

ГОСТ 8713—79

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ  
И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2907

к ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры (см. Издание (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3; Издание (январь 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, 3)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4. Таблица 35. Графа «g. Пред. откл.»	$\pm 1,0$	+ 1,0
	- 2,0	- 2,0
Таблица 49. Графа «e. Пред. откл.»	$\pm 4$	+ 4
	- 8	- 8
	$\pm 4$	+ 4
	- 11	- 11

(ИУС № 6 2007 г.)

**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****СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ****Основные типы, конструктивные элементы и размеры****ГОСТ  
8713—79**Flux welding. Welded joints.  
Main types design elements and dimensionsМКС 25.160.40  
ОКП 06 0200 0000Дата введения 01.01.81

1. Настоящий стандарт распространяется на соединения из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых сваркой под флюсом, и устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений.

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

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки под флюсом:

АФ — автоматическая на весу;

АФф — автоматическая на флюсовой подушке;

АФм — автоматическая на флюсомедной подкладке;

АФо — автоматическая на остающейся подкладке;

АФп — автоматическая на медном ползуне;

АФш — автоматическая с предварительным наложением подварочного шва;

АФк — автоматическая с предварительной подваркой корня шва;

МФ — механизированная на весу;

МФо — механизированная на остающейся подкладке;

МФш — механизированная с предварительным наложением подварочного шва;











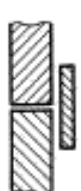




МФк — механизированная с предварительной подваркой корня шва.

**(Изменения редакция, Изм. № 2).**

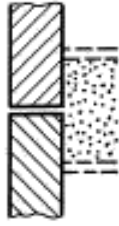



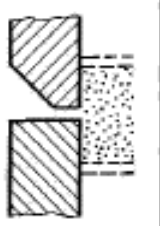

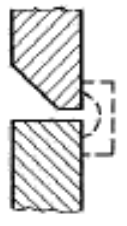



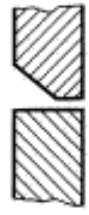

3. Основные типы сварных соединений приведены в табл. 1, сечения предварительно наложенных подварочных швов условно зачернены.

С. 2 ГОСТ 8713—79

Таблица 1

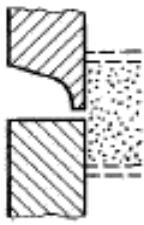

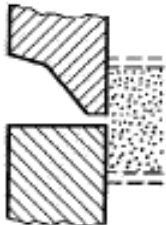

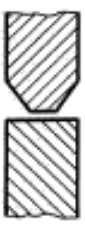




Тип соединения	Форма подготовленной кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения		
			подготовленных кромок	сварного шва					
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			АФ; МФ	1,5—3,0	С1		
						2,0—12,0		С47	
	Без скоса кромок			Односторонний		АФФ	2,0—10,0		С4
								3,0—12,0	
	Без скоса кромок			Односторонний		АФП	5,0—20,0	С5	
									2,0—12,0
				Двусторонний			АФ; МФ	2,0—20,0	С7
									

Продолжение табл. 1









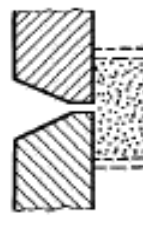



Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения	
		подготовленных кромок	сварного шва				
Стыковое	Без скоса кромок			АФФ	2,0—32,0	С29	
					16,0—32,0		С30
				АФМ	8,0—20,0	С9	
							АФФ; МФФ
				АФФ		С11	
							АФ
				Двусторонний			
				Односторонний			
				Двусторонний			
		Со скосом одной кромки					

С. 4 ГОСТ 8713—79

Продолжение табл. 1



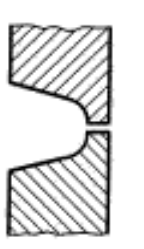

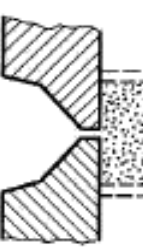
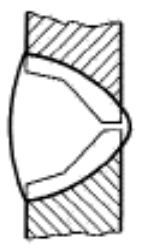


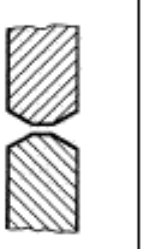



Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом одной кромки	Односторонний			АФФ	16,0—50,0	С31
	С ломанным скосом одной кромки						
	С двумя симметричными скосами одной кромки			АФФ	8,0—24,0	С18	
	С скосом кромок						АФФ
			АФФ; МФФ	8,0—30,0			

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва				
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний замковый			АФо	8,0—30,0	С20	
			Двусторонний			АФ; МФ	14,0—30,0	С21
						АФк; МФк		
	С криволинейным скосом кромок	Односторонний			АФш; МФш	5,0—14,0	С33	
					АФф	14,0—30,0	С34	
					АФо	16,0—60,0	С34	

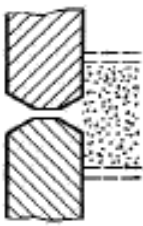






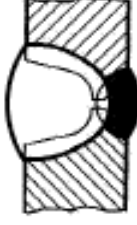

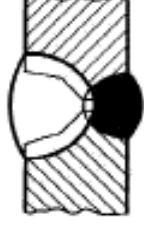


С. 6 ГОСТ 8713—79

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Односторонний замковый			АФб	16,0—50,0	С35
					АФк	24,0—160,0	С23
	С ломанным скосом кромок	Односторонний			АФф	20,0—60,0	С36
					АФб	16,0—60,0	С37
	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний			АФ; МФ	18,0—60,0	С25
					АФк	24,0—60,0	С25

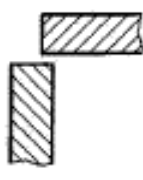
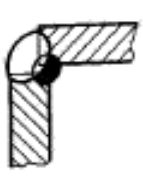
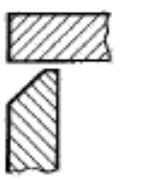
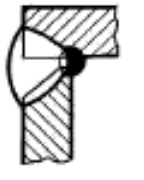
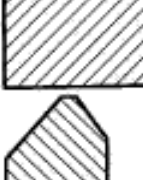


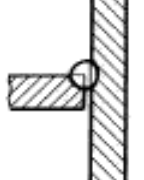
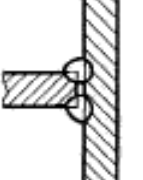
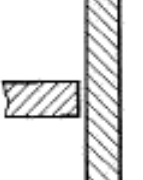
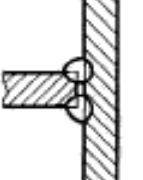


Продолжение табл. 1

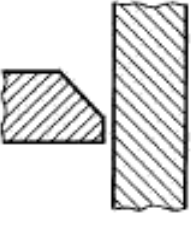
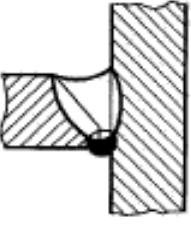
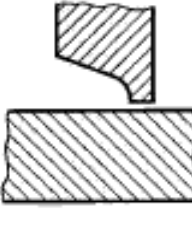
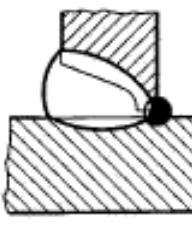
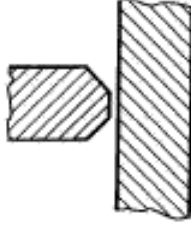
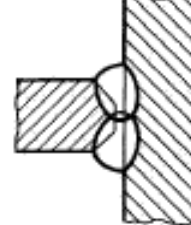
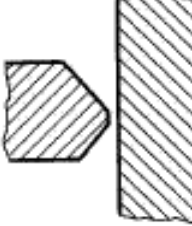
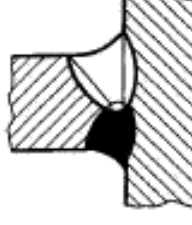
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С двумя симметричными скосами кромок			АФФ	18,0—60,0	С38
	С двумя несимметричными скосами кромок			АФШ; МФШ	16,0—60,0	С39
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок			АФ	50,0—160,0	С26
	С двумя несимметричными скосами кромок			АФШ	24,0—130,0	С40
						
Угловое	С отбортовкой одной кромки			АФ; МФ	1,5—3,0	У1

С. 8 ГОСТ 8713—79

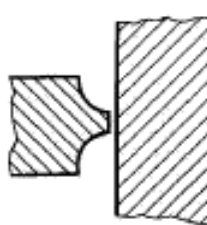
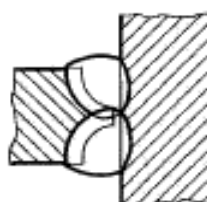




Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Без скоса кромок			АФш; МФш	4,0—14,0	У5
	Со скосом одной кромки			АФш; МФш	8,0—20,0	У7
	С двумя несимметричными скосами одной кромки					
Тавровое	Без скоса кромок			АФ; МФ	3,0—40,0	Т1
						Т3
					АФш; МФш	3,0—20,0

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	С скосом одной кромки			АФш; МФш	8,0—30,0	T7
	С криволинейным скосом одной кромки			АФш	16,0—30,0	T2
	С двумя симметричными скосами одной кромки			АФ; МФ	16,0—40,0	T8
	С двумя несимметричными скосами одной кромки			АФш; МФш	20,0—40,0	T4
		Характер сварного шва	Двусторонний			

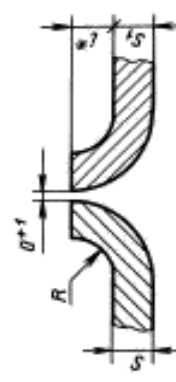

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленной кромки	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			АФ	30,0—60,0	T5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			АФ; МФ	1,0—20,0	Н1
		Двусторонний					

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4. Конструктивные элементы сварных соединений и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—52, сечения предварительно наложенных подварочных швов условно зачернены.

Таблица 2

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	R	t
	подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва			
С1			АФ; МФ	s—1,5s	s—3s

Размеры, мм

\* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$e$					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.							
С47			Аф; Мф	2	0	+0,3	8,5	±1,0					
				Св. 2 до 3					10				
				Св. 3 до 4						12			
				Св. 4 до 5							14		
				Св. 5 до 6								16	
				Св. 6 до 8									19
				Св. 8 до 10									

Примечание. Способ сварки МФ для  $s < 3$  мм применять не рекомендуется.

Таблица 4

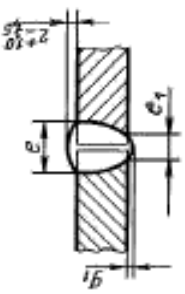
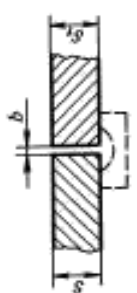
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$e$												
	подготовленных кромок	сварного шва			Номин.	Пред. откл.														
С4			АФФ	2	0,0	+1,0	12	±1,0												
				Св. 2 до 3					1,0	1,5	±1,0									
				Св. 3 до 4								±1,0	2,0	+1,0 -1,5						
				Св. 4 до 5											1,5	21				
				Св. 5 до 6													2,0	2,0		
				Св. 6 до 7															+1,5	+1,0 -2,0
				Св. 7 до 10																

Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные выпуклости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок. Значение  $e_2$  должно быть от 4 мм до 0,5e.

Таблица 5

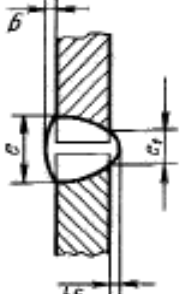
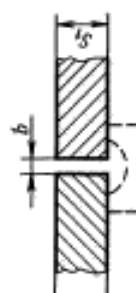
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = \delta_1$	$\delta$		$e$ , не более	$\delta_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.
С4			АФМ	3	1,0	+0,5	14	Номинал	Предел откл.
				4					
				Св. 4 до 5	1,5	+1,0	16	Номинал	Предел откл.
				Св. 5 до 6					
				Св. 6 до 7	2,0	+1,0	21	Номинал	Предел откл.
				Св. 7 до 10					
Св. 10 до 12	4,0		28	Номинал	Предел откл.				
							2,0	+1,0	-2,0
							1,5	+1,0	-1,5

Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные выпуклости глубиной не более  $0,1s$  при полном проплавлении кромок. Значение  $e_1$  должно быть от 4 мм до  $0,5e$ .

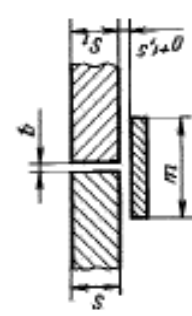
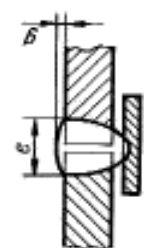
Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$e_1$	$e$ , не более	$\delta$		$e = \delta_1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал	Пред. откл.	
С4			АФП	5-6	12	23	3	Номинал	Предел откл.
				7-10					
				12-14	14	26	4	Номинал	Предел откл.
				16-18					
				20	16	28	5	Номинал	Предел откл.
							2,0	+1,5	-1,0
							1,5	+1,5	-1,0
							2,0	+1,0	-1,5

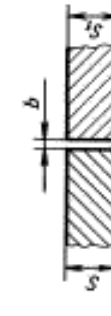

Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные выпуклости глубиной не более  $0,1s$  при полном проплавлении кромок.

Таблица 7

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		m, не менее	e, не более	g				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.			Номинал	Пред. откл.			
С5			АФ; МФ	2	1,5	$\pm 1,0$	15	12	1,5	$\pm 1,0$			
				Св. 2 до 3	2,0	$\pm 1,0$	20	21	2,0	$+1,0$ $-1,5$			
				Св. 3 до 4									
				Св. 4 до 5									
				Св. 5 до 6	3,0	$\pm 1,5$	25	26	3,0	$\pm 1,5$			
				Св. 6 до 7									
				Св. 7 до 8	4,0	$\pm 1,5$	30	28	4,0	$\pm 1,5$			
				Св. 8 до 10									
				Св. 10 до 12	5,0								

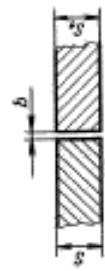
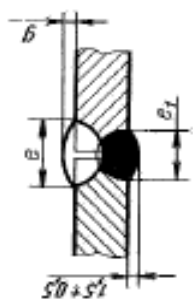
Примечание. Способ сварки МФ для  $s > 6$  мм применять не рекомендуется. Толщина подкладки должна быть не менее  $0,25s$ , но не менее 1,5 мм.

Таблица 8

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e, не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.	
С7			АФ; МФ	2	0	$+0,3$	8,5	1,5	$\pm 1,0$	
				Св. 2 до 3	0	$+0,5$	10	2,0	$+1,0$ $-1,5$	
				Св. 3 до 4						
				Св. 4 до 5						
				Св. 5 до 6	0	$+1,0$	12	19	0	$\pm 1,5$
				Св. 6 до 9						
				Св. 9 до 14	3,0	$\pm 1,5$	23	28	3,0	$+1,5$ $-2,0$ $\pm 2,0$
Св. 14 до 20										

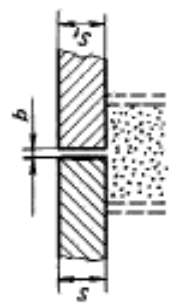
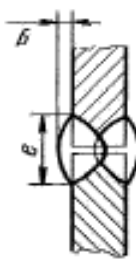
Примечание. Способ сварки МФ для  $s > 6$  мм применять не рекомендуется.

Таблица 9

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\lambda = \lambda_1$	$\delta$		$e$ , не более		$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С7			АФш; МФш	2	0,5	+0,5	8,5	1,5	±1,0	±1,0
				Св. 2 до 3	1,0	±1,0	10	2,0	+1,0	+1,0
				Св. 3 до 4	1,5	+1,0	12	3,0	+1,0	+1,0
				Св. 4 до 5	2,0	+1,0	14	4,0	+1,0	+1,0
				Св. 5 до 7	2,5	+1,0	16	5,0	+1,0	+1,0
			Св. 7 до 12	3,0	+1,0	19	6,0	+1,0	+1,0	
			Св. 13 до 16	3,5	+1,0	22	7,0	+1,0	+1,0	
			Св. 17 до 20	4,0	+1,0	26	8,0	+1,0	+1,0	
			Св. 21 до 24	4,5	+1,0	30	9,0	+1,0	+1,0	
			Св. 25 до 28	5,0	+1,0	34	10,0	+1,0	+1,0	

Примечание. Способ сварки МФш для толщин  $3 \text{ мм} \geq s \geq 6 \text{ мм}$  применять не рекомендуется.

Таблица 10

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\lambda = \lambda_1$	$b$		$e$ , не более		$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С29			АФФ	2	0	+1	8,5	1,5	±1,0	±1,0
				Св. 2 до 3	1	±1	10	2,0	+1,0	+1,0
				Св. 3 до 5	1	±1	12	3,0	+1,0	+1,0
				Св. 5 до 6	1	±1	19	4,0	+1,0	+1,0
				Св. 6 до 9	2	±1	24	5,0	+1,0	+1,0
				Св. 9 до 10	2	±1	26	6,0	+1,0	+1,0
				Св. 10 до 14	2	±1	34	7,0	+1,0	+1,0
				Св. 14 до 16	2	±1	34	8,0	+1,0	+1,0
				Св. 16 до 22	4	+1	34	10,0	+1	+1,0
				Св. 23 до 28	4	-2	34	12,0	-2	+2,0



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С29			АФФ	Св. 22 до 26	5	+1 -2	40	3,0	+2,0 -2,5
				Св. 26 до 30	6	+2 -1	42		+2,0 -3,0
				От 6 до 9	3	$\pm 1$	22		
				Св. 9 до 16	4		26		
			АФФ*	Св. 16 до 24	5	$\pm 1,5$	34		
				Св. 24 до 32	6		40	3	$\pm 2$

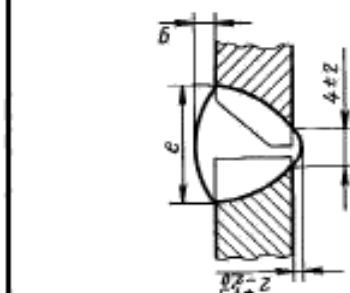
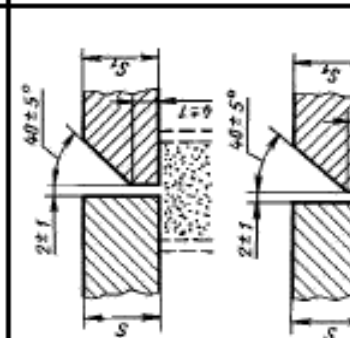
\* Перед сваркой первого шва зазор на 1/3 толщины основного металла необходимо заполнить флюсом, а затем на оставшиеся 2/3 — кружкой из электродной проволоки, окатышами или другим гранулированным металлом.

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$b$ $\pm 1$	$f$ $\pm 2$	$e_1$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С30			АФФ	От 16 до 22	8	9	18
				Св. 22 до 26	13	14	24
				Св. 26 до 32	18	18	28

Таблица 12

Размеры, мм		Конструктивные элементы		Способ сварки	$\gamma = \delta_1$	e		f					
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.				
С9			сварного шва	АФФ; АФм	От 8 до 9	18	±3	1,5	±1,0				
										Св. 9 до 10	±4	2,0	+1,0 -1,5
										Св. 10 до 14			
										Св. 14 до 20			

Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок.

Таблица 13

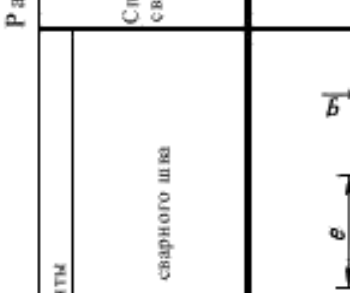
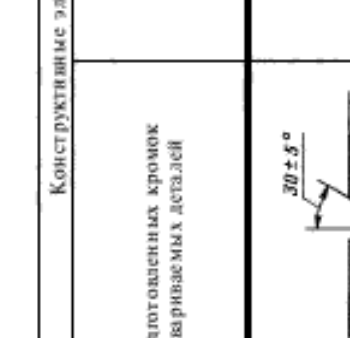
Размеры, мм		Конструктивные элементы		Способ сварки	$\gamma = \delta_1$	b		e		f					
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.		
С10			сварного шва	АФФ; МФФ	8	2	±1,0	3	±3	1,5	±1,0				
												Св. 8 до 10	25	2,0	+1,0 -1,5
												Св. 10 до 12			
												Св. 12 до 14	6	40	+1,5 -2,0
												Св. 14 до 16			
												Св. 16 до 18			
Св. 18 до 20															
Св. 20 до 24															
Св. 24 до 30															

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$b$		$e$		$\delta$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
С11			АФо	8	±1,0	18	±3	1,5	+1,0			
				Св. 8 до 10						20		
				Св. 10 до 12	±1,5	22	±4	2,0	+1,0 -1,5			
				Св. 12 до 14						3	2,5	+1,0 -2,0
				Св. 14 до 16								
				Св. 16 до 20	5	2,5	+1,5 -2,0					
Св. 20 до 24		26										
Св. 24 до 30		30										

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$\delta$	$e$		$\delta$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С12			АФ	14	18	±3	2,0	+1,0 -1,5			
									Св. 14 до 16	2,5	+1,0 -2,0

Таблица 16

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	e		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
С31			АФФ	16	±2	2,0	+1,0 -2,0
				Св. 16 до 20			
				Св. 20 до 25			
				Св. 25 до 30			
				Св. 30 до 35			
				Св. 35 до 40			
				Св. 40 до 45			
Св. 45 до 50	±4	+1,5 -2,0					

Таблица 17

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	e		g
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
С32			АФФ	16	±3	2,5	+1,0 -2,0
				Св. 16 до 20			
				Св. 20 до 25			
				Св. 25 до 30			
				Св. 30 до 35			
				Св. 35 до 40			
				Св. 40 до 45			
Св. 45 до 50	±4	+1,5 -2,0					

Таблица 18

## Размеры, мм

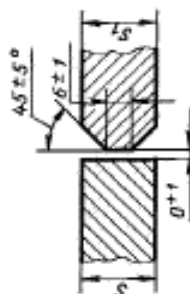
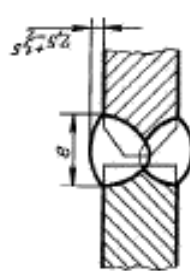
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\lambda = \lambda_1$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.
C15			АФ	От 20 до 24 Св. 24 до 28 Св. 28 до 30	22 26 30	±3 ±4

Таблица 19

## Размеры, мм

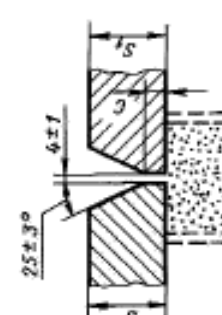
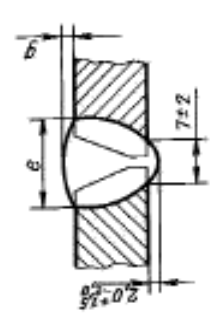
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\lambda = \lambda_1$	$c$	$e$		$k$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Пред. откл.	
C18			АФФ	От 8 до 9 Св. 9 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 20 Св. 20 до 24	3 4	18 20 22 24 26	±3 ±4 ±5	±1.0 +1.0 -1.5 +1.0 -2.0

Таблица 20

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$e$		$c$ $\pm 1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	
С18			АФМ	От 12 до 14	±4	3	
				Св. 14 до 20			
				Св. 20 до 26	±5	4	
				Св. 26 до 28			
				Св. 28 до 30			

Таблица 21

Условие обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$b$		$e$	$f$						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.				
С19			АФМ; МФФ	8	2	±1,0	3	16	±1,0					
										Св. 8 до 9				
										Св. 9 до 10				
										Св. 10 до 12	1,5	4	30	17
										Св. 12 до 14				
										Св. 14 до 16	2,0	6	40	18
										Св. 16 до 18				
										Св. 18 до 20				
										Св. 20 до 22	4	±1,5	50	20
										Св. 22 до 24				
										Св. 24 до 26				
										Св. 26 до 28				
Св. 28 до 30	5	+1,0 -1,5	2,0	±4										

Таблица 22

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С20			АФо	8	± 1,0	16	± 3	
				Св. 8 до 9				
				Св. 9 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18				
				Св. 18 до 20				
				Св. 20 до 22				
				Св. 22 до 24				
Св. 24 до 26								
Св. 26 до 28								
Св. 28 до 30								
				4	± 1,5	30		
			5	± 4				

Таблица 23

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s <sub>1</sub>	e		g		c ± 2				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.					
С21			АФ; МФ	От 14 до 16	± 3	18	2,0	+ 1,0 - 1,5	6				
				Св. 16 до 20						± 4	2,5	+ 1,0 - 2,0	
				Св. 20 до 24									30
				Св. 24 до 30									

Примечание. При способе сварки МФ притупление  $c = 3 \pm 1$  мм.

Таблица 24

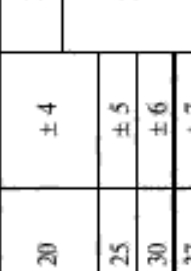
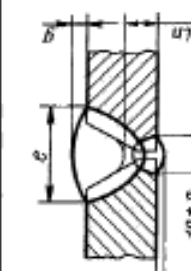
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$e$		$\delta$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл		Номинал	Пред. откл
C21			АФк; МФк	14	20	± 4	2,0	+1,0 -1,5	
				Св. 14 до 16 Св. 16 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 30	25 30 37	± 5 ± 6 ± 7	2,5	+1,0 -2,0	

Таблица 25


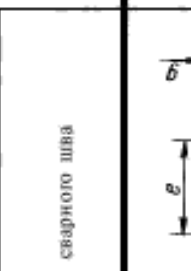
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$\delta$	$e$		$\delta_1$	$\delta$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Пред. откл.			Номинал	Пред. откл.
C21			АФш; МФш	От 5 до 7 Св. 7 до 8 Св. 8 до 9 Св. 9 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14	3 4 5 8	± 3 ± 4	12 13 14 16	± 1,0 ± 1,5			

Таблица 26

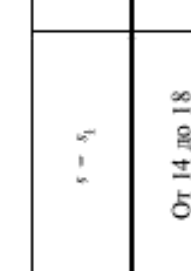
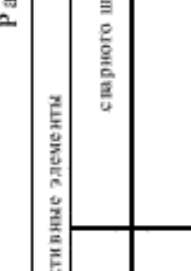
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$e = \delta_1$	$\delta$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Пред. откл.
C33			АФФ	От 14 до 18 Св. 18 до 24 Св. 24 до 30	22 24 30		



Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\lambda = \lambda_1$	$e$		$\delta$		$R$ $\pm 1$	$\alpha, '$ $\pm 1'$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.		
С34			АФо	16	23	2,5	+1,0 -2,0	6	12	
				Св. 16 до 20	25					$\pm 4$
				Св. 20 до 25	28					
				Св. 25 до 30	31					
				Св. 30 до 35	33					$\pm 5$
				Св. 35 до 40	36					
				Св. 40 до 45	38					$\pm 6$
				Св. 45 до 50	41					
Св. 50 до 55	44	$\pm 7$								
Св. 55 до 60	46									

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\lambda$	$e$		$\delta$		$R$ $\pm 1$	$\alpha, '$ $\pm 2'$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.		
С35			АФо	16	23	2,5	+1,0 -2,0	6	12	
				Св. 16 до 20	25					$\pm 4$
				Св. 20 до 25	27					
				Св. 25 до 30	30					
				Св. 30 до 35	31					$\pm 5$
				Св. 35 до 40	34					
				Св. 40 до 45	36					$\pm 6$
				Св. 45 до 50	38					



Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		Номинал	Предел откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Предел откл.		
С.36			АФФ	20	30	2,5		
				Св. 20 до 22	31			
				Св. 22 до 24	32			
				Св. 24 до 26	33			
				Св. 26 до 28	34			
				Св. 28 до 30	35			
				Св. 30 до 32	36			
				Св. 32 до 34	37			
				Св. 34 до 36	38			
				Св. 36 до 38	39			
				Св. 38 до 40	40			
				Св. 42 до 45	41			
				Св. 45 до 48	42			
				Св. 48 до 50	43			
Св. 50 до 55	46							
Св. 55 до 60	49							
							+1,0 -2,0	
							+1,5 -2,0	

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e		Номинал	Предел откл.
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Предел откл.		
С.37			АФФ	16	28	2,5		
				Св. 16 до 20	30			
				Св. 20 до 25	31			
				Св. 25 до 30	34			
				Св. 30 до 35	36			
				Св. 35 до 40	38			
				Св. 40 до 45	41			
				Св. 45 до 50	43			
				Св. 50 до 55	45			
				Св. 55 до 60	47			
							+1,0 -2,0	
							+1,5 -2,0	

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$		e		z	
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С25			ДФ; МФ	От 18 до 25	± 4	24	± 4	2,5	+1,0 -2,0
				Св. 25 до 38		28			
				Св. 38 до 48		32			
				Св. 48 до 54		36			
				Св. 54 до 60		39			

Примечание. При способе сварки МФ припускание  $e = 3 \pm 1$  мм.

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$		e		z		$\alpha, ^\circ$ $\pm 3'$
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	
С25			ДФК	От 24 до 28	± 4	24	± 4	2,5	+1,0 -2,0	30
				Св. 28 до 38		29				
				Св. 38 до 48		33				
				Св. 48 до 54		36				
				Св. 54 до 60		36				

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	e	z	
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва					
С38			ДФФ	От 18 до 25	± 4	24	
				Св. 25 до 40			32
				Св. 40 до 50			38
				Св. 50 до 60			43

Таблица 35

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	A ± 1	e		e <sub>1</sub> ± 2	f	α°	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Пред. откл.			Номинал	Пред. откл.
С39			АФш; МФш	От 16 до 20 Св. 20 до 26 Св. 26 до 32 Св. 32 до 36 Св. 36 до 38 Св. 38 до 44 Св. 44 до 50 Св. 50 до 56 Св. 56 до 60	8 9 10	18	± 3	16	2,5	25	± 3
						22	± 4	17			
						26		19			
						28		20			
						34	± 5				
						40					
						45					
						50					

Таблица 36

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		f	α° ± 2°	R + 1
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.			
С26			АФ	50 Св. 50 до 55 Св. 55 до 60 Св. 60 до 65 Св. 65 до 70 Св. 70 до 80 Св. 80 до 90 Св. 90 до 100 Св. 100 до 110 Св. 110 до 115 Св. 115 до 120 Св. 120 до 125 Св. 125 до 130 Св. 130 до 140 Св. 140 до 150 Св. 150 до 160	27	± 3	2,5	12	6
					28				
					29				
					31				
					32				
					34				
					36				
					38				
					40				
					41				
					43				
					44				
					45				
					47				
					49				
51									

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	R + 1	e		R	
	подготовленных кромок свариваемых листов	сварного шва				Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С40		АФШ	От 24 до 28	6	± 5	2,5	12	+1,0 -2,0	
			Св. 28 до 36						
			Св. 36 до 40						
			Св. 40 до 42	8	± 7	2,5	10	+1,5 -2,0	
			Св. 42 до 55						
			Св. 55 до 65						
			Св. 65 до 80						
			Св. 80 до 100	10	± 9	2,5	8	+1,5 -2,0	
			Св. 100 до 110						
			Св. 110 до 115						
Св. 115 до 120									
Св. 120 до 125									
Св. 125 до 130		± 11							

Таблица 38

Размеры, мм

Условное обозначение сварного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	e		R	
	подготовленных кромок свариваемых листов	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С41		АФШ	24	± 3	2,5	+1,0 -2,0		
			Св. 24 до 26					
			Св. 26 до 30					
			Св. 30 до 32	8	± 4	2,5	+1,5 -2,0	
			Св. 32 до 34					
			Св. 34 до 36					
			Св. 36 до 38					
			Св. 38 до 42	10	± 5	2,5	+1,5 -2,0	
			Св. 42 до 45					
			Св. 45 до 50					
Св. 50 до 55								
Св. 55 до 60								