	Св. 24 до 28	18	
	7777	[777] area are	Св. 28 до 32	20	
- 67 1	121 111 16	0,155-0,55	Св. 32 до 36	22	±3
T8	5NI 15/251 / NG	k//2 +	Св. 36 до 40	24	
		0	Св. 40 до 44	26	
	*/////////////////////////////////////	VIIIIIIV.	Св. 44 до 48	28	
/ o	2 VIIIIII	VIIIIIII	Св. 48 до 52	30	
			Св. 52 до 56	32	
	$s_1 \ge 0.5 s$		Св. 56 до 60	34	
			Св. 60 до 64	37	
			Св. 64 до 70	40	
			Св. 70 до 76	43	1.4
			Св. 76 до 82	46	±4
	1		Св. 82 до 88	48	
		(1)	Св. 88 до 94	52	
		<u>y</u>	Св. 94 до 100	56	

Таблица 51

Размеры, мм

Условное	Конструктивн	ые элементы			
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталея	сварного шва	S	Номин.	Пред. откл.
			От 12 до 14	8	±2
			Св. 14 до 17	10	y
			Св. 17 до 20	12	
	Св. 20 до 24	14			
	7777		Св. 24 до 28	16	
	1/20 ///		Св. 28 до 32	17	±3
4 7	13 133 133 133 133 133 133 133 133 133	0,155-0,55	Св. 32 до 36	18	2,3
700			Св. 36 до 40	19	
Т9	THIIII T	WHILLIAM !	Св. 40 до 44	20	
	3 VIIIIII		Св. 44 до 48	21	
			Св. 48 до 52	22	C.
	$s_1 \ge 0.5 s$		Св. 52 до 56	24	
			Св. 56 до 60	26	
			Св. 60 до 64	28	
			Св. 64 до 70	30	1
		7	Св. 70 до 76	32	±4
		0	Св. 76 до 82	34	7.
		-2	Св. 82 до 88	36	3.
			Св. 88 до 94	38	V.
			Св. 94 до 100	40	

Таблица 52

Условное	Конструктивн	ые элементы				
обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	. 5	#1	Номин.	Пред. откл.
			От 30 до 32		14	
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
	L 5 -1		Св. 40 до 44	8	17	±3
	(20±2)°	7773	Св. 44 до 48		18	
V	2±1 /1/1	<i>////</i>	Св. 48 до 52		19	
	12	0,155-0,55	Св. 52 до 56		20	
T5	Y WAR	V 1.5	Св. 56 до 60		21	
	5 All	Williams.	Св. 60 до 64		22	
	A (111111111111111111111111111111111111		Св. 64 до 70		23	
4	$s_1 \ge 0.5 s$	-	Св. 70 до 76		24	
	-1		Св. 76 до 82		25	
			Св. 82 до 88	10	26	±4
			Св. 88 до 94		27	
			Св. 94 до 100		28 30	
			Св. 100 до 106		32	
			Св. 106 до 112 Св. 112 до 118		34	
	le l		Св. 112 до 118		36	
- 1			Св. 118 до 120 [30	

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивны	Конструктивные элементы				
сварного	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	3	В	Номин,	Пред. откл.
	1 /////	- K -	От 2 до 5	3—20		+1,0
Н1	- MMM 21		Св. 5 до 10	8-40	0	+1,5
	B .		Св. 10 до 29	12-100		+2,0
4.0	s ₁ ≥ 2	***************************************	Св. 29 до 60	30-240	100	,0

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные элементы		элементы		.b	
сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	3	В	Номин.	Пред. откл.
-	₩	→ ^K <	От 2 до 5	3-20		+1,0
H2	THE PARTY OF	× 1	Св. 5 до 10	8-40	0	+1,5
7.7	8	MILLE	Св. 10 до 29	12-100	77	+2.0
	$s_1 \ge 2$		Св. 29 до 60	30-240		. 2,0

4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 55, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

MM

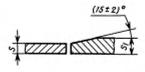
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

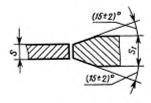


Черт. 1

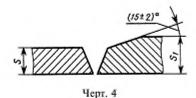
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s_1 как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



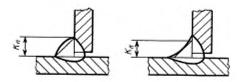
- Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:
 - 0,5 мм для деталей толщиной до 4 мм;
 - 1,0 мм для деталей толшиной 4—10 мм;
 - 0,1 s, но не более 3 мм для деталей толщиной 10-100 мм;
 - 0.01 s + 2 мм, но не более 4 мм для деталей толщиной более 100 мм.
- 6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм. При этом соответственно сможет быть увеличена ширина шва e, e_1 .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера g и g_1 не более:
 - 1.0 мм для деталей толшиной до 60 мм;
 - 2,0 мм для деталей толщиной свыше 60 мм.
- При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.
- 9. Размер и предельные отклонения катета углового шва К, К₁ должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1, 2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3.
 - 8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 1).
 - 10. (Исключен, Изм. № 1).
 - 11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в приложении 1.
- При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в приложении 2.

C. 30 FOCT 5264-80

13. Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30 % его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета K_n (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

 Π р и м е ч а н и е. Катетом K_R является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва, При симметричном шве за катет K_R принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 14. Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сварке в двуокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8—1,4 мм (УП).
- Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.
- При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до ±5°.

При этом соответственно может быть изменена ширина шва e, e_1 .

15, 16. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

мм

Предел текучести свариваемой стали, М Па	Минимальный катет углового щва для толщины более толетого из свариваемых элементов							
	Or 3 40 4	Св. 4 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 22	Св. 22 до 32	Св. 32 до 40	Св. 40 до 80
До 400 Св. 400 до 450	3 4	4 5	5 6	6 7	7 8	8 9	9 10	10 12

 Π р и м е ч а н и е. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

MM

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла

1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельное отклонение размера катега углового шва		
От 3 до 5	+1,0 -0,5		
Св. 5 до 8	+2,0 -1,0		
Св. 8 до 12	+2,5 -1,5		
Св. 12	+3,0 -2,0		

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор Н.В. Таланова
Технический редактор В.Н. Прусакова
Корректор А.С. Черноусова
Компьютерная верстка И.А. Налейкиной

Подписано в печать 29.12.2009. Формат 60×84 ¹/8. Бумага офестная. Гарнитура Тайме. Печать офестная. Усл. печ. л. 4,18. Уч.-изд. л. 3,45. Твраж 45 экз. Зак. 12.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатныя пер., 4.

www.gostinfo.ru info®gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

Поправка к ГОСТ 5264—80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
C.I	Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.05.90 № 1079 дата введения установлена	Постановлением Государственного комитета СССР по стан дартам от 24.07.80 № 3827 дата введения установлена

(ИУС № 9 2009 г.)