



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

ЧАСТЬ 3

ГОСТ 14771-76*

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

1991

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ**

Основные типы, конструктивные элементы и размеры **ГОСТ 14771-76***

Gas-shielded arc welding. Welded joints. Main types, design
elements and dimensions

Срок действия с 01.07.77 до 01.07.92

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

Стандарт не устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений стальных трубопроводов по [ГОСТ 16037-80](#).

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН - в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла;
















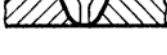




ИНп - в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом;








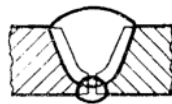


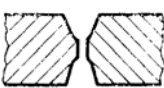



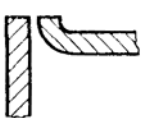
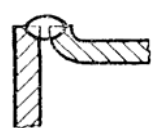
ИП - в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом;

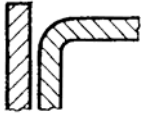
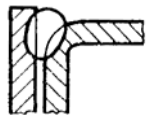
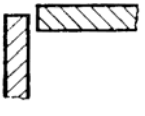
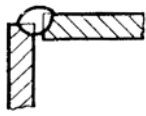
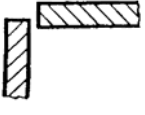
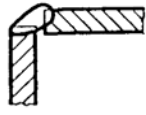
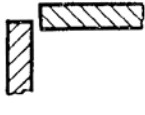









УП - в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.

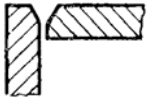
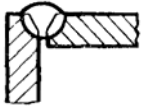
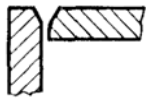
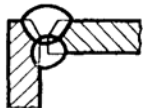
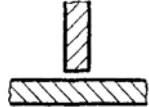
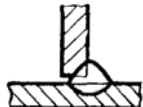
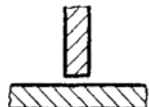

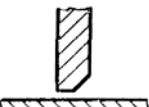


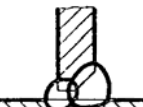

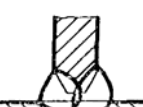
3. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в [табл.](#)

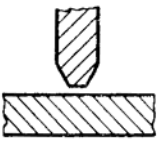
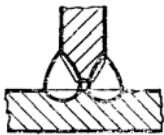
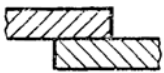

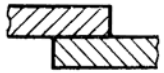

[1.](#)

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
		Односторонний замковый			-	3 - 10	3 - 10	3 - 40	C11
					-			3 - 60	C12
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			-	-	18 - 100	18 - 100	C13
					-	-			C14
				-	6 - 20	8 - 100	8 - 100	C15	
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			-	-	30 - 120	30 - 120	C16
	Со скосом двух кромок	Односторонний			-	3 - 10	3 - 10	3 - 60	C17
		Односторонний на съемной подкладке			-				C18
		Односторонний на остающейся подкладке			-				C19
		Односторонний замковый			-				C20

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
				Двусторонний					
	Со ступенчатым скосом двух кромок	Односторонний			-	4 - 20	4 - 20	-	C22
	С криволинейным скосом двух кромок	Двусторонний			-	-	24 - 100	24 - 100	C23
	С ломаным скосом двух кромок				-	-	24 - 100	24 - 100	C24
	С двумя симметричными скосами двух кромок				-	6 - 20	6 - 120	6 - 120	C25
	С двумя симметричными криволинейными скосами двух кромок				-	-	26,0-120,0	26,0-120,0	C26
	С двумя симметричными ломаными скосами двух кромок				-	-	-		C27
Угловое	С отбортовкой одной кромки		Односторонний			0,5 - 3,0	0,5 - 3,0	0,5 - 4,0	0,5 - 4,0

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
	Без скоса кромок	Двусторонний			-	0,8 - 4,0	1,0-12,0	1,0 - 12,0	У2
					-	0,8 - 4,0	0,8 - 8,0	0,8 - 8,0	У4
					-	0,8 - 10,0	0,8 - 10,0	0,8 - 30,0	
	Со скосом одной кромки	Односторонний				0,8 - 4,0	0,8 - 12,0	0,8 - 12,0	У5
						0,8 - 10,0	0,8 - 30,0	0,8 - 30,0	
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			-	3,0 - 10,0	3,0 - 10,0	3,0 - 60,0	У6
					-	3 - 10	3 - 10	6 - 60	У7
					-	6 - 20	6 - 20	6 - 100	У8

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
	Со скосом двух кромок	Односторонний			-	3 - 20	3 - 20	3 - 60	У9
		Двусторонний			-				У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			-	0,8 - 40,0	0,8 - 40,0	0,8 - 40,0	Т1
	Без скоса кромок	Двусторонний			-	0,8 - 40,0	0,8 - 40,0	0,8 - 40,0	Т3
	Со скосом одной кромок	Односторонний			3 - 10	3 - 60	3 - 60	Т6	
		Двусторонний						Т7	
	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			-	6 - 20	6 - 80	6 - 80	Т8

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
					-	-	12 - 100	12 - 100	
		0,8 - 4,0	0,8 - 10,0	0,8 - 60,0	0,8 - 60,0	Н1			
		0,8 - 4,0	0,8 - 10,0	0,8 - 60,0	0,8 - 60,0	Н2			

4. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в [табл. 2-47](#). Кроме указанных способов сварки, допускается применять другие способы дуговой сварки в защитных газах.

Таблица 2

Размеры, мм

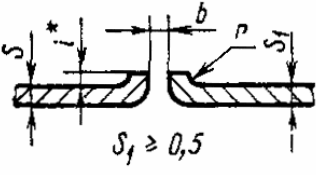
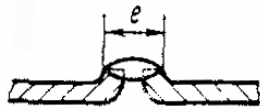
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		r	i	e , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
С1	 <p>* Размер для справок</p>		ИН	0,5 - 0,9	0	+ 0,2	От s_1 до $2s_1$	От s_1 до $3s_1$	$1,5(s + s_1) + 1,5$
				1,0 - 1,4		+ 0,3			$s + s_1 + 2$
				1,5 - 2,0		+ 0,5			$1,5(s + s_1) + 2,5$
				0,5 - 1,4		+ 1,0			$s + s_1 + 3$
				1,5 - 4,0					

Таблица 3

Размеры, мм

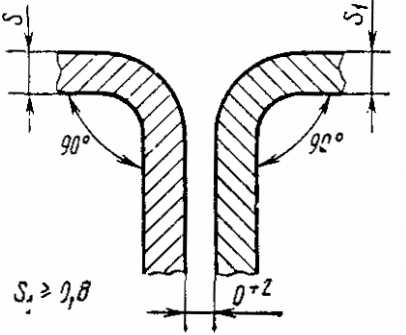
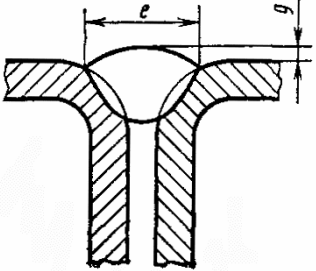
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e , не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	
С28	 <p>$s_1 \geq 0,8$</p>		ИНп	0,8 - 1,9	0	0	+ 1,0	
				2,0 - 4,0			2s+2,0	+ 1,5
				1,0 - 1,9			3s+2,0	+ 1,0
				2,0 - 6,0			2s+3,0	+ 2,0
				7,0 - 9,0				
				ИН, УП			10,0 - 12,0	2s + 4,0

Таблица 4

Размеры, мм

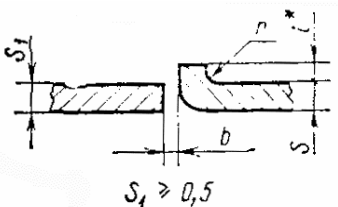
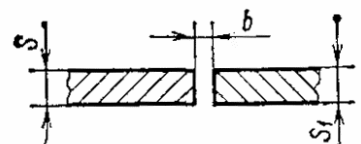
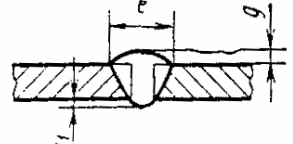
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		r	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
СЗ	 <p>$s_1 \geq 0,5$</p> <p>* Размер для справок</p>		ИН	0,5 - 0,9	0	+0,2	s - 2s	s - 3s	3s + 1,5
				1,0 - 1,4		+0,3			2s + 2,0
				1,5 - 2,0		+0,5			3s + 2,5
				0,5 - 1,4		+1,0			2s + 3,0
1,5 - 4,0	ИП, УП								

Таблица 5

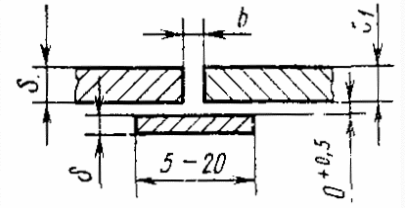
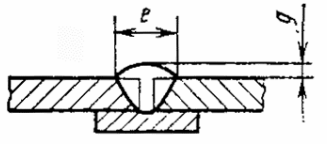
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s ₁	b		e, не более	g		g ₁			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С2			ИН	0,5 - 0,9	0	+0,1	0	±0,1	0	+0,1			
				1,0 - 1,4		+0,2				±0,3	+0,5		
				1,5 - 1,9		+0,3				±0,5	+1,0		
				2,0 - 2,8						8,0	+1,0	+1,0	
				3,0 - 4,0						9,0		-0,5	
			0,8 - 1,2	ИП ИП УП		+1,0	7,0	1,0	±0,5	1,0	+1,0		
			1,4 - 2,0			+1,5	8,0	1,5		1,5	±1,0		
			2,2 - 4,0										
			4,5 - 6,0									+2,0	12,0

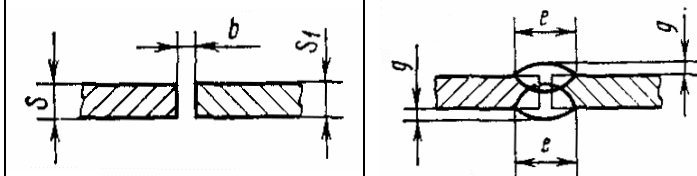
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e , не более	e_1		g		g_1					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
С4			ИН	0,5 - 0,9	0	+ 0,1	6,0	2,0	± 1,0	0	± 0,1	0	+ 0,2				
				1,0 - 1,5			7,0							+ 0,2	+ 0,3	± 0,5	
				1,6 - 2,2			8,0							+ 0,3			± 0,5
				2,5 - 4,0			9,0										
			ИНп	0,8 - 1,4		0	+ 0,5			7,0	± 2,0	0,5	+ 0,5	± 0,5	0,5	± 0,5	
				1,5 - 2,2			8,0										
				2,5 - 6,0			12,0										
			ИП	0,8 - 1,4		0	+ 1,0			7,0	± 2,0	0,5	+ 0,5	± 0,5	0	+ 0,5	
				1,5 - 2,8						8,0							
				3,0 - 6,0						12,0							
			УП	0,8 - 1,4		2,0	+ 1,5			6,0	± 2,0	1,0	+ 1	- 0,5	1,0	+ 1,0	
				1,5 - 2,8						7,0							
				3,0 - 4,0						8,0							
				4,5 - 6,0						9,0							
				7,0 - 8,0						12,0							

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e , не более	g		δ , не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С5			ИН	0,5 - 0,9	0	+ 0,1	6,0	0	± 0,1	s
				1,0 - 1,5		+ 0,2	7,0		± 0,2	
				1,6 - 2,2		+ 0,3	8,0		± 0,2	
				2,5 - 4,0			10,0			
			ИНп	0,8 - 1,5		+ 0,5	7,0	0,5	+ 0,5	
				1,6 - 2,2			8,0		- 0,2	
				2,5 - 6,0		+ 1,0	12,0		± 0,5	
			ИП	0,8 - 1,4		0,5	7,0	0,5	+ 0,5	
				1,5 - 2,8			+ 1,5		8,0	- 0,2
				3,0 - 6,0			+ 2,0		12,0	± 0,5
			УП	0,8 - 1,4		1,0	+ 1,5	1,0	+ 1,0	
				1,5 - 2,8					7,0	- 0,5
				3,0 - 4,0					8,0	± 1,0
				4,5 - 6,0			+ 2,0		9,0	
				7,0 - 8,0					12,0	
	2,0	2,0								

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С		ИН	3,0 - 4,0	0	+ 0,5	9,0	0	+ 0,2	
			4,5 - 6,0		+ 1,0	10,0		- 1,0	
		ИНп	3,0 - 4,0		+ 2,0	10,0	1,0	+ 0,5	
			4,5 - 6,0		+ 1,0	9,0		- 1,0	
		ИП	3,0 - 4,0		+ 2,0	10,0	± 1,0	+ 0,5	
			4,5 - 6,0		+ 1,0	9,0		- 1,0	
		УП	3,0 - 4,0		+ 0,5	8,0	1,5	+ 0,5	
			4,5 - 6,0		+ 1,0	9,0		- 1,0	
			7,0 - 8,0		1,5	+ 1,0	10,0	2,0	± 1,5
			9,0 - 10,0			+ 1,0	12,0		
			11,0 - 12,0			+ 1,0	14,0		
			11,0 - 12,0			2,0	+ 1,0		14,0

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		g		α , град, $\pm 2^\circ$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С8			ИНп ИП	3,0 - 3,5	1	± 1	1	± 1	6	$\pm 2,0$	1,0	$\pm 1,0$	50
				3,8 - 4,5					7				
				5,0 - 5,5					8				
				6,0					10				
				7,0					14				
				8,0					16				
				9,0					18				
				10,0					20				
									22				
									26				
									30				
									34				
			УП	3 - 4,0	2,0	$+1,0$ $-2,0$	2	$+1,0$ $-2,0$	6	$\pm 3,0$	2,0	$+1,0$ $-2,0$	40
				4,5 - 7,0					8				
				8 - 11,0					14				
				12 - 14					18				
				16 - 18					22				
				20 - 22					26				
				24 - 26					30				
				28 - 30					34				
				32 - 34					38				
				36 - 40					42				
				42 - 45					46				
				48 - 53					50				
56 - 60	54												

Таблица 11

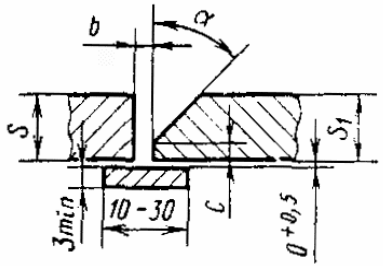
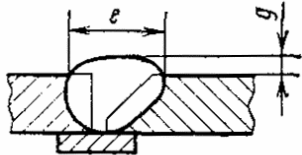
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		$e_1 \pm 2$	g		$g_1 \pm 1$	α , град, $\pm 2^\circ$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
С9			ИНп, ИП	3,0-3,5	1	± 1	1	± 1	6	± 2	4	1	$+0,5$ $-1,0$	1,0	50
				3,8-4,5					7						
				5,0-5,5					8						
				6,0					10						
				7,0					14						
				8,0					16						
			9,0	18											
			10,0	20											
			УП	3,0-4,5	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2	6	± 3	6	2	$+1$ $-2,0$	2,0	40
				5,0-7,0					10						
				8,0-11,0					16						
				12,0-14,0					20						
				16,0-18,0					24						
				20,0-22,0					28						
				24,0-26,0					32						
				28,0-30,0					36						
				32,0-34,0					40						
				36,0-40,0					44						
				42,0-45,0					48						
				48,0-53,0					52						
				56,0-60,0					56						

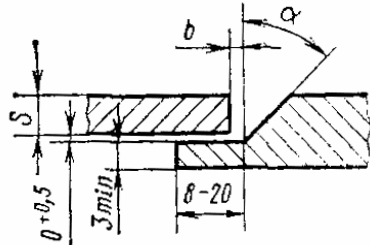
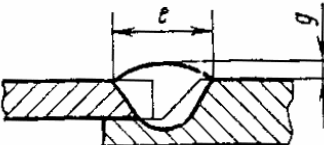
Таблица 12

Размеры, мм

Условное	Конструктивные элементы	Способ	$s = s_1$	b	c	e	g	α , град,
----------	-------------------------	--------	-----------	-----	-----	-----	-----	------------------

	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.															
С10			ИНП ИП	3,0 - 3,5	1	± 1	1	± 1	6	± 2	1,0	± 1,0	50														
				3,8 - 4,5					7																		
				5,0 - 5,5					8																		
				6,0					12																		
				7,0					14																		
				8,0					16																		
				9,0					18																		
				10,0					20																		
				УП					3,0 - 4,0					2,0	+ 1,0 - 2,0	2	+ 1,0 - 2,0	± 4,0	2	+ 1,0 - 2,0	6	± 3,0	2	+ 1,0 - 2,0	40		
									4,5 - 7,0												10						
			8,0 - 11,0		16																						
			12,0 - 14,0		20																						
			16,0 - 18,0		24																						
			20,0 - 22,0		30																						
			24,0 - 26,0		34																						
			28,0 - 30,0		38																						
			32,0 - 34,0		42																						
			36,0 - 40,0		46																						
			42,0 - 45,0		50																						
			48,0 - 53,0		54																						
			56,0 - 60,0		58																						
													± 5,0								2,5					+ 1,5 - 2,0	

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		e		g		α, град, ± 2°
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С11			ИНп ИП	3,0 - 3,5	0	± 3	7	± 2	1,0	± 1,0	50
				3,8 - 4,5			8				
				5,0 - 5,5			9				
				6,0			12				
				7,0			14				
				8,0			16				
				9,0			18				
				10,0			20				
				3,0 - 4,0			6				
				4,5 - 7,0			10				
			8,0 - 11,0	16							
			12,0 - 14,0	20	± 3,0	2,0	+ 1,0 - 2,0	40			
			16,0 - 18,0	24							
			20,0 - 22,0	30	± 4,0						
			24,0 - 26,0	34							
			28,0 - 30,0	38							
			32,0 - 34,0	42							
			36,0 - 40,0	46							

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		$e_1 \pm 2$	g		g_1		α , град $\pm 2^\circ$														
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.															
С9			ИНп, ИП	3,0-3,5	1	± 1	1	± 1	6	± 2	6	1,0	$+0,5 - 1,0$	0,5	$+0,5$	50														
				3,8-4,5					7																					
				5,0-5,5					8																					
				6,0					10																					
				7,0					14																					
				8,0					18																					
				9,0					20																					
				10,0					20																					
				УП					3,0-4,5								2	$+1 - 2$	2	$+1 - 2$	6	± 3	8	$+1$	1,0	$+1$	2,0	$+1 - 2,0$	$\pm 1,0$	40
									4,5-7,0												8									
			8,0-11,0		14																									
			12,0-14,0		18																									
			16,0-18,0		22																									
			20,0-22,0		26																									
			24,0-26,0		30																									
			28,0-30,0		34																									
			32,0-34,0		38																									
			36,0-40,0		42																									
			42,0-45,0	46																										
			48,0-53,0	50																										
56,0-60,0	54																													

Таблица 15

Размеры, мм

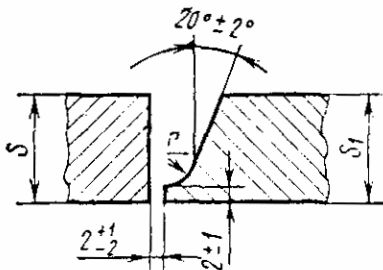
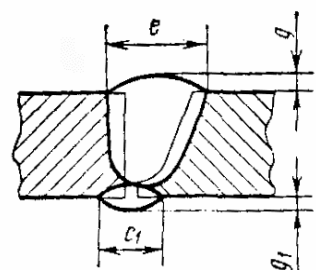
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$r + 1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g		$g_1 \pm 1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C13			ИП, УП	18 - 20	8	17	± 2	10	2	$+1$ -2	2
				22 - 24		18					
				26 - 28		20					
				30 - 34		22					
				36 - 40		24					
				42 - 45		26					
				48 - 53	28	± 4	12	3	$+1$ -3	3	
				56 - 60	30						
				63 - 65	34	± 5					
				70 - 75	38						
				80 - 85	42	± 6					
				90 - 95	44						
				100	46						

Таблица 16

Размеры, мм

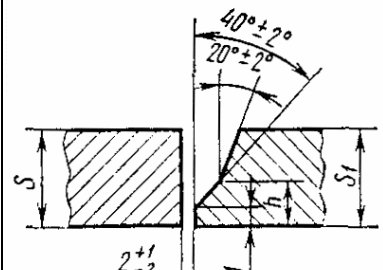
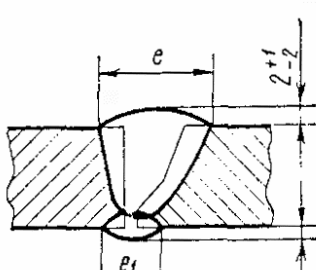
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$h + 1$	e		$e_1 \pm 2$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		
C14			ИП, УП	18 - 20	10	14	± 3	10	
				22 - 24		16			
				26 - 30		18			
				32 - 36	12	21	± 4		12
				38 - 42		23			
				45 - 48		25			
				50 - 53		27			
				56 - 60		29			
				63 - 70		33	± 5		
				75 - 80	37				
				85 - 90	41				
				95 - 100	45				

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$r + 1$	e		g +1 -2	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		
С16			ИП, УП	30 - 34	8	16	± 3	2	
				36 - 40		17			
				42 - 45		18			
				48 - 53	10	20			
				56 - 60		22			
				63 - 70		24			
				75 - 80		26			
				85 - 90		28			
				95 - 100		30			± 4
				105 - 110		32			
				120	34	± 5	3		

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		g		α , град, $\pm 2^\circ$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С17			ИНп, ИП	3,0 - 4,0	1,0	± 1	1,0	$\pm 1,0$	6	± 2	1,0	± 1	30
				4,5 - 5,5					7				
				6,0					8				
				7,0					10				
				8,0					12				
			УП	9,0 - 10,0	2,0	$+1,0$ $-2,0$	2,0	$+1,0$ $-2,0$	14	$\pm 3,0$	2	$+1,0$ $-2,0$	20
				3,0 - 4,5					6				
				5,0 - 7,0					8				
				8,0 - 10,0					10				
				11,0 - 14,0					13				
				16,0 - 18,0					16				
				20,0 - 22,0					20				
				24,0 - 26,0					24				
				28,0 - 30,0					28				
				32,0 - 34,0					32				
				36,0 - 40,0					36				
				42,0 - 45,0					40				
				48,0 - 53,0					44				
				56,0 - 60,0					50				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		$e_1 \pm 2$	g		α , град $\pm 2^\circ$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			
С18			ИНп, ИП	3,0-3,5	1,0	$\pm 1,0$	1,0	$\pm 1,0$	6	± 2	4	1,0	+ 0,5 - 1,0	30		
				3,8-4,5					7							
				5,0-5,5					8							
				6,0					10							
				7,0-8,0					12							
			УП	9,0-10,0	2,0	$+ 1$ $- 2$	2,0	$+ 1,0$ $- 2,0$	14	± 3	6,0	2	$+ 1$ $- 2,0$	8,0	2	20
				3,0-4,0					8							
				4,5-7,0					10							
				8,0-11,0					12							
				12,0-14,0					15							
				16,0-18,0					18							
				20,0-22,0					22							
				24,0-26,0					26							
				28,0-30,0					30							
				32,0-36,0					34							
				38,0-42,0					38							
				45,0-48,0					42							
				50,0-53,0					46							
				56,0-60,0					52							

Размеры, мм

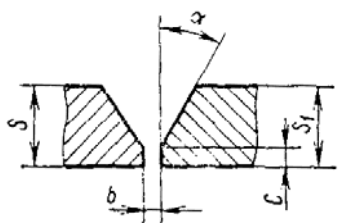
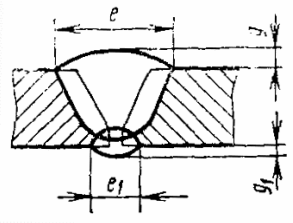
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		$e_1 \pm 2$	g		g_1		α , град $\pm 2^\circ$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.
С21			ИНп, ИП	3,0 - 3,5	1,0	± 1	1,0	± 1	6	± 1	6	1,0	+ 0,5 - 1,0	0,5	+ 0,5	30	
				3,8 - 4,5					7								
				5,0 - 5,5					8								
				6,0					10								
				7,0 - 8,0					12								
				9,0 - 10,0					14								
			УП	3,0 - 4,0	2	+ 1 - 2	2	+ 1 - 2	6	8	1,0	+ 1 - 2,0	2,0	+ 1 - 2,0	2,0	$\pm 1,0$	20
				4,5 - 7,0					8								
				8 - 11					10								
				12 - 14					13								
				16 - 18					16								
				20 - 22					20								
				24 - 26					24								
				28 - 30					28								
				32 - 36					32								
				38 - 42					36								
				44 - 48					40								
				50 - 54					44								
				56 - 60					48								

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		$c \pm 0,5$	$e \pm 2$	g		g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С22			ИНп, ИП	4 - 5,5	0	+ 0,2	2,0	7	1,0	+ 0,5 - 1,0	0	+ 1
				6 - 7		+ 0,5	3,0	8		± 1,0		
				8 - 9				10				
				10 - 12		+ 1,0	3,5	12	2,0	+ 1,0 - 2,0		+ 2
				14 - 16				16				
				18 - 20				18				

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$r + 1$	e		$e_1 \pm 2$	g		$g_1 \pm 1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С23			ИП, УП	24 - 28	8	28	± 4	10	2	+ 1 - 2	2
				30 - 34		30					
				36 - 40		32					
				42 - 45		34	± 5				
				48 - 50		36					
				53 - 56		38					
				60 - 63		40	± 6	12	3	+ 1 - 3	3
				65 - 70		43					
				75 - 80		48	± 7				
				85 - 90		52					
				95 - 100		58	± 8				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		$e_1 \pm 2$	g		$g_1 \pm 1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
С24			ИП, УП	24 - 28	22	± 5	10	2	+ 1 - 2	2
				30 - 34	25					
				36 - 40	28	± 6				
				42 - 45	30					
				48 - 50	33					
				53 - 56	35	± 7	12	3	+ 1 - 3	3
				60 - 63	38					
				65 - 70	40					
				75 - 80	43	± 8				
				85 - 90	48					
				95 - 100	53					

Размеры, мм

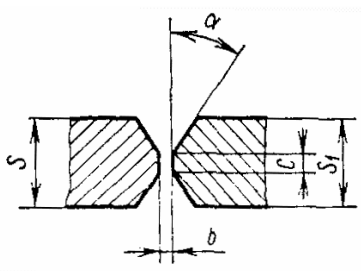
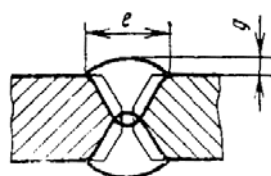
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		g		α , град $\pm 2^\circ$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
С25			ИНП	6 - 9	1	± 1	1	± 1	7	± 2	1	± 1	30
				10 - 12					9				
				14 - 16					12				
				18 - 20					15				
			ИП, УП	6 - 9	2,0	$+1$ -2	2,0	$+1,0$ $-2,0$	6	± 3	2	$+1$ -2	
				10 - 12					8				
				14 - 16					10				
				18 - 20					12				
				22 - 28					15				
				30 - 36					18				
				38 - 45					20				
				48 - 53					24				
				56 - 60					28				
				63 - 70					32				
				75 - 80					36				
				85 - 90					40				
				95 - 100					44				
				105 - 110					48				
				120					52				

Таблица 28

Размеры, мм

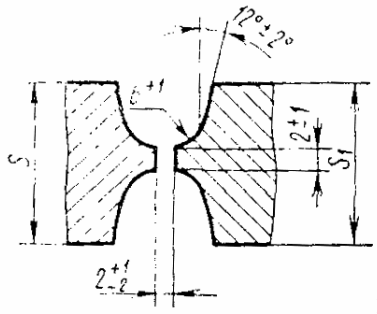
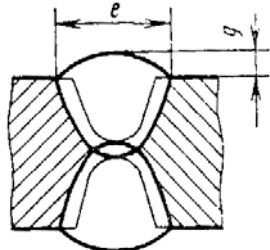
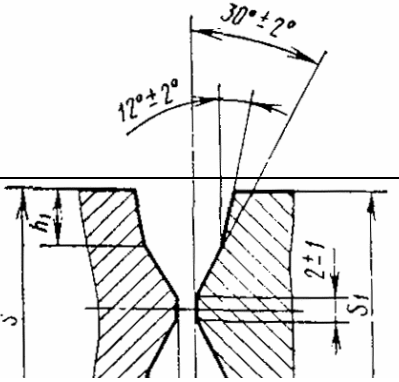
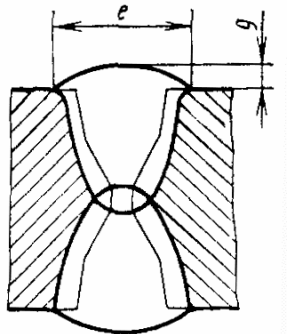
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		g +1 -2
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
С26			ИП, УП	26 - 30	20	± 3	2
				32 - 36	22		
				38 - 42	23		
				45 - 48	24	± 4	
				50 - 53	25		
				56 - 60	26		
				63 - 70	30	± 5	3
				75 - 80	32		
				85 - 90	34	± 6	
				95 - 100	36		
				105 - 110	38	± 7	
				120	40		

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$h_1 + 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С27			УП	26-30	10	17	± 4	2	+1 -2
				32-36		19			
				38-42		20			
				45-48		21	± 5		
				50-53		22			
				56-60		24			
				63-70	26	±	3	+1 -3	
				75-80	28				
				85-90	30	± 7			
				95-100	34				
				105-110	37				
				120	40				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		r	l	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.			
У1	 <p>* Размер для справок.</p>		ИН, ИНп	0,5-0,9	0	+0,2	s - 2s	s - 3s	2s + 3
				1,0-1,4		+0,3			
				1,5-3,0		+0,5			
				0,5-1,4					
			ИП, УП	1,5-4,0		+1,0			

Таблица 31

Размеры, мм

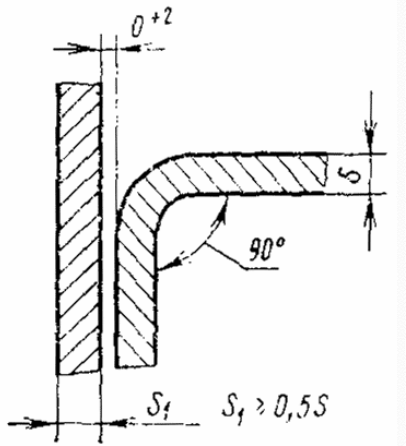
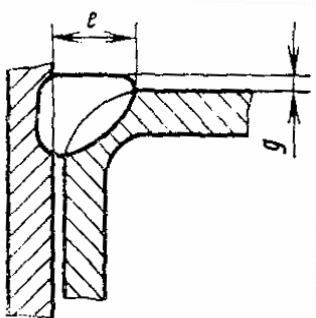
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У2	 <p>* Размер для справок.</p>		ИП, УП	0,8 - 1,5	+ 3	0	+ 1	
				1,6 - 4,0				2
				1,0 - 1,5				4
				1,6 - 4,5				2
				5,0 - 9,0				4
				10,0 - 12,0				8
				12	+ 5	+ 2		

Таблица 32

Размеры, мм

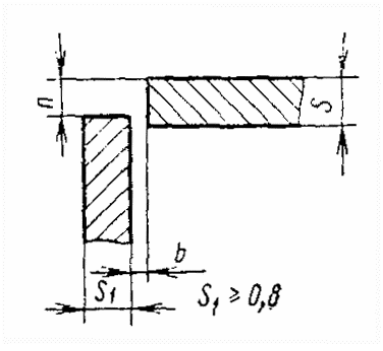
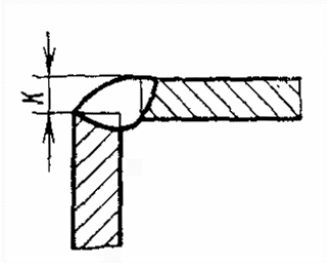
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
У4			ИНп	0,8 - 5,5	0	+ 0,5	Св. 0,5s до s
			ИП, УП	6 - 10		+ 1,0	
				0,8 - 6,0		+ 1,5	
				7,0 - 11,0		+ 2,0	
			12,0 - 30,0				

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У4			ИНп	0,8 - 1,4	0	+ 0,5	0 - 0,5s	3	± 1	0	+ 1,0
				1,5 - 2,0				5			+ 1,5
				2,2 - 3,2				7	± 2		
				3,5 - 4,0				8			
			ИП, УП	0,8 - 1,4	0	+ 1,0	4	± 1	1,0	+ 1,0	
				1,5 - 2,8			6			+ 1,5	
				3,0 - 5,0			8				
				5,5 - 8,0			12	± 2		+ 2,0	

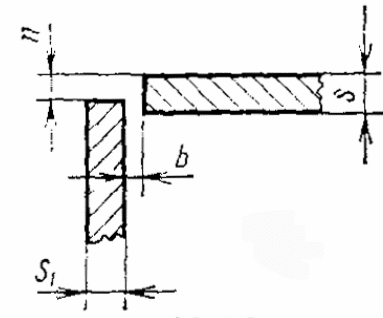
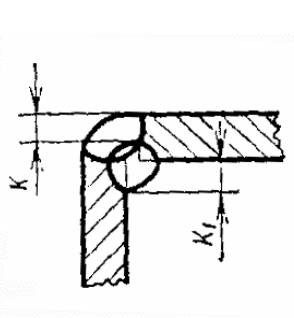
Таблица 34

Размеры, мм

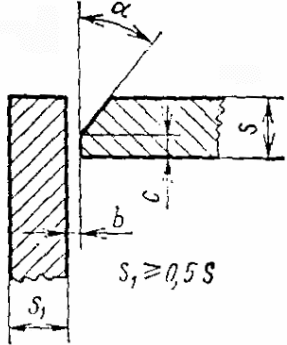
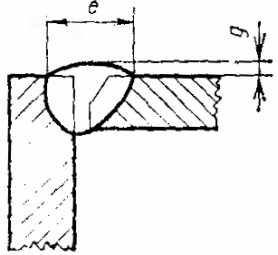
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У5			ИНп	0,8 - 1,4	0	+ 0,5	0 - 0,5s	3	± 1	0	+ 1,0	
				1,5 - 2,0				5	± 2		+ 1,5	
				2,2 - 3,2				7			+ 1,0	
			ИП, УП	3,5 - 4,0				+ 1,0	8		± 1	+ 1,5
				0,8 - 1,4					4			+ 1,0
				1,5 - 2,8					6			± 2
				3 - 5					8		+ 2,0	
				5,5 - 8,0					12		± 3	
				9,0 - 12,0					15			

Таблица 35

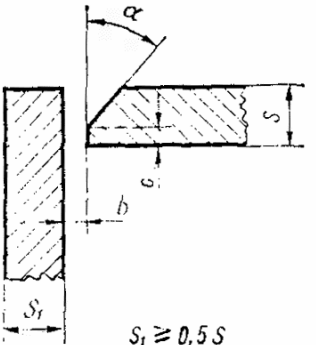
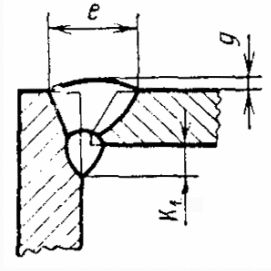
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		
У5			ИНп	0,8 - 5,5	0		+ 0,5	
				6,0 - 10,0			+ 1,0	
			ИП, УП	0,8 - 6,0			+ 2,0	+ 1,5
				7,0 - 11,0				Св. 0,5s до s
				12,0 - 30,0				

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град ± 2°
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У6			ИНп, ИП	3,0 - 3,5	1	± 1	1	± 1	6	± 2	1,0	± 1	50
				3,8 - 4,5					7				
				5,0 - 5,5					8				
				6,0					10				
				7,0					14				
				8,0					16				
				9,0					18				
				10,0					20				
				10,0					20				
				10,0					20				
			УП	3,0 - 4,0	2,0	+ 1 - 2	2,0	+ 1 - 2	6	± 3	2,0	+ 1,0 - 2,0	40
				4,5 - 7,0					8				
				8,0 - 11,0					14				
				12,0 - 14,0					18				
				16,0 - 18,0					22				
				20,0 - 22,0					26				
				24,0 - 26,0					30				
				28,0 - 30,0					34				
				32,0 - 36,0					38				
				38,0 - 42,0					42				
				45,0 - 48,0					46				
				50,0 - 53,0					50				
				56,0 - 60,0					54				

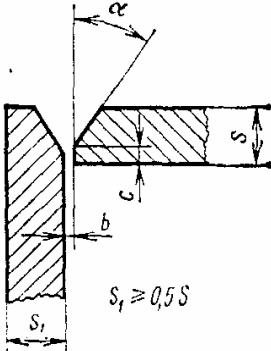
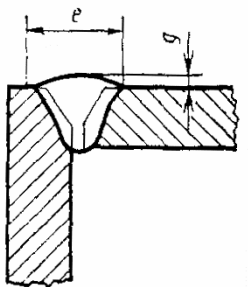
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град ± 2°									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
У7	 $s_1 \approx 0,5 s$		ИНп, ИП	3,0 - 3,5	1	± 1	1	± 1	6	± 2	1,0	± 1	50									
				3,8 - 4,5					7													
				5,0 - 5,5					8													
				6,0					10													
				7,0					14													
				8,0					18													
				9,0					20													
				10,0					6													
				УП					3,0 - 4,0					2,0	+ 1 - 2	2,0	+ 1 - 2	6	± 3	2,0	+ 1,0 - 2,0	40
									4,5 - 7,0									8				
			8,0 - 11,0		14																	
			12,0 - 14,0		18																	
			16,0 - 18,0		22																	
			20,0 - 22,0		26																	
			24,0 - 26,0		30																	
			28,0 - 30,0		34																	
			32,0 - 34,0		38																	
			36,0 - 40,0		42																	
			42,0 - 45,0		46																	
			48,0 - 53,0		50																	
			56,0 - 60,0		54																	

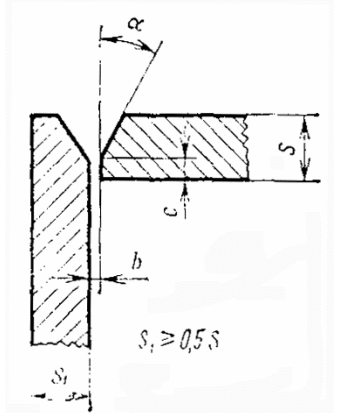
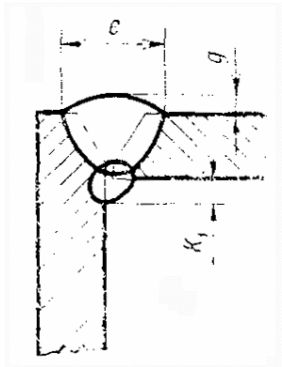
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e		e ₁		g = g ₁		α, град ± 2°	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У8			ИНп, ИП	6 - 9	7	± 2	5	± 1	1	± 1	50	
				10 - 12	9		7					
				14 - 16	13		11					
				18 - 20	17		15					
			6 - 10	8	6		± 2	± 2	2	+ 1 - 2		
			11 - 16	10	8							
			18 - 22	13	11							
			24 - 28	16	14							
			30 - 34	19	17							
			36 - 40	22	20							
			42 - 45	26	24							
			48 - 53	30	28							
			56 - 63	38	33						± 3	± 3
			65 - 70	42	40							
			75 - 80	46	44	± 4	± 4					
			85 - 90	50	48							
			95 - 100	51	52	± 5	± 5					

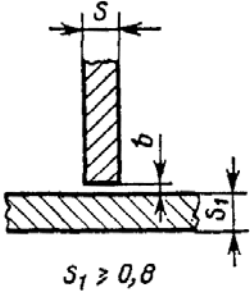
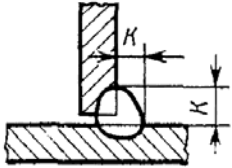
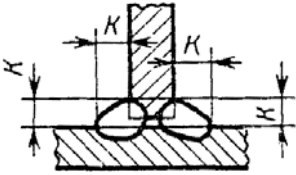
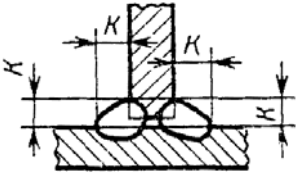
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град ± 2°
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
у9			ИНп, ИП	3,0 - 4,5	1,0	± 1,0	1,0	± 1,0	8	± 2	1	± 1	30
				5,0 - 8,0					12				
				9,0 - 12,0					16				
				14,0 - 16,0					20				
				18,0 - 20,0					24				
			УП	3,0 - 4,5	2,0	+ 1 - 2	2,0	+ 1 - 2	6	± 3	2	+ 1,0 - 2,0	
				5,0 - 8,0					10				
				9,0 - 12,0					13				
				14,0 - 16,0					16				
				18,0 - 20,0					20				
				22,0 - 24,0					24				
				26,0 - 30,0					28				
				32,0 - 36,0					32				
				38,0 - 42,0					36				
				44,0 - 48,0					40				
			50,0 - 53,0	44									
			56,0 - 60,0	50									

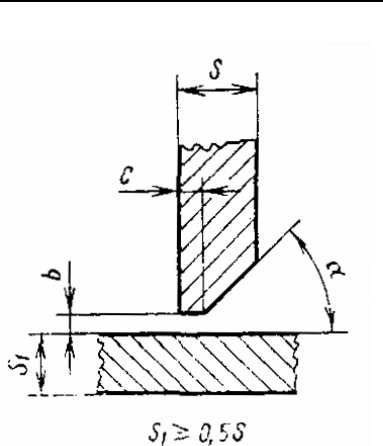
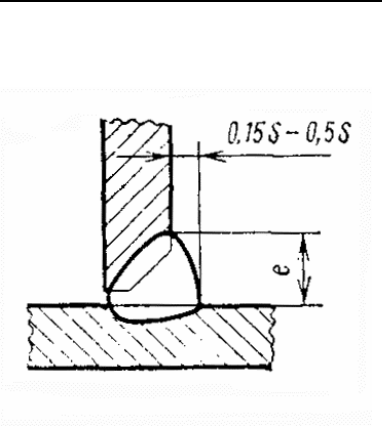
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g		α , град $\pm 2^\circ$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У10			ИНП, ИП	3,0 - 4,5	1,0	$\pm 1,0$	1,0	$\pm 1,0$	7	± 2	1	± 1	30
				5,0 - 8,0					12				
				9,0 - 12,0					16				
				14,0 - 16,0					22				
				18,0 - 20,0					28				
			3,0 - 4,5	6	2,0	$+1$ -2	2,0	$+1$ -2	± 3	2	$+1,0$ $-2,0$		
			5,0 - 8,0	10									
			9,0 - 12,0	13									
			14,0 - 16,0	16									
			18,0 - 20,0	19									
			22,0 - 24,0	22									
			26,0 - 30,0	26									
			32,0 - 36,0	32									
			38,0 - 42,0	36									
			45,0 - 48,0	40									
			50,0 - 53,0	44									
			56,0 - 60,0	48									
			УП	2,0	$+1$ -2	2,0	$+1$ -2	± 3	2	$+1,0$ $-2,0$	20		

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
Т1	 <p>$s_1 \geq 0,8$</p>		ИНп, ИП, УП	0,8 - 3,0	0	+ 0,5
				3,2 - 5,5		+ 1,0
Т3			ИНп, ИП, УП	6,0 - 20,0		+ 1,5
				22,0 - 40,0		+ 2,0

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		α, град ± 2°		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
Т6	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	 <p>$0,15s - 0,5s$</p>	ИНп	3,0 - 4,0	0	± 1,0	1,0	± 1,0	7	± 2	55		
				4,5 - 6,0					10				
				7,0 - 10,0					16				
			ИП, УП	3,0 - 4,0					6				
				4,5 - 6,0					8				
				7,0 - 10,0					12				
				11,0 - 14,0					16			± 3	
				16,0 - 18,0					20				
				20,0 - 22,0					24				
				24,0 - 26,0					28				
				28,0 - 30,0					32				± 4
				32,0 - 34,0					36				
				36,0 - 40,0					40				
			42,0 - 45,0	44									
			48,0 - 53,0	48					± 5				
			56,0 - 60,0	52									
		+ 2	2,0	+ 1,0 - 2,0									
		+ 3											

Размеры, мм

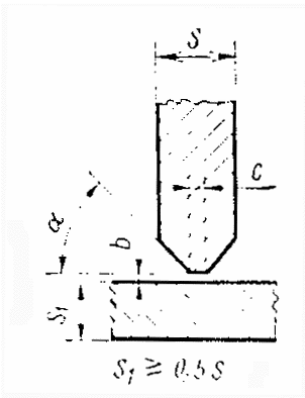
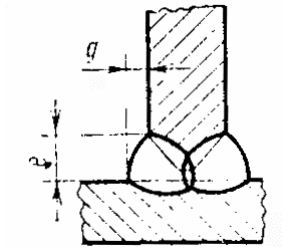
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		e		g ± 2	α, град ± 2°
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т8			ИНп	6 - 9	1	± 1	1	± 1	7	± 2	0,08s - 0,25s	55
				10 - 12					9			
				14 - 16					12			
				18 - 20					16			
			ИП, УП	6 - 9	2	+ 1 - 2	2	+ 1 - 2	8	± 5		
				10 - 12					10			
				14 - 18					12			
				20 - 24					14			
				26 - 30					16			
				32 - 36					20			
				38 - 42					24			
				45 - 48					28			
				50 - 53					32			
				56 - 60					36			
				63 - 65					40			
				70 - 75					44			
				80					48			

Таблица 45

Размеры, мм

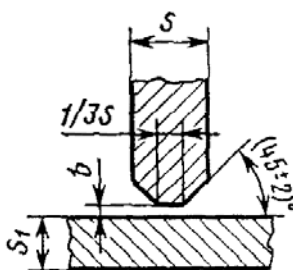
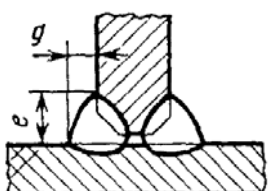
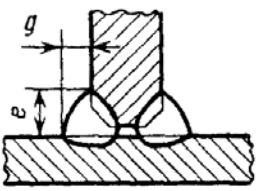
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		e		g ± 2
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Т9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	 	ИП, УП	12 - 16	0	+ 2	10	± 2	0,05s - 0,15s
				18 - 22			12		
				24 - 28			14		
				30 - 34			16		
				36 - 40			18		
				42 - 45			20		
				48 - 53		22	+ 3	24	
				56 - 60		26			
				63 - 65		30			
				70 - 75		34			
				80 - 85		38			
				90 - 95		40			
				100				± 4	

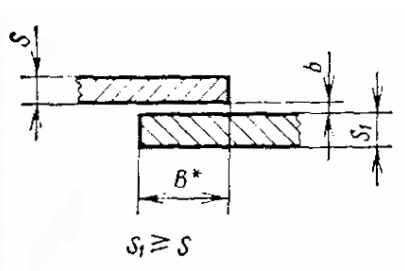
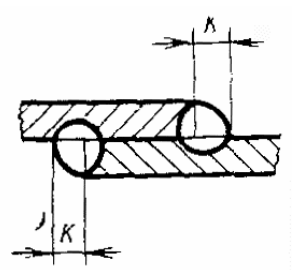
Таблица 46

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		B
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
Н1	 <p>$s_1 \geq s$</p>		ИН	0,8 - 3,0	0	+ 0,2	3,0 - 12,0
				3,2 - 4,0		+ 0,5	5,0 - 16,0
			ИНп	0,8 - 5,0		+ 1,0	8,0 - 40,0
				5,5 - 10,0		+ 0,5	3,0 - 20,0
			ИП, УП	0,8 - 2,0		+ 1,0	3,0 - 20,0
				2,2 - 5,0		+ 1,0	8,0 - 40,0
				5,5 - 10,0		+ 1,5	12,0 - 100,0
				11,0 - 28,0		+ 2	30,0 - 20,0
				30,0 - 60,0			

* Размер для справок.

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		B
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	
Н2	 <p>* Размер для справок.</p>		ИН	0,8 - 3,0	0	+ 0,2	3,0 - 12,0
				3,2 - 4,0		+ 0,5	5,0 - 16,0
			ИНп	0,8 - 5,0		+ 1,0	3,0 - 20,0
				5,5 - 10,0		+ 0,5	8,0 - 40,0
			ИП, УП	0,8 - 2,0		+ 1,0	3,0 - 20,0
				2,2 - 5,0		+ 1,0	8,0 - 40,0
				5,5 - 10,0		+ 1,5	12,0 - 100,0
				11,0 - 28,0		+ 1,5	12,0 - 100,0
				30,0 - 60,0		+ 2,0	30,0 - 240,0

(Измененная редакция, Изм. №1, 2, 3).

5. При выполнении корня многослойного шва способом сварки, отличным от основного способа, которым производится заполнение разделки кромок, значения конструктивных элементов сварного соединения необходимо выбирать по основному способу сварки. При этом обозначение способа сварки следует производить дробью, в числителе которой дается обозначение способа сварки корня шва, а в знаменателе - обозначение основного способа сварки.

6. Для сварных соединений С12, С21, С23, С24, У7, У10, Т7, имеющих толщину деталей $s = 12$ мм и более, а также для соединений С15, С16, С25, С27, У8, Т8, имеющих толщину деталей $s = 20$ мм и более, выполняемых способом сварки УП, допускается притупление $c = 5 \pm 2$ мм.

Таблица 48

мм

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2 - 3	1
4 - 30	2
32 - 40	4
Св. 40	6

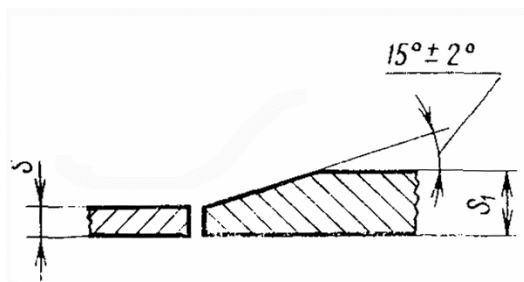
7. Сварка встык деталей неодинаковой толщины в случае разницы по толщине, не превышающей значений, указанных в [табл. 48](#), должна производиться так же, как детали одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

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

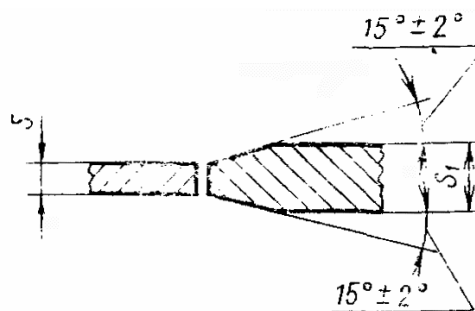


Черт. 1.

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в [табл. 48](#), на детали, имеющей большую толщину s_1 должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на [черт. 2](#) и [3](#). При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2.



Черт. 3.

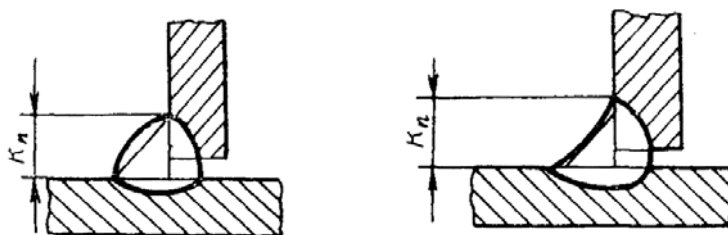
8. Размер и предельные отклонения катета углового шва K и K_1 должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в [приложении 4](#).

(Измененная редакция, Изм. № 3).

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. **(Исключен, Изм. № 3).**

11. Допускается выпуклость или вогнутость углового шва до 30 % его катета, но не более 3 мм. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета K_n (черт. 4), установленного при проектировании.



Черт. 4.

Примечание. Катетом K_n является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_n принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве - меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

12. Допускается перед сваркой смещение кромок относительно друг друга не более:

0,2s мм - для деталей толщиной до 4 мм;

0,1s + 0,5 мм - для деталей толщиной 5 - 25 мм;

3 мм - для деталей толщиной 25 - 50 мм;

0,04s + 1,0 мм - для деталей толщиной 50 - 100 мм;

0,01s + 4,0 мм, но не более 6 мм - для деталей толщиной более 100 мм.

13. При сварке в углекислом газе электродной проволокой диаметром 0,8 - 1,4 мм допускается применять основные типы сварных соединений и их конструктивные элементы по [ГОСТ 5264-80](#).

14. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в [приложении 1](#).

15. При применении сварки в углекислом газе взамен ручной дуговой сварки катет расчетного углового шва может быть уменьшен до значений, приведенных в [приложении 2](#).

16. При сварке в углекислом газе электродной проволокой, обеспечивающей получение металла шва с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет расчетного углового шва может быть уменьшен до значений, приведенных в рекомендуемом [приложении 3](#).

14 - 16. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

17. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва e, e_1 .

18. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.

19. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до $\pm 5^\circ$. При этом соответственно может быть изменена ширина шва e, e_1 .

17 - 19. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

мм

Предел текучести свариваемой стали, МПа	Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов							
	от 3 до 4	св. 4 до 5	св. 5 до 10	св. 10 до 16	св. 16 до 22	св. 22 до 32	св. 32 до 40	св. 40 до 80
До 400	3	3	4	5	6	7	8	9
Св. 400 до 450	3	4	5	6	7	8	9	10

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

мм

Ручная дуговая	Катет углового шва для способов сварки				
	В углекислом газе проволокой марки Св-08Г2С диаметром от 1,4 до 2,0 мм взамен электродов типа			В углекислом газе проволокой марки Св-08Г2С диаметром от 0,8 до 1,2 мм взамен электродов типа	
	Э42А и Э42	Э46А и Э46	Э50А и Э50	Э42А и Э42	Э46А и Э46
4	3	3	3	4	4
5	3	4	4	4	5
6	4	4	5	5	6
7	5	5	6	6	7
8	5	6	6	7	8
9	6	7	7	8	8
10	7	7	8	9	9
11	7	8	10	9	10
12	8	10	12	10	11
13	10	12	13	11	12
14	10	13	14	12	13
15	13	14	15	13	14
16	14	15	16	14	15
17	14	16	17	14	16
18	15	17	18	15	17
19	16	18	19	16	18
20	17	19	20	17	19

Примечание. Приведенные данные не распространяются на соединения, выполняемые при сварке на удлиненном вылете электрода или на прямой полярности тока.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

мм

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва номинального значения
До 5 включ.	+ 1,0 - 0,5
Св. 5 до 8 включ.	+ 2,0 - 1,0
Св. 8 до 12 включ.	+ 2,5 - 1,5
Св. 12	+ 3,0 - 2,0

(Введено дополнительно, Изм. № 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН научно-производственным объединением ЦНИИТМАШ.

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. М. Борисенко (руководитель темы); **В. Д. Ходаков; Е. Г. Старченко.**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.07.76 № 1826.

3. Срок проверки 1990 г. Периодичность проверки 5 лет.

4. Стандарт соответствует TGL 14905/03 в части формы и содержания таблиц сварных соединений.

5. ВЗАМЕН ГОСТ 14771-69.

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264-80	13

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1982 г., декабре 1986 г., январе 1989 г. (ИУС 6-82, 3-87, 4-89).