

ГОСТ 5264—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ  
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2010



## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕГОСТ  
5264—80

## Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Manual arc welding. Welding joints.  
Main types, design elements and dimensionsВзамен  
ГОСТ 5264—69МКС 25.160.40  
ОКП 06 0200 0000

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

с 01.07.81

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

1. 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

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1—4	C1	
					1—12	C28	
	С отбортовкой одной кромки				1—4	C3	
						C2	
	Без скоса кромок		Односторонний на съемной подкладке			1—4	C4
			Односторонний на остающейся подкладке				C5











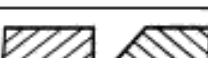

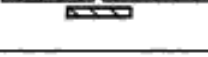
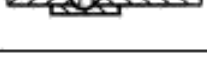




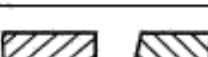

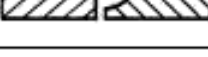



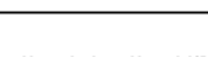



Издание официальное

Перепечатка воспрещена































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

© Издательство стандартов, 1980  
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

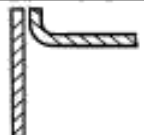
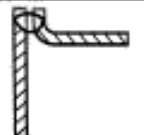
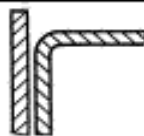

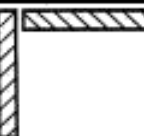
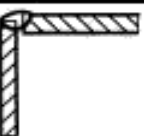
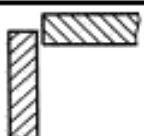
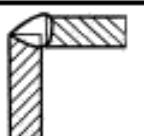
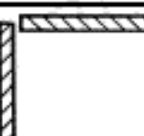
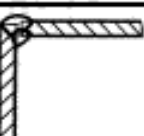
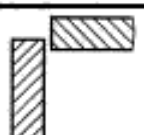
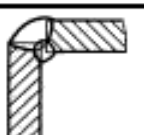

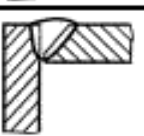
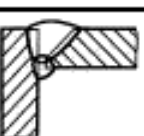
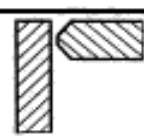
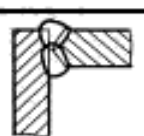
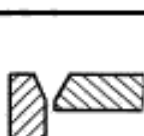
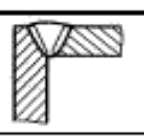

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	C6	
					2—5	C7	
	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6—12	C42	
							
	Со скосом одной кромки		Односторонний			3—60	C8
			Односторонний на съемной подкладке				C9
			Односторонний на остающейся подкладке				C10
			Односторонний замковый				C11
							C12
							C13
	С криволинейным скосом одной кромки				15—100	C14	
	С ломаным скосом одной кромки					C15	
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	C15	
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30—120	C16	
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—100	C43	

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	C17	
		Односторонний на съемной подкладке				C18	
		Односторонний на остающейся подкладке			6—100	C19	
		Односторонний замковый			3—60	C20	
				C21			
	Со скосом кромок с последующей строжкой	Двусторонний				8—40	C45
							
	С криволинейным скосом кромок				15—100	C23	
	С ломаным скосом кромок					C24	
	С двумя симметричными скосами кромок				8—120	C25	
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30—175	C26	
	С двумя симметричными ломаными скосами кромок				30—175	C27	
	С двумя несимметричными скосами кромок		Двусторонний			12—120	C39
					C40		

С. 4 ГОСТ 5264—80

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—4	У1
					1—12	У2
	Без скоса кромок	Односторонний			1—6	У4
					1—30	
	Двусторонний	Двусторонний			2—8	У5
					2—30	
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	У6
		Двусторонний				У7
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	У9
Двусторонний				У10		

Продолжение табл. 1

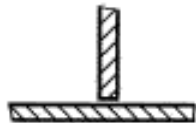
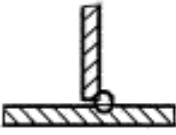
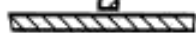
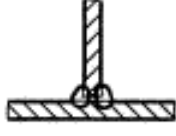
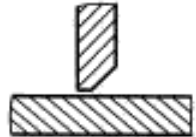
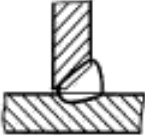

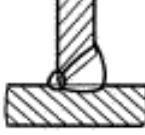

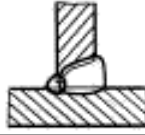
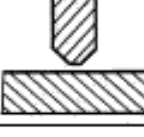
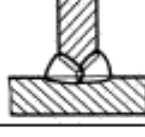

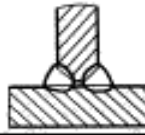
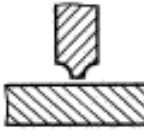
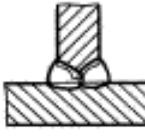
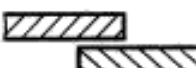



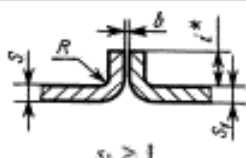

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2—40	T1	
		Двусторонний				T3	
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	T6	
		Двусторонний				T7	
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15—100	T2	
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	T8	
					12—100	T9	
					30—120	T5	
	Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	H1
			Двусторонний				H2

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$b$		$R$	$i$	$e$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1			От 1 до 2	0	+0,5	От $s$ до $2s$	От $s$ до $3s$	$2s + 3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

\* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры, мм

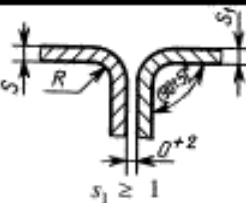
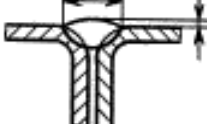
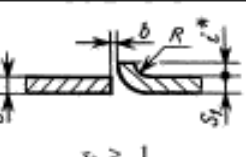
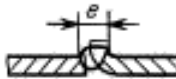
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$R$	$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
C28			От 1 до 2	От $s$ до $2s$	$3s + 2$	0	+1
			Св. 2 до 6		$2s + 3$		+2
			Св. 6 до 9		$2s + 4$		+3
			Св. 9 до 12				

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$b$		$R$	$i$	$e$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C3			От 1 до 2	0	+0,5	От $s$ до $2s$	От $s$ до $3s$	$2s + 3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

\* Размер для справок.

Таблица 5

Размеры, мм

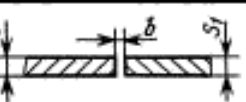

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	



Таблица 6

Размеры, мм

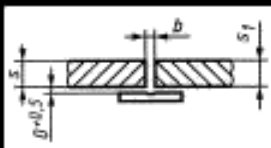
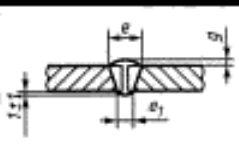
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	$b$		$e$ , не более	$e_1$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
С4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	6	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8		2,0	

Таблица 7

Размеры, мм

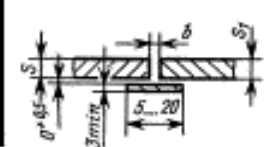
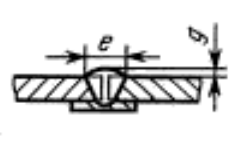
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 8

Размеры, мм

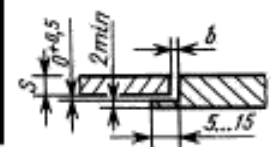
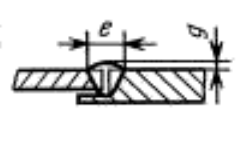
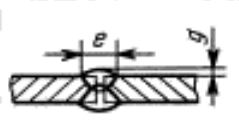
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x$	$b$		$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	$\pm 0,5$
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5	$\pm 1,0$
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 9

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	$b$		$e$ , не более	$g$ $\pm 1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С7			2	2	$\pm 1,0$	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5			+1,5 -1,0	10

С. 8 ГОСТ 5264—80

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h$ $\pm 1$	$f$ $\pm 1$	$e$ , не более	$e_1$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.
С8			От 3 до 5	8	$\pm 2$	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20	$\pm 3$		+2,0 -0,5
			Св. 14 до 17	24			
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41	$\pm 4$		
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49			
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
Св. 56 до 60	64						

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	$e$		$e_1 \pm 2$	$g$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.	
С9			От 3 до 5	3	10	±2	4		+1,5 -0,5	
			Св. 5 до 8		14					
			Св. 8 до 11	4	18					
			Св. 11 до 14		22					
			Св. 14 до 17	5	26	±3	6	0,5	+2,0 -0,5	
			Св. 17 до 20		30					
			Св. 20 до 24		34					
			Св. 24 до 28		38					
			Св. 28 до 32		41					
			Св. 32 до 36		44					
			Св. 36 до 40		49					
			Св. 40 до 44		53					
			Св. 44 до 48		56					
			Св. 48 до 52		60					
			Св. 52 до 56	64						
			Св. 56 до 60	68						
							±4	8		

Таблица 13

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	$e$		$e_1 \pm 2$	$g$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.	
С10			От 3 до 5	3	10	±2		+1,5 -0,5		
			Св. 5 до 8		14					
			Св. 8 до 11	4	18					
			Св. 11 до 14		22					
			Св. 14 до 17	5	26	±3	0,5	+2,0 -0,5		
			Св. 17 до 20		30					
			Св. 20 до 24		34					
			Св. 24 до 28		38					
			Св. 28 до 32		41					
			Св. 32 до 36		44					
			Св. 36 до 40		49					
			Св. 40 до 44		53					
			Св. 44 до 48		56					
			Св. 48 до 52		60					
			Св. 52 до 56	64						
			Св. 56 до 60	68						
							±4			

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$b$ $\pm 1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.
С11			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11		18			
			Св. 11 до 14	4	22			
			Св. 14 до 17		26			
			Св. 17 до 20	5	30	±3		
			Св. 20 до 24		34			
			Св. 24 до 28		38			
			Св. 28 до 32		41			
			Св. 32 до 36		44			
			Св. 36 до 40		49			
			Св. 40 до 44		53			
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68		±4	

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$ $\pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.
С12			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16				
			Св. 11 до 14	20	±3	10		
			Св. 14 до 17	24				
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	32				
			Св. 24 до 28	35				
			Св. 28 до 32	38				
			Св. 32 до 36	41	±4	12	+2,0 -0,5	
			Св. 36 до 40	44				
			Св. 40 до 44	49				
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
Св. 56 до 60	64							

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R$ $\pm 1$	$e$		$e_1$ $\pm 2$	$s = s_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.
С13			От 15 до 17	8	16	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36		22				
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26	± 4			
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64	36	10		± 5	14	+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70	38					
			Св. 70 до 76	40					
			Св. 76 до 82	42					
			Св. 82 до 88	44					
			Св. 88 до 94	46					
			Св. 94 до 100	48					

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h$ $\pm 1$	$e$		$e_1$ $\pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.
С14			От 15 до 17	10	16	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36		22				
			Св. 36 до 40		24	± 4			
			Св. 40 до 44		26				
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34		12		
			Св. 60 до 64	36					
			Св. 64 до 70	38					
			Св. 70 до 76	40					
			Св. 76 до 82	42					
			Св. 82 до 88	44					
			Св. 88 до 94	46					
			Св. 94 до 100	48					

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$g$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	
С15			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5	
			Св. 11 до 14	12			-0,5	
			Св. 14 до 17	14			±3	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	16				
			Св. 20 до 24	18				
			Св. 24 до 28	20				
			Св. 28 до 32	22				
			Св. 32 до 36	24				
			Св. 36 до 40	26				
			Св. 40 до 44	28				
			Св. 44 до 48	30				
			Св. 48 до 52	32				
			Св. 52 до 56	34				
			Св. 56 до 60	36				
			Св. 60 до 64	39				
			Св. 64 до 70	42	±4	+3,0 -0,5		
			Св. 70 до 76	45				
			Св. 76 до 82	48				
			Св. 82 до 88	51				
			Св. 88 до 94	54				
Св. 94 до 100	58							

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R$ ±1	$e$		$g$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.			
С16			От 30 до 32	8	16	±3	0,5	+2,0 -0,5			
			Св. 32 до 36		17						
			Св. 36 до 40		18						
			Св. 40 до 44		19						
			Св. 44 до 48		20						
			Св. 48 до 52		21						
			Св. 52 до 56		22						
			Св. 56 до 60		23						
			Св. 60 до 64		24				10	±4	+3,0 -0,5
			Св. 64 до 70		25						
			Св. 70 до 76	26							
			Св. 76 до 82	27							
			Св. 82 до 88	28							
			Св. 88 до 94	29							
			Св. 94 до 100	30							
			Св. 100 до 106	32							
			Св. 106 до 112	34							
			Св. 112 до 118	36							
			Св. 118 до 120	38							

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\tau = s_1$	$e$		$e_1$		$g = s_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
С43			От 12 до 14	18	$\pm 2$	15	$\pm 2$	0,5	$\begin{matrix} +1,5 \\ -0,5 \end{matrix}$
			Св. 14 до 17	19	$\pm 3$	16			
			Св. 17 до 20	20		17			
			Св. 20 до 24	22		18			
			Св. 24 до 28	24		19			
			Св. 28 до 32	27		20			
			Св. 32 до 36	30		21			
			Св. 36 до 40	33		22			
			Св. 40 до 44	36		23			
			Св. 44 до 48	39		25			
			Св. 48 до 52	42		27			
			Св. 52 до 56	45	29				
			Св. 56 до 60	48	31	$\pm 3$	$\begin{matrix} +3,0 \\ -0,5 \end{matrix}$		
			Св. 60 до 64	51	33				
			Св. 64 до 70	54	35				
			Св. 70 до 76	57	37				
			Св. 76 до 82	60	39				
			Св. 82 до 88	63	41				
			Св. 88 до 94	66	43				
			Св. 94 до 100	69	45				

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
С17			От 3 до 5	8	$\pm 2$	0,5	$\begin{matrix} +1,5 \\ -0,5 \end{matrix}$
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	$\pm 3$	$\begin{matrix} +2,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47	$\pm 4$		
			Св. 40 до 44	52			
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
Св. 52 до 56	60						
Св. 56 до 60	65						

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$ $\pm 1$	$e$		$e_1$ $\pm 1$	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.
С18			От 3 до 5	3	10	$\pm 2$	4	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8		16				
			Св. 8 до 11	4	20	$\pm 3$	6	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 11 до 14		24				
			Св. 14 до 17	5	28	$\pm 4$	8	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20		32				
			Св. 20 до 24		36				
			Св. 24 до 28		40				
			Св. 28 до 32		44				
			Св. 32 до 36		48				
			Св. 36 до 40		50				
			Св. 40 до 44		54				
			Св. 44 до 48		56				
			Св. 48 до 52		60				
			Св. 52 до 56	63					
			Св. 56 до 60	68					

Таблица 23

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$ $\pm 1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.
С19			От 6 до 10	8	17	$\pm 2$	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18		22			
			Св. 18 до 22	12	24	$\pm 3$	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 22 до 26		26			
			Св. 26 до 30		28			
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40	12	32	$\pm 4$	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 40 до 47		34			
			Св. 47 до 54		36			
			Св. 54 до 60		38			
			Св. 60 до 66		40			
			Св. 66 до 72		44			
			Св. 72 до 78		48			
			Св. 78 до 85		52			
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			
			$\pm 5$		+3,0 -0,5			



Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.
C20		От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 -0,5	
		Св. 5 до 8		16				
		Св. 8 до 11	4	20				
		Св. 11 до 14		24				
		Св. 14 до 17	5	28	±3		+2,0 -0,5	
		Св. 17 до 20		32				
		Св. 20 до 24		36				
		Св. 24 до 28		40				
		Св. 28 до 32		44				
		Св. 32 до 36		48				
		Св. 36 до 40		50	±4			
		Св. 40 до 44		54				
		Св. 44 до 48		56				
		Св. 48 до 52		60				
		Св. 52 до 56		63				
		Св. 56 до 60		68				

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s <sub>1</sub>	e		e <sub>1</sub> ±2	g = g <sub>1</sub>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.
C21		От 3 до 5	8	±2	8	+1,5 -0,5		
		Св. 5 до 8	12					
		Св. 8 до 11	16					
		Св. 11 до 14	19					
		Св. 14 до 17	22	±3		10	+2,0 -0,5	
		Св. 17 до 20	26					
		Св. 20 до 24	30					
		Св. 24 до 28	34					
		Св. 28 до 32	38					
		Св. 32 до 36	42					
		Св. 36 до 40	47	±4		12		
		Св. 40 до 44	52					
		Св. 44 до 48	54					
		Св. 48 до 52	56					
		Св. 52 до 56	60					
		Св. 56 до 60	65					

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$			$e_1$ $\pm 2$	$g = g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		$c$ $+2$ $-1$	$b$ $+2$ $-1$	$f$ $+2$ $-1$		Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
С45			От 8 до 11	4	6	12	14	±2	18	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14				16				
			Св. 14 до 17				20				
			Св. 17 до 20	7	9	14	24	±3	20	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 20 до 24				27				
			Св. 24 до 28				30				
			Св. 28 до 32	10	12	16	34		22	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 32 до 36				36				
			Св. 36 до 40				38				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$ $\pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- ми.	Пред. откл.		Но- ми.	Пред. откл.
С23			От 15 до 17	26	±3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	32				
			Св. 28 до 32	33				
			Св. 32 до 36	34	±4	12	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 36 до 40	35				
			Св. 40 до 44	36				
			Св. 44 до 48	38				
			Св. 48 до 52	40				
			Св. 52 до 56	42	±5	14	0,5	+3,0 -0,5
			Св. 56 до 60	44				
			Св. 60 до 64	46				
			Св. 64 до 70	48				
			Св. 70 до 76	50				
			Св. 76 до 82	52				
Св. 82 до 88	54							
Св. 88 до 94	56							
Св. 94 до 100	60							

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$ $\pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.		Но- мин.	Пред. откл.
C24			От 15 до 17	24	±3	10	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	28				
			Св. 24 до 28	30				
			Св. 28 до 32	32				
			Св. 32 до 36	34				
			Св. 36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38				
			Св. 44 до 48	40				
			Св. 48 до 52	42				
			Св. 52 до 56	44				
			Св. 56 до 60	46				
			Св. 60 до 64	48				
			Св. 64 до 70	50				
			Св. 70 до 76	52				
			Св. 76 до 82	54				
			Св. 82 до 88	56				
			Св. 88 до 94	58				
Св. 94 до 100	60							
		±4	12					
		±5	14					
						+3,0 -0,5		

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.
C25			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14			
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			Св. 32 до 36	24			
			Св. 36 до 40	26			
			Св. 40 до 44	28			
			Св. 44 до 48	30			
			Св. 48 до 52	32			
			Св. 52 до 56	34			
			Св. 56 до 60	36			
			Св. 60 до 64	39			
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			
			Св. 88 до 94	54			
			Св. 94 до 100	57			
			Св. 100 до 106	60			
Св. 106 до 112	63						
Св. 112 до 118	66						
Св. 118 до 120	68						
		±3			+2,0 -0,5		
		±4			+3,0 -0,5		

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С26			От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 34 до 38	24			
			Св. 38 до 42	25			
			Св. 42 до 46	26			
			Св. 46 до 50	27			
			Св. 50 до 54	28			
			Св. 54 до 60	29	±4	0,5	+3,0 -0,5
			Св. 60 до 66	31			
			Св. 66 до 72	33			
			Св. 72 до 78	34			
			Св. 78 до 84	36			
			Св. 84 до 90	38			
			Св. 90 до 96	40	±5	0,5	+3,0 -0,5
			Св. 96 до 100	42			
			Св. 100 до 108	44			
			Св. 108 до 116	46			
			Св. 116 до 124	48			
			Св. 124 до 132	50			
			Св. 132 до 140	52	±5	0,5	+3,0 -0,5
			Св. 140 до 148	54			
Св. 148 до 156	56						
Св. 156 до 164	60						
Св. 164 до 170	64						
Св. 170 до 175	68						

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x = x_1$	h ±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С27			От 30 до 34	8	17	±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св. 34 до 38		18			
			Св. 38 до 42		20			
			Св. 42 до 46		21			
			Св. 46 до 50		22			
			Св. 50 до 54		23			
			Св. 54 до 60	25	±4	0,5	+3,0 -0,5	
			Св. 60 до 66	28				
			Св. 66 до 72	30				
			Св. 72 до 78	32				
			Св. 78 до 84	34				
			Св. 84 до 90	36				
			Св. 90 до 96	38	±5	0,5	+3,0 -0,5	
			Св. 96 до 100	40				
			Св. 100 до 108	42				
			Св. 108 до 116	44				
			Св. 116 до 124	46				
			Св. 124 до 132	50				
			Св. 132 до 140	54	±5	0,5	+3,0 -0,5	
			Св. 140 до 148	57				
Св. 148 до 156	60							
Св. 156 до 164	64							
Св. 164 до 170	68							
Св. 170 до 175	72							

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$		$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	
С39			От 12 до 14	16	±2	11	±2	0.5	+1,5 -0,5	
			Св. 14 до 17	18	±3	12			±3	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	20		13				
			Св. 20 до 24	22		14				
			Св. 24 до 28	25		16				
			Св. 28 до 32	28		18				
			Св. 32 до 36	30		20				
			Св. 36 до 40	32		22				
			Св. 40 до 44	35		24				
			Св. 44 до 48	38		25				
			Св. 48 до 52	41		26				
			Св. 52 до 56	44		27				
			Св. 56 до 60	47		28				
			Св. 60 до 64	49	29	±3	+3,0 -0,5			
			Св. 64 до 70	51	30					
			Св. 70 до 76	53	31					
			Св. 76 до 82	55	32					
			Св. 82 до 88	57	33					
			Св. 88 до 94	60	34					
			Св. 94 до 100	63	35					
			Св. 100 до 106	66	36					
			Св. 106 до 112	69	38					
			Св. 112 до 118	72	40					
			Св. 118 до 120	75	42					

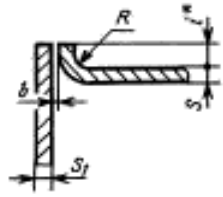
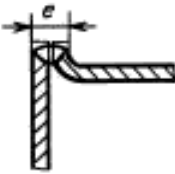
Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$		$g = g_1$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	
С40			От 12 до 14	20	±2	10	±2	0.5	+1,5 -0,5	
			Св. 14 до 17	22	±3	11			±3	+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	23		12				
			Св. 20 до 24	24		13				
			Св. 24 до 28	25		14				
			Св. 28 до 32	26		15				
			Св. 32 до 36	27		16				
			Св. 36 до 40	28		18				
			Св. 40 до 44	29		20				
			Св. 44 до 48	30		21				
			Св. 48 до 52	31		23				
			Св. 52 до 56	32		25				
			Св. 56 до 60	33		27	±3	+3,0 -0,5		
			Св. 60 до 64	34	29					
			Св. 64 до 70	36	30					
			Св. 70 до 76	38	31					
			Св. 76 до 82	40	32					
			Св. 82 до 88	42	34					
			Св. 88 до 94	44	36					
			Св. 94 до 100	47	38					
			Св. 100 до 106	50	40					
			Св. 106 до 112	52	42					
			Св. 112 до 118	54	44					
			Св. 118 до 120	56	46					

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x$	$b$		$R$	$t$	$e$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
У1	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От $s$ до $2s$	От $s$ до $3s$	$2s + 3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

\* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

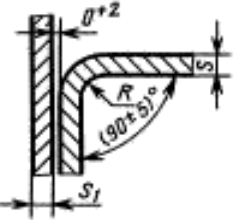
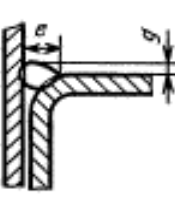
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$\gamma$	$R$	$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
У2	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	От $s$ до $2s$	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

Размеры, мм

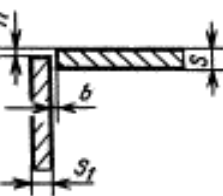
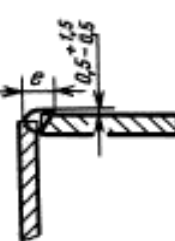
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x$	$n$	$b$		$e$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	От 0 до $0,5s$	0	+0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0			+2,0	10
			Св. 5,0 до 6,0				12

Таблица 37

Размеры, мм

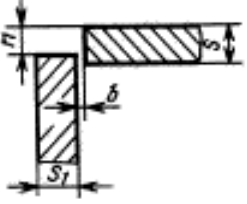
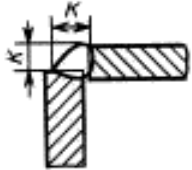
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$a$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4	 $s_1 \geq 1$		От 1,0 до 1,5	Св. $0,5s$ до $s$	0	+0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

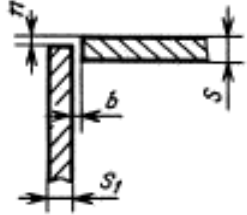
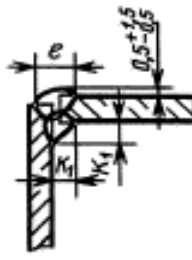
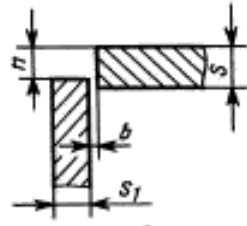
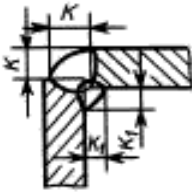
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$a$	$b$		$e$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до $0,5s$	0	+1	8
			Св. 3 до 5			10	
			Св. 5 до 6			+2	12
			Св. 6 до 8			14	

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$a$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У5	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св. $0,5s$ до $s$	0	+1
			Св. 3 до 30			+2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У6	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	±3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44	±4		
			Св. 40 до 44	49			
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$x$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	±3		+2,0 -0,5
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44	±4		
			Св. 40 до 44	49			
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			



Таблица 42

Размеры, мм

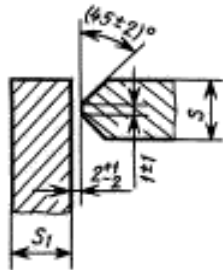
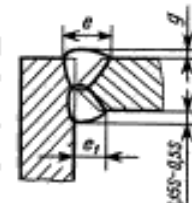
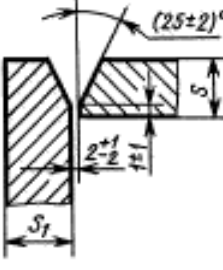
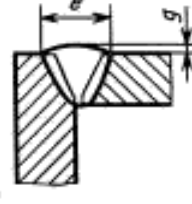
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		e <sub>1</sub>		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.
У8	 $s_1 \geq 0,5 s$		От 8 до 11	10	±2	9	±2	0,5	+1,5
			Св. 11 до 14	12		11			-0,5
			Св. 14 до 17	14	±3	12	±3		+2,0
			Св. 17 до 20	16		14			
			Св. 20 до 24	18		16			
			Св. 24 до 28	20		18			
			Св. 28 до 32	22		20			
			Св. 32 до 36	24		22			
			Св. 36 до 40	26		24			
			Св. 40 до 44	28		26			
			Св. 44 до 48	30		28			
			Св. 48 до 52	32		30			
			Св. 52 до 56	34	32				
			Св. 56 до 60	36	34	±4	±4		-0,5
			Св. 60 до 64	39	37				
			Св. 64 до 70	42	40				
			Св. 70 до 76	45	43				
			Св. 76 до 82	48	46				
			Св. 82 до 88	51	48				
			Св. 88 до 94	54	52				
			Св. 94 до 100	58	56				

Таблица 43

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.
У9	 $s_1 \geq 0,5 s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5
			Св. 5 до 8	12			-0,5
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19	±3		+2,0
			Св. 14 до 17	22			
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47	±4		-0,5
			Св. 40 до 44	52			
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Размеры, мм

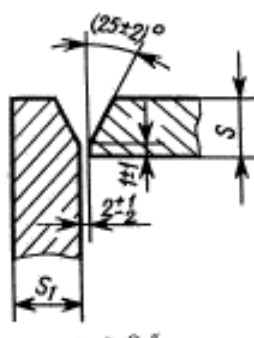
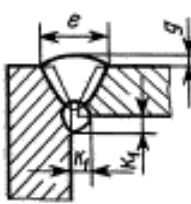
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У10	 <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19	±3		+2,0 -0,5
			Св. 14 до 17	22			
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42	±4		+2,0 -0,5
			Св. 36 до 40	47			
			Св. 40 до 44	52			
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
Св. 56 до 60	65						

Таблица 45

Размеры, мм

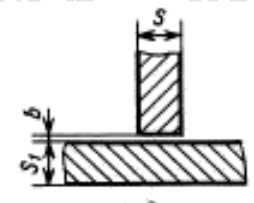
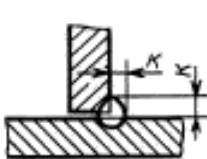
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т1	 <p><math>s_1 \geq 2</math></p>		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

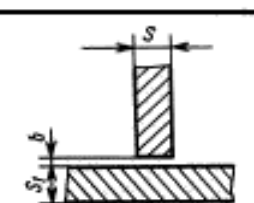
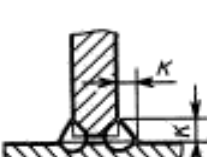
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т3	 <p><math>s_1 \geq 2</math></p>		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 47

Размеры, мм

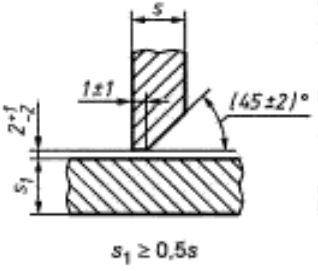
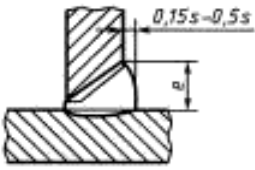
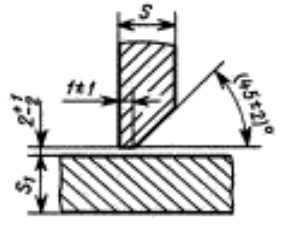
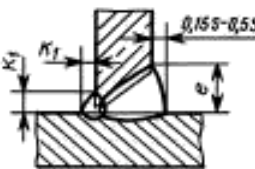
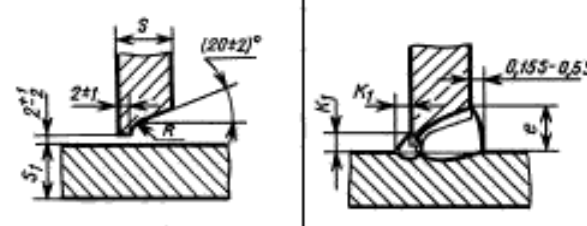
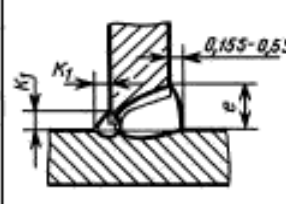
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номи.	Пред. откл.
Т6			От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	±3
			Св. 14 до 17	22	
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	±4
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номи.	Пред. откл.
Т7			От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	±3
			Св. 14 до 17	22	
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	±4
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$R$ $\pm 1$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т2	 <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p>		От 15 до 17	8	14	$\pm 3$
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44		24	
			Св. 44 до 48		26	
			Св. 48 до 52		28	
			Св. 52 до 56	30	$\pm 4$	
			Св. 56 до 60	32		
			Св. 60 до 64	34		
			Св. 64 до 70	36		
			Св. 70 до 76	38		
			Св. 76 до 82	40		
			Св. 82 до 88	42		
			Св. 88 до 94	44		
			Св. 94 до 100	46		
			Св. 60 до 64	10		34
Св. 64 до 70	36					
Св. 70 до 76	38					
Св. 76 до 82	40					
Св. 82 до 88	42					
Св. 88 до 94	44					
Св. 94 до 100	46					

Размеры, мм

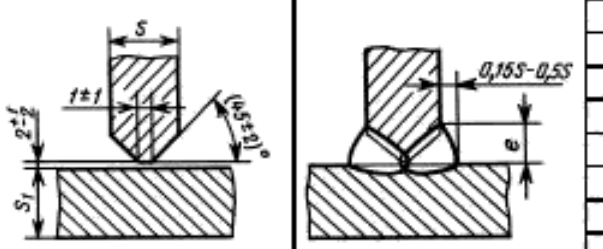
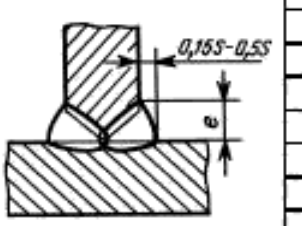
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т8	 <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p>		От 8 до 11	9	$\pm 2$
			Св. 11 до 14		
			Св. 14 до 17	12	$\pm 3$
			Св. 17 до 20	14	
			Св. 20 до 24	16	
			Св. 24 до 28	18	
			Св. 28 до 32	20	
			Св. 32 до 36	22	
			Св. 36 до 40	24	
			Св. 40 до 44	26	
			Св. 44 до 48	28	
			Св. 48 до 52	30	
			Св. 52 до 56	32	
			Св. 56 до 60	34	
			Св. 60 до 64	37	
			Св. 64 до 70	40	
			Св. 70 до 76	43	
			Св. 76 до 82	46	
			Св. 82 до 88	48	
			Св. 88 до 94	52	
Св. 94 до 100	56				

Таблица 51

Размеры, мм

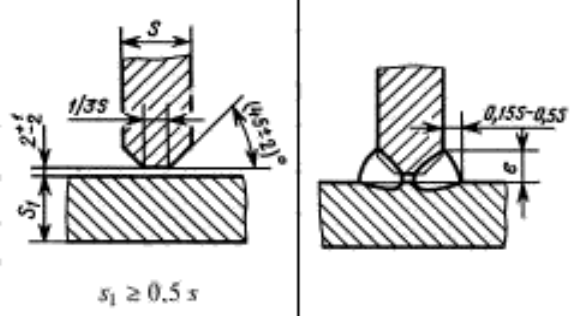
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номи.	Пред. откл.
Т9	 <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p>	От 12 до 14	8	±2	
		Св. 14 до 17	10		
		Св. 17 до 20	12		
		Св. 20 до 24	14		
		Св. 24 до 28	16		
		Св. 28 до 32	17		
		Св. 32 до 36	18		
		Св. 36 до 40	19		
		Св. 40 до 44	20		
		Св. 44 до 48	21		
		Св. 48 до 52	22		
		Св. 52 до 56	24		
		Св. 56 до 60	26		
		Св. 60 до 64	28	±4	
		Св. 64 до 70	30		
		Св. 70 до 76	32		
		Св. 76 до 82	34		
		Св. 82 до 88	36		
		Св. 88 до 94	38		
		Св. 94 до 100	40		

Таблица 52

Размеры, мм

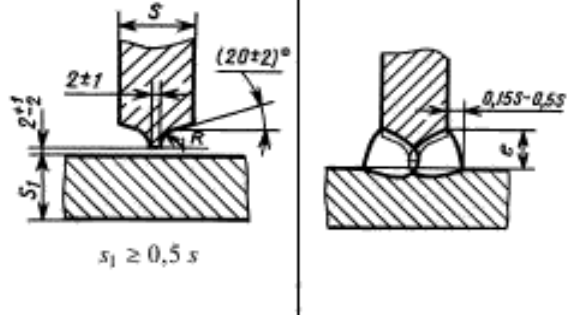
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$R$ ±1	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.
Т5	 <p><math>s_1 \geq 0,5 s</math></p>	От 30 до 32	8	14	±3	
		Св. 32 до 36		15		
		Св. 36 до 40		16		
		Св. 40 до 44		17		
		Св. 44 до 48		18		
		Св. 48 до 52		19		
		Св. 52 до 56		20		
		Св. 56 до 60		21		
		Св. 60 до 64		22		
		Св. 64 до 70		23		
		Св. 70 до 76	24	±4		
		Св. 76 до 82	25			
		Св. 82 до 88	26			
		Св. 88 до 94	27			
		Св. 94 до 100	28			
		Св. 100 до 106	30			
		Св. 106 до 112	32			
		Св. 112 до 118	34			
		Св. 118 до 120	36			

Таблица 53

Размеры, мм

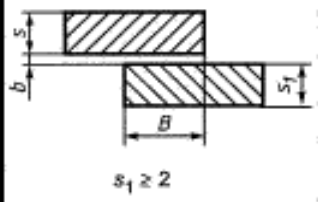
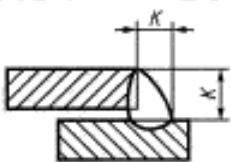
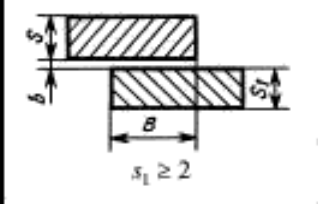
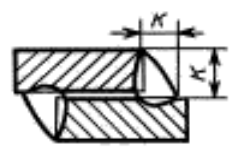
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$B$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н1	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$B$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н2	 $s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

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

мм

Толщина тонкой детали	Разность толщины 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