ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14806—80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.791.75.052:006.354 Группа В05

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ, СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 14806—80

Arc welding of aluminium and aluminium alloys in inert gases. Welded joints. Main types, design elements and dimensions

ОКП 0602000000

Срок действия с 01.07.81
до 01.07.96

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения из алюминия и алюминиевых сплавов при толщине кромок свариваемых деталей от 0,8 до 60,0 мм включительно.

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

Стандарт устанавливает основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры разделки кромок и сварного шва.

2. В стандарте приняты следующие условные обозначения способов дуговой сварки в инертных газах:

РИНп — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп-3 — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом — трехфазная;

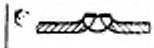
АИП — автоматическая плавящимся электродом — однодуговая;

ПИП — полуавтоматическая плавящимся электродом.

3. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—51.

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки: РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	Условное обозначение соединения
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			0,8—2,0	0,8—2,0	—	—	—	С1
	С отбортовкой одной кромки									С3
	Без скоса кромок				0,8—4,0	0,8—4,0		4—12	4—12	С2
		Односторонний на съемной подкладке								С4
		Односторонний на остающейся подкладке			0,8—5,0	0,8—16,0	4—25	3—12	3—12	С5

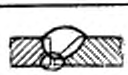
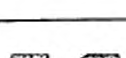
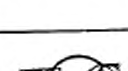
Издание официальное

★

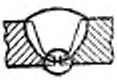
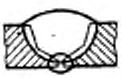
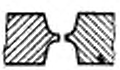
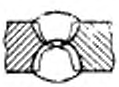
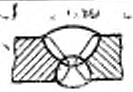
© Издательство стандартов, 1980
© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

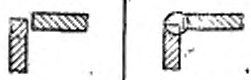
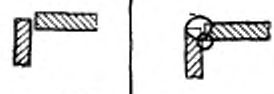
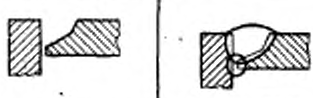
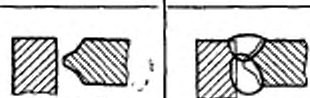
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки: РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	Условное обозначение соединения
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0—6,0	2,0—10,0	10—30	4 34	4—34	С7
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4—20			6—20		С8
		Односторонний на съемной подкладке								С9
		Односторонний на остающейся подкладке								С10
		Двусторонний								С12
	С криволинейным скосом одной кромки				16—30	—	—	16—30	—	С13
	С ломаным скосом одной кромки									С14
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		С15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32—60			32—60		С16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		С43
	С двумя симметричными скосами одной кромки по ломаной линии				32—60			32—60		С44

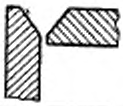
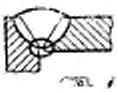
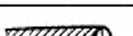
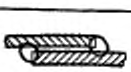
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки: РИНп	АИНп	АИНл-3	ПИП	АИП	Условное обозначение соединения
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			4—20	8—20	—	10—30	10—30	С17
		Односторонний на съемной подкладке					8—20			С18
		Односторонний на остающейся подкладке			5—30	5—30	5—30	10—30	10—30	С19
		Двусторонний			4—20	4—40	20—40			С21
	С криволинейным скосом кромок				12—30	12—50	32—50	12—30	12—30	С23
	С ломаным скосом кромок									С24
	С двумя симметричными скосами кромок					12—30	32—60			С25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30—40	30—60		30—60	30—60	С26
	С двумя симметричными ломаными скосами				30,0—40,0	30,0—60,0	32—60	30—60	30—60	С27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12,0—30,0	12,0—60,0		12—30	12—30	С39
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1,0—2,5	1,0—2,5	—	—	—	У1

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки: РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	Условное обозначение соединения
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний			1,5—12,0	1,5—12,0		5—12	5—12	У4
										
		Двусторонний			1,5—5,0	1,5—5,0		5—12	5—12	У5
					1,5—12,0	1,5—12,0				
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4,0—20,0	4,0—20,0	—	4—20	4—20	У6
										У7
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16,0—30,0	16,0—30,0		16—30	16—30	У11
	С ломаным скосом одной кромки				16—30	16—30		16—30	16—30	У12
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		У8
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32—60	—		32—60	—	У13
	С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки									У14

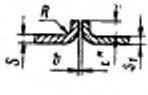
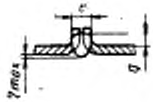
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки: РИНп	АИНп	АИНп-3	ПИП	АИП	Условное обозначение соединения
Угловое	Со скосом кромок	Односторонний			12—30	12—30	—	12—30	12—30	У9
		Двусторонний								У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			1—20	2—20	3—20	3—20	3—20	Т1
		Двусторонний								Т3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4—20	4—20		4—20	4—20	Т6
		Двусторонний								Т7
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16—30	—	—	16—30	—	Т2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35	12—35		12—35	12—35	Т8
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32—60	—		32—60	—	Т5
	С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки									Т10
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			1—20	2—20	4—20	4—20	4—20	Н1
		Двусторонний								Н2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

Размеры, мм

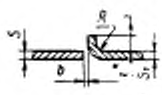
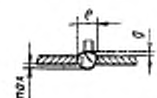
*Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	R	l	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С1			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до 2,5s	От s до 2,5s	7	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 1,5		+0,2			10	1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	±1,0

* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	R	l	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С3			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до 2,5s	От s до 2,5s	7	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 1,5		+0,2			10	1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	±1,0

* Размер для справок.

Таблица 4

Размеры, мм

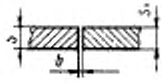
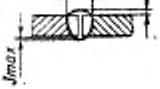
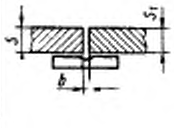
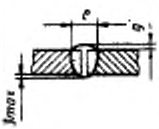
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С2			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 2,5			10		
				Св. 2,5 до 4,0		+1,0	12	1,0	
			АИП; ПИП	От 4,0 до 6,0			14		
				Св. 6,0 до 8,0			19		
				Св. 8,0 до 10,0			21	2,0	±1,0
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0	23		

Таблица 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s = s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С4			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 2,0			10		
				Св. 2,0 до 4,0		+1,0	12	1,0	
				Св. 4,0 до 5,0			14		
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0			15	2,0	±1,0
				Св. 6,0 до 8,0			16		
				Св. 8,0 до 10,0			19		
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0	21		
				Св. 12,0 до 14,0			22		
				Св. 14,0 до 16,0			23		
			АИНп-3	Св. 16,0 до 18,0			32	3,0	
				Св. 18,0 до 22,0			35	4,0	
				Св. 22,0 до 25,0			38	4,5	
			АИП ПИП	От 3,0 до 6,0		+1,0	14	2,0	
				Св. 6,0 до 8,0			16		
				Св. 8,0 до 10,0			18		
				Св. 10,0 до 12,0			20		

Размеры, мм

Таблица 6

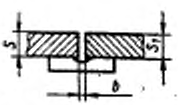
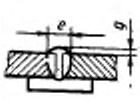
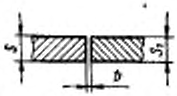
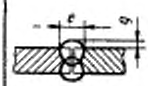
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s = s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С5			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	±1,5	8	0,8	±0,5
				Св. 1,0 до 2,0			10		
				Св. 2,0 до 4,0	1	±1,0	12	1,0	
				Св. 4,0 до 5,0			14		
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0	1,5	±1,5	15	2,0	±1,0
				Св. 6,0 до 8,0			16		
				Св. 8,0 до 10,0			19		
				Св. 10,0 до 12,0			21		
				Св. 12,0 до 14,0			22		
				Св. 14,0 до 16,0			23		
			АИНп-3	Св. 16,0 до 18,0			24	3,0	
				Св. 18,0 до 22,0			25	4,0	
				Св. 22,0 до 25,0			26	4,5	
			АИП; ПИП	Св. 3,0 до 6,0		±1,0	14	2,0	
				Св. 6,0 до 8,0			16		
				Св. 8,0 до 10,0			18		
				Св. 10,0 до 12,0			20		

Таблица 7

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	c, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С7			РИНп; АИНп	От 2 до 3	0	+1	10	1	±0,5
				Св. 3 до 4			12		
				Св. 4 до 6					
			АИНп	Св. 6 до 8			16	2	±1,0
				Св. 8 до 10			19		
			АИНп-3	Св. 10 до 12		+2			
				Св. 12 до 14			21		
				Св. 14 до 16					
				Св. 16 до 18			23		
				Св. 18 до 20					
				Св. 20 до 22			25		
				Св. 22 до 24					
				Св. 24 до 26			26		
				Св. 26 до 28			27		
				Св. 28 до 30			28		
			АИП; ПИП	От 4 до 6		+1	12	1	±0,5
				Св. 6 до 8			14	2	±1,0
				Св. 8 до 10		+2	15	3	±2
				Св. 10 до 12			18	4	
				Св. 12 до 14			21		
				Св. 14 до 17			24		
				Св. 17 до 20			27	5	
				Св. 20 до 23			30		
				Св. 23 до 26			33	6	
				Св. 26 до 30			36		
				Св. 30 до 34			40	7	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Таблица 8

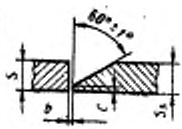
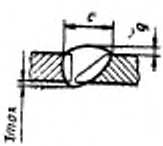
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	c: Номин.	c: Пред. откл.	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
С8			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	±1	13	±2	2	±1
				Св. 6 до 8					16			
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12		+2	3		24			
				Св. 12 до 14					28	±3	3	
				Св. 14 до 16					32			
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			
			ПИП	От 6 до 8		+1	4	±2	16	±2	2	
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12		+2	5		24			
				Св. 12 до 14					28	±3	4	±2
				Св. 14 до 16					32			
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			

Таблица 9

Размеры, мм

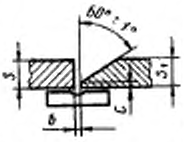
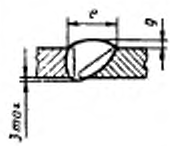
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С9			РИНп	От 4 до 6	0	+2	2	±1	13	±2	2	±1
				Св. 6 до 8					16			
				Св. 8 до 10			3		20			
				Св. 10 до 12					24	±3		
				Св. 12 до 14					28			
				Св. 14 до 16					32		3	
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			
			ПИП	От 6 до 8		+1	4	±2	16	±2	2	
				От 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12			5		24			
				Св. 12 до 14		+2			28	±3		
				Св. 14 до 16					32		4	±2
				Св. 16 до 18					36			
				Св. 18 до 20					40			

Таблица 10

Размеры, мм

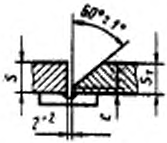
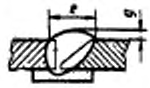
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С10			РИНп	От 4 до 6	2	±1	16	±2	2	±1
				Св. 6 до 8			19			
				Св. 8 до 10	3		22			
				Св. 10 до 12			25			
				Св. 12 до 14			29	±3	3	
				Св. 14 до 16			33			
				Св. 16 до 18			37			
				Св. 18 до 20			41			
			ПИП	От 6 до 8	4	±2	19	±2	2	
				Св. 8 до 10			22			
				Св. 10 до 12	5		25			
				Св. 12 до 14			29	±3	4	±2
				Св. 14 до 16			33			
				Св. 16 до 18			37			
				Св. 18 до 20			41			

Таблица 11

Размеры, мм

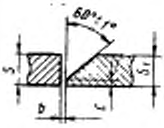
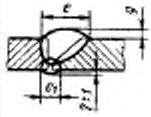
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	g Номин.	g Пред. откл.
С12			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	±1	13	±2	10	2	±1
				Св. 6 до 8					16				
				Св. 8 до 10					20				
				Св. 10 до 12		+2	3		24				
				Св. 12 до 14					28	±3	13	3	
				Св. 14 до 16					32				
				Св. 16 до 18					36				
				Св. 18 до 20					40				
			ПИП	От 6 до 8		+1	4	±2	16	±2	10	2	±2
				Св. 8 до 10					20				
				Св. 10 до 12					24				
				Св. 12 до 14		+2	5		28	±3	13	3	
				Св. 14 до 16					32				
				Св. 16 до 18					36				
				Св. 18 до 20					40				

Таблица 12

Размеры, мм

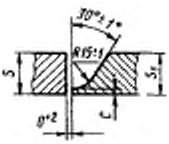
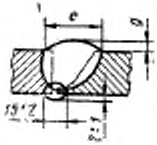
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С13			РИНп	От 16 до 18	2	24	±2	3	±1
				Св. 18 до 20		25			
				Св. 20 до 22		26			
				Св. 22 до 24		27			
				Св. 24 до 26		28	±3	4	
				Св. 26 до 28		30			
				Св. 28 до 30		32			
			ПИП	От 16 до 18	4	24	±2		+1 −2
				Св. 18 до 20		25			
				Св. 20 до 22		26			
				Св. 22 до 24		27			
				Св. 24 до 26		28	±3	5	
				Св. 26 до 28		30			
				Св. 28 до 30		32			

Таблица 13

Размеры, мм

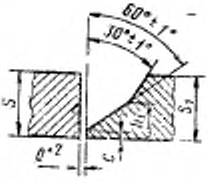
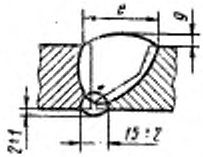
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h_1 (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	h: Номин.	h: Пред. откл.
С14			РИНп	От 16 до 18	2	11	25	±2	3	±1
				Св. 18 до 20			26			
				Св. 20 до 22			27			
				Св. 22 до 24			28			
				Св. 24 до 26			29	±3	4	
				Св. 26 до 28			30			
				Св. 28 до 30			31			
			ПИП	От 16 до 18	4	13	25	±2		+1 −2
				Св. 18 до 20			26			
				Св. 20 до 22			27			
				Св. 22 до 24			28			
				Св. 24 до 26			29	±3	5	
				Св. 26 до 28			30			
				Св. 28 до 30			31			

Таблица 14

Размеры, мм

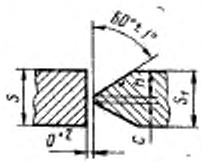
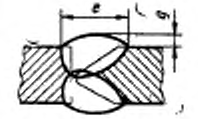
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h пред. откл. ±1)	c: Номин.	c: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
С15			РИНп	От 12 до 14	2	5	16	±2	2	
				Св. 14 до 16		6	18			
				Св. 16 до 18		7	20		3	
				Св. 18 до 20		8	22			
				Св. 20 до 22		9	24			±1
				Св. 22 до 24		10	26		4	
				Св. 24 до 26		11	28	±3		
				Св. 26 до 28		12	30			
				Св. 28 до 30		13	32			
				Св. 30 до 32		14	34			
				Св. 32 до 35		15	36			
			ПИП	От 12 до 14	4	4	16	±2		
				Св. 14 до 16		5	18			
				Св. 16 до 18		6	20			
				Св. 18 до 20		7	22			
				Св. 20 до 22		8	24			
				Св. 22 до 24		9	26			+1 −2
				Св. 24 до 26		10	28	±3	5	
				Св. 26 до 28		11	30			
				Св. 28 до 30		12	32			
				Св. 30 до 32		13	34			
				Св. 32 до 35		14	36			

Таблица 15

Размеры, мм

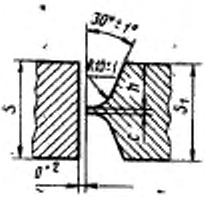
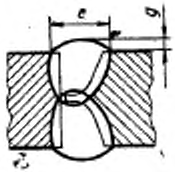
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	g: Номин.	g: Пред. откл.
С16			РИНп	От 32 до 36	2	15	24	5	±1
				Св. 36 до 40		17	25		
				Св. 40 до 44		19	26		
				Св. 44 до 48		21	27		
				Св. 48 до 52		23	28	6	
				Св. 52 до 56		25	30		
				Св. 56 до 60		27	32		
			ПИП	Св. 32 до 36	4	14	24		
				Св. 36 до 40		16	25		
				Св. 40 до 44		18	26		
				Св. 44 до 48		20	27		
				Св. 48 до 52		22	28	7	
				Св. 52 до 56		24	30		
				Св. 56 до 60		26	32		

Таблица 16

Размеры, мм

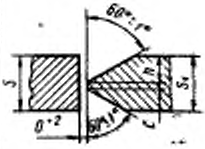
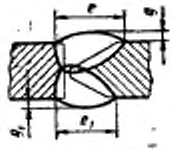
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	e_1, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1: Номин.	g_1: Пред. откл.
С43			РИНп	От 12 до 14	2	7	20	±2	15	2	±1	2	±1
				Св. 14 до 16		8	22		16				
				Св. 16 до 18		9	24		17	3			
				Св. 18 до 20		10	26		18				
				Св. 20 до 22		11	28		19				
				Св. 22 до 24		12	30		20	4		3	
				Св. 24 до 26		13	32	±3	21				
				Св. 26 до 28		15	35		22				
				Св. 28 до 30		17	39		23				
				Св. 30 до 32		19	43		25				
				Св. 32 до 35		21	47		27				
			ПИП	От 12 до 14	4	6	20	±2	15	4	+1 2	3	±2
				Св. 14 до 16		7	22		16				
				Св. 16 до 18		8	24		17				
				Св. 18 до 20		9	26		18				
				Св. 20 до 22		10	28		19				
				Св. 22 до 24		11	30		20				
				Св. 24 до 26		12	32	±3	21	5		4	
				Св. 26 до 28		14	35		22				
				Св. 28 до 30		16	39		23				
				Св. 30 до 32		18	43		25				
				Св. 32 до 35		20	47		27				

Таблица 17

Размеры, мм

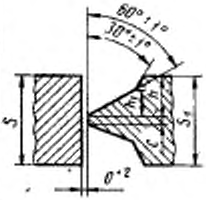
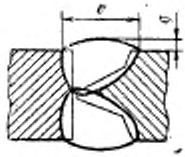
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	k (пред. откл. ±1,5)	h_1 (пред. откл. ±1)	e не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С44			РИНп	От 32 до 36	2	15	11	26	5	±1
				Св. 36 до 40		17		28		
				Св. 40 до 44		19		30		
				Св. 44 до 48		21		32	6	
				Св. 48 до 52		23		34		
				Св. 52 до 56		25		36		
				Св. 56 до 60		27		38		
			ПИП	От 32 до 36	4	14	13	26		
				Св. 36 до 40		16		28		
				Св. 40 до 44		18		30		
				Св. 44 до 48		20		32	7	
				Св. 48 до 52		22		34		
				Св. 52 до 56		24		36		
				Св. 56 до 60		26		38		

Таблица 18

Размеры, мм

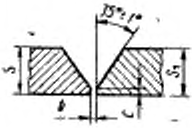
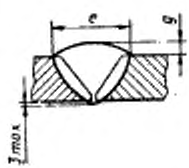
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
С17			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	12	±2	2	±1
				Св. 6 до 8				14			
			РИНп; АИНп	Св. 8 до 10		+2		17			
				Св. 10 до 12				20			
				Св. 12 до 14				23	±3	3	
				Св. 14 до 16				26			
				Св. 16 до 18				29			
				Св. 18 до 20				30			
			АИП; ПИП	От 10 до 12			4	18	±2	4	+1 −2
				Св. 12 до 14				20			
				Св. 14 до 16				22	±3		
				Св. 16 до 18				24			
				Св. 18 до 20				27			
				Св. 20 до 22				30			
				Св. 22 до 24				33			
				Св. 24 до 26				36		5	
				Св. 26 до 28				39			
				Св. 28 до 30				42			

Таблица 19

Размеры, мм

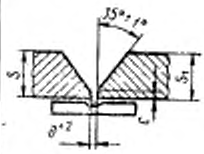
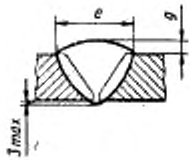
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s = s_1$	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
С18			РИНп	От 4 до 6	2	12	±2	2	±1
				Св. 6 до 8		14			
			РИНп; АИНп; АИНп-3	Св. 8 до 10		17			
				Св. 10 до 12		20			
				Св. 12 до 14		23	±3	3	
				Св. 14 до 16		26			
				Св. 16 до 18		29			
				Св. 18 до 20		30			
			АИП; ПИП	От 10 до 12	4	18	±2	4	+1 −2
				Св. 12 до 14		20			
				Св. 14 до 16		22			
				Св. 16 до 18		24			
				Св. 18 до 20		27	±3		
				Св. 20 до 22		30			
				Св. 22 до 24		33			
				Св. 24 до 26		36			
				Св. 26 до 28		39			
				Св. 28 до 30		42			

Таблица 20

Размеры, мм

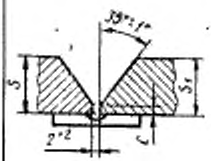
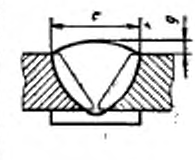
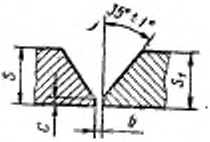
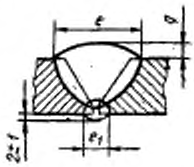
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s = s_1$	c (пред. откл. ±1)	c: Номин.	c: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
С19			РИНп; АИНп АИНп-3	От 5 до 8	2	17	±2	2	±1
				Св. 8 до 10		19			
				Св. 10 до 12		21			
				Св. 12 до 14		24		3	
				Св. 14 до 16		27	±3		
				Св. 16 до 18		30			
				Св. 18 до 20		33			
				Св. 20 до 22		36			
				Св. 22 до 24		39			
				Св. 24 до 26		41			
				Св. 26 до 28		44			
				Св. 28 до 30		47			
			АИП; ПИП	От 10 до 12	4	20	±2	4	+1 −2
				Св. 12 до 14		22			
				Св. 14 до 16		25	±3		
				Св. 16 до 18		28			
				Св. 18 до 20		31			
				Св. 20 до 22		34			
				Св. 22 до 24		37			
				Св. 24 до 26		40		5	
				Св. 26 до 28		43			
				Св. 28 до 30		46			

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s = s_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	g: Номин.	g: Пред. откл.
С21			РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	12	±2	12	2	±1
				Св. 6 до 8				15				
				Св. 8 до 10			3	18	±3	16	3	
				Св. 10 до 12				20				
				Св. 12 до 14				24		18		
				Св. 14 до 16				26				
				Св. 16 до 18				28				
				Св. 18 до 20				31				
			АИНп; АИНп-3	Св. 20 до 23			12	36			5	
				Св. 23 до 26				40				
				Св. 26 до 29				44				
				Св. 29 до 32				48				
				Св. 32 до 36				52				
				Св. 36 до 40		+2		58				
			АИП; ПИП	От 10 до 12			5	18	±2	15	4	±1 ±2
				Св. 12 до 14				20				
				Св. 14 до 17			8	23	±5			
				Св. 17 до 20				27				
				Св. 20 до 23				31				
				Св. 23 до 26				36			5	
				Св. 26 до 30				42				

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 22

Размеры, мм

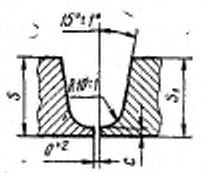
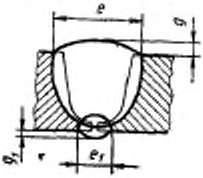
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s = s_1$	c (пред. откл. ±1)	e (пред. откл. ±3)	e_1 (пред. откл. ±2)	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1: Номин.	g_1: Пред. откл.
С23			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	27	13	3	±1	2	±1
				Св. 14 до 17		28					
				Св. 17 до 20		29					
				Св. 20 до 23		30					
				Св. 23 до 26		31	15	4	+1 −2	3	
				Св. 26 до 30		32					
			АИНп; АИНп-3	От 32 до 34	12	30				4	
				Св. 34 до 36							
				Св. 36 до 38		31					
				Св. 38 до 40							
				Св. 40 до 43		33					
				Св. 43 до 46							
				Св. 46 до 50		35					
			АИП; ПИП	От 12 до 14	5	27	13	3	±1	3	±2
				Св. 14 до 17							
				Св. 17 до 20	8	28					
				Св. 20 до 23		29					
				Св. 23 до 26			15	5		4	
				Св. 26 до 30		30					

Таблица 23

Размеры, мм

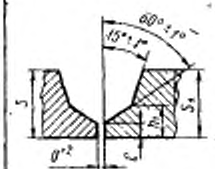
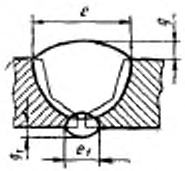
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h_1: Номин.	h_1: Пред. откл.	e (пред. откл. ±3)	e_1 (пред. откл. ±2)	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1: Номин.	g_1: Пред. откл.
С24			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	8	±1	27	13	3		2	±1
				Св. 14 до 17				28					
				Св. 17 до 20				29				3	
				Св. 20 до 23				30					
				Св. 23 до 26				31	15	4	+1 −2		
				Св. 26 до 30				32					
			АИНп; АИНп-3	От 32 до 34	12	17		34				4	
				Св. 34 до 36				35					
				Св. 36 до 38									
				Св. 38 до 40				36					
				Св. 40 до 43									
				Св. 43 до 46				37					
				Св. 46 до 50				38					
			АИП; ПИП	От 12 до 14	5	10		27	13			3	±2
				Св. 14 до 17	8	13	±2	28					
				Св. 17 до 20				29					
				Св. 20 до 23				30				4	
				Св. 23 до 26				31	15	5			
				Св. 26 до 30									

Таблица 24

Размеры, мм

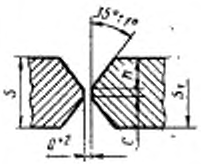
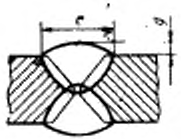
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	g: Номин.	g: Пред. откл.
С25			РИНп; АИНп;	От 12 до 14	3	5	17	3	±1
				Св. 14 до 17		7	19		
				Св. 17 до 20		9	21		
				Св. 20 до 23		10	23		
				Св. 23 до 26		11	25	4	
				Св. 26 до 30		13	27		
			АИНп-3	Св. 32 до 36	12	11	25		+1 −2
				Св. 36 до 40		13	28		
				Св. 40 до 44		15	31		
				Св. 44 до 48		17	34		
				Св. 48 до 52		19	37		
				Св. 52 до 56		21	40		
				Св. 56 до 60		23	43		
			АИП; ПИП	От 12 до 14	5	4	15		
				Св. 14 до 17	8	6	17		
				Св. 17 до 20		8	19		
				Св. 20 до 23		9	21		
				Св. 23 до 26		10	23	5	
				Св. 26 до 30		12	25		

Таблица 25

Размеры, мм

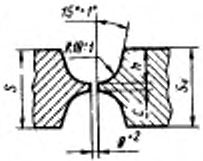
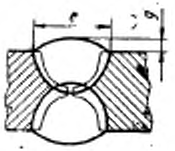
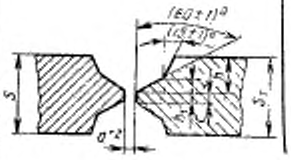
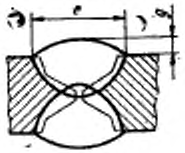
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. +1,5)	e (пред. откл. ±3)	g: Номин.	g: Пред. откл.
С26			РИНп; АИПп	От 30 до 32	3	14	30	4	±1
				Св. 32 до 36		16	31		
				Св. 36 до 40		18	32	5	
			АИПп	От 42 до 46		20	33		
				Св. 46 до 50		23	34	6	
				Св. 50 до 54		25	35		
				Св. 54 до 60		27	36		
			АИНп-3	От 32 до 36	12	11	30	4	
				Св. 36 до 40		13	31	5	
				Св. 40 до 44		15	32		
				Св. 44 до 48		17	33		
				Св. 48 до 52		19	34	6	
				Св. 52 до 56		21	35		
				Св. 56 до 60		23	36		
			АИП; ПИП	Св. 30 до 34	8	13	30	4	±2
				Св. 34 до 38		15	31		
				Св. 38 до 42		17	32	5	
				Св. 42 до 46		19	33		
				Св. 46 до 50		22	34		
				Св. 50 до 54		24	35	6	
				Св. 54 до 60		26	36		

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ±1)	k (пред. откл. ±1,5)	h_1: Номин.	h_1: Пред. откл.	e (пред. откл. ±3)	g: Номин.	g: Пред. откл.
С27			РИНп; АИНп	От 30 до 32	3	14	8	±1	30	4	±1
				Св. 32 до 36		16			31		
				Св. 36 до 40		18			32	5	
			АИНп	От 42 до 46		20			33		
				Св. 46 до 50		22			34	6	
				Св. 50 до 54		24			35		
				Св. 54 до 60		27			36		
			АИНп-3	От 32 до 36	12	11	17		30	4	
				Св. 36 до 40		13			31	5	
				Св. 40 до 44		15			32		
				Св. 44 до 48		16			33		
				Св. 48 до 52		18			34	6	
				Св. 52 до 56		20			35		
				Св. 56 до 60		22			36		
			АИП; ПИП	От 30 до 34	8	13	13	±2	30	4	±2
				Св. 34 до 38		15			31		
				Св. 38 до 42		17			32	5	
				Св. 42 до 46		20			33		
				Св. 46 до 50		22			34	6	
				Св. 50 до 54		24			35		
				Св. 54 до 60		26			36		

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 27

Размеры, мм

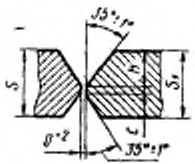
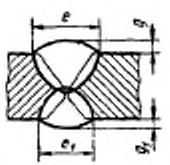
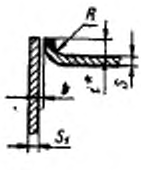
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s-s_1$	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e_1, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1: Номин.	g_1: Пред. откл.
С39			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	7	19	14	3	±1	—	±1
				Св. 14 до 17		9	23	15			2	
				Св. 17 до 20		11	26	16				
				Св. 20 до 23		13	29	18				
				Св. 23 до 26		15	32	20	4		3	
				Св. 26 до 30		18	35	22				
			АИНп; АИНп-3	От 32 до 36	12	16	33	18	3		4	
				Св. 36 до 40		19	35	20				
				Св. 40 до 44		22	38	22				
				Св. 44 до 48		25	42	24				
				Св. 48 до 52		27	46	26	4	+1 −2	3	±2
				Св. 52 до 56		30	50	28				
				Св. 56 до 60		33	55	30				
			АИП; ПИП	От 12 до 14	5	6	18	14				
				Св. 14 до 17	8	8	21	15				
				Св. 17 до 20		10	24	16				
				Св. 20 до 23		12	27	18				
				Св. 23 до 26		14	30	20	5		4	
				Св. 26 до 30		17	33	22				

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	R	l	e, не более	b: Номин.	b: Пред. откл.
У1	 $s_1 \geqslant 1$		РИНп; АИНп	От 1,0 до 1,5	2,5—3,0	От s до $2,5s$	5	0	+0,1
				Св. 1,5 до 2,0	3,0—4,5		7		
				Св. 2,0 до 2,5	4,5—5,0		8		+0,2

* Размер для справок.

Таблица 29

Размеры, мм

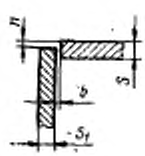
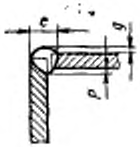
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	n	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	p, не более
У4	 $s_1 \geqslant 0,7s$		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0 до $0,5s$	7	1	+1	2
				Св. 3,0 до 5,0				10			3
			РИНп; АИНп; АИП; ПИП	Св. 5,0 до 8,0		+1,0		14		+2	4
				Св. 8,0 до 10,0				16			
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20			

Таблица 30

Размеры, мм

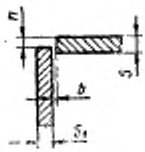
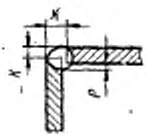
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	n	K: Номин.	K: Пред. откл.	p, не более
У4	 $s_1 \geqslant 0{,}7s$		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0,5 s до s	3	+2	2
				Св. 3,0 до 5,0						3
			РИНп; АИНп; АИП; ПИП	Св. 5,0 до 8,0		+1,0		4	+3	
				Св. 8,0 до 10,0				5	+4	4
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0				

Таблица 31

Размеры, мм

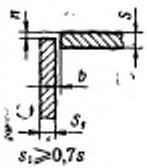
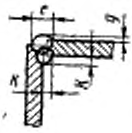
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	n	c, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	K: Номин.	K: Пред. откл.
У5	 $s_1 \geqslant 0{,}7s$		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0 до 0,5 s	7	1	+1	3	+2
				Св. 3,0 до 5,0				10				+3
			АИП; ПИП	Св. 5,0 до 8,0		+1,0		14		+2	4	
				Св. 8,0 до 10,0				16				+4
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20				

Таблица 32

Размеры, мм

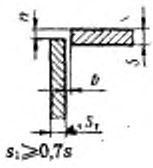
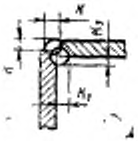
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	n	K: Номин.	K: Пред. откл.	K_1: Номин.	K_1: Пред. откл.
У5	 $s_1 \geqslant 0{,}7s$		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	Св. 0,5 s до s	3	+2	3	+2
				Св. 3,0 до 5,0		+1,0			+3		+3
			РИНп; АИНп; АИП; ПИП	Св. 5,0 до 8,0				4		4	
				Св. 8,0 до 10,0				5	+4		+4
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0					

Таблица 33

Размеры, мм

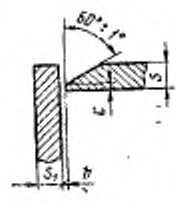
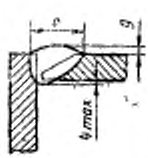
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
У6	 $s_1 \geqslant 0{,}5s$		РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	15	±2	2	±1
				Св. 6 до 8				17			
				Св. 8 до 10		+2	3	20			
				Св. 10 до 12				23			
				Св. 12 до 14				26	±3	3	
				Св. 14 до 16				30			
				Св. 16 до 18				34			
				Св. 18 до 20				38			
			АИП; ПИП	От 4 до 6		+1		15	±2	2	
				Св. 6 до 8				17			
				Св. 8 до 10		+2		20			
				Св. 10 до 12				23			
				Св. 12 до 14				27	±3	4	±2
				Св. 14 до 16			5	30			
				Св. 16 до 18				33			
				Св. 18 до 20				37			

Таблица 34

Размеры, мм

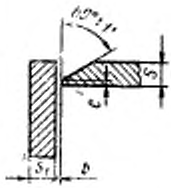
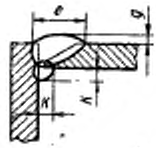
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b Номин.	b Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	K Номин.	K Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У7	 $s_1 \geqslant 0{,}5s$		РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	3	+3	15	±2	2	±1
				Св. 6 до 8						17			
				Св. 8 до 10						20			
				Св. 10 до 12		+2		4	+4	23			
				Св. 12 до 14						26			
				Св. 14 до 16						30	±3	3	
				Св. 16 до 18						34			
				Св. 18 до 20			3		+5	38			
			АИП; ПИП	От 4 до 6		+1		3	+3	15			
				Св. 6 до 8						17	±2	2	
				Св. 8 до 10				4		20			
				Св. 10 до 12					+4	23			
				Св. 12 до 14						27			
				Св. 14 до 16		+2				30			
				Св. 16 до 18			5	5		33	±3	4	±2
				Св. 18 до 20					+5	37			

Таблица 35

Размеры, мм

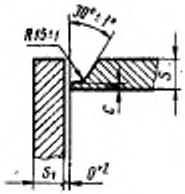
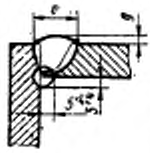
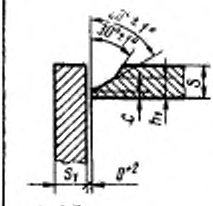
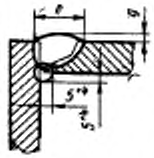
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У11	 $s_1 \geqslant 0{,}5s$		РИНп; АИНп	От 16 до 18	2	25	±2	3	±1
				Св. 18 до 20		26			
				Св. 20 до 22		27			
				Св. 22 до 24		28			
				Св. 24 до 26		29	±3	4	
				Св. 26 до 28		30			
				Св. 28 до 30		32			
			АИП; ПИП	От 16 до 18	4	25	±2		+1 −2
				Св. 18 до 20		26			
				Св. 20 до 22		27			
				Св. 22 до 24		28			
				Св. 24 до 26		29	±3	5	
				Св. 26 до 28		30			
				Св. 28 до 30		32			

Таблица 36

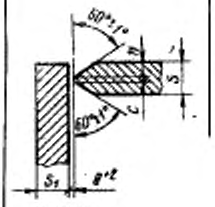
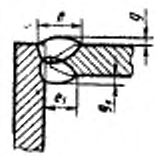
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h_1 (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
У12			РИНп; АИНп	От 16 до 18	2	12	27	±2	3	±1
				Св. 18 до 20			28			
				Св. 20 до 22			29			
				Св. 22 до 24			30			
				Св. 24 до 26				±3		
				Св. 26 до 28			31			
				Св. 28 до 30			32			
			АИП; ПИП	От 16 до 18	4	14	27	±2	4	+1 −2
				Св. 18 до 20			28			
				Св. 20 до 22			29			
				Св. 22 до 24			30			
				Св. 24 до 26				±3		
				Св. 26 до 28			31		5	
				Св. 28 до 30			32			

$s_1 \geqslant 0{,}5s$

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	e_1, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1: Номин.	g_1: Пред. откл.
У8			РИНп	От 12 до 14	2	5	19	±2	17	2	±1	5	±2
				Св. 14 до 16		6	21		19	3			
				Св. 16 до 18		7	23		21				
				Св. 18 до 20		8	25		23				
				Св. 20 до 22		9	27		25				
				Св. 22 до 24		10	29		27				
				Св. 24 до 26		11	31	±3	29	4		10	±3
				Св. 26 до 28		12	33		31				
				Св. 28 до 30		13	35		33				
				Св. 30 до 32		14	37		35				
				Св. 32 до 35		15	39		37				
			ПИП	От 12 до 14	4	4	16	±2	17	4	+1 −2	6	
				Св. 14 до 16		5	18		19				
				Св. 16 до 18		6	20		21				
				Св. 18 до 20		7	22		23				
				Св. 20 до 22		8	24		25				
				Св. 22 до 24		9	26		27				
				Св. 24 до 26		10	28	±3	29	5		10	±4
				Св. 26 до 28		11	30		31				
				Св. 28 до 30		12	32		33				
				Св. 30 до 32		13	34		35				
				Св. 32 до 35		14	36		37				

$s_1 \geqslant 0{,}7s$

Таблица 3

Размеры, мм

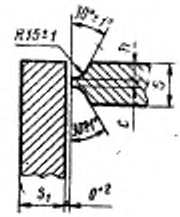
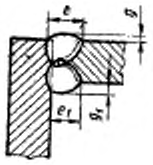
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e_1, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1 (пред. откл. ±5)
У13	 $s_1 \geqslant 0{,}5s$		РИНп	От 32 до 36	2	15	22	25	5	±1	15
				Св. 36 до 40		17	24	27			
				Св. 40 до 44		19	26	29			
				Св. 44 до 48		21	28	30			20
				Св. 48 до 52		23	30	31	6		
				Св. 52 до 56		25	32	32			
				Св. 56 до 60		27	34	33			
			ПИП	От 32 до 36	4	14	21	25		±2	15
				Св. 36 до 40		16	23	27			
				Св. 40 до 44		18	25	29			
				Св. 44 до 48		20	27	30			
				Св. 48 до 52		22	29	31	7		20
				Св. 52 до 56		24	31	32			
				Св. 56 до 60		26	33	33			

Таблица 3

Размеры, мм

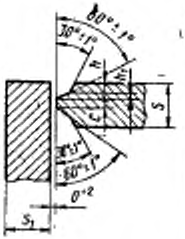
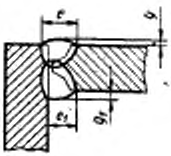
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h_1 (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e_1, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_1 (пред. откл. ±5)
У14	 $s_1 \geqslant 0{,}7s$		РИНп	От 32 до 36	2	15	11	23	27	5	±1	15
				Св. 36 до 40		17		25	29			
				Св. 40 до 44		19		27	30			
				Св. 44 до 48		21		29	31			20
				Св. 48 до 52		23		32	32	6		
				Св. 52 до 56		25		35	33			
				Св. 56 до 60		27		38	35			
			ПИП	От 32 до 36	4	14	13	21	27		±2	15
				Св. 36 до 40		16		23	29			
				Св. 40 до 44		18		25	30			
				Св. 44 до 48		20		27	31			
				Св. 48 до 52		22		30	32	7		20
				Св. 52 до 56		24		33	33			
				Св. 56 до 60		26		36	35			

Таблица 40

Размеры, мм

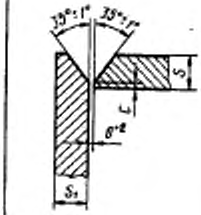
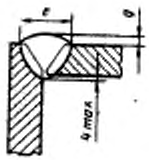
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
У9	 $s_1 \geqslant 0{,}7s$		РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28			
				Св. 16 до 18		31		3	
				Св. 18 до 20		34			
				Св. 20 до 22		37			
				Св. 22 до 24		40			
				Св. 24 до 26		43	±3		
				Св. 26 до 28		45			
				Св. 28 до 30		48			
			АИП; ПИП	От 12 до 14	4	22	±2	4	+1 −2
				Св. 14 до 16		24			
				Св. 16 до 18		27			
				Св. 18 до 20		30			
				Св. 20 до 22		33			
				Св. 22 до 24		36			
				Св. 24 до 26		39	±3	5	
				Св. 26 до 28		42			
				Св. 28 до 30		45			

Таблица 41

Размеры, мм

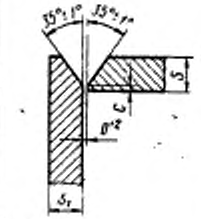
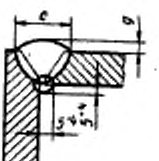
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
У10	 $s_1 \geqslant 0{,}7s$		РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28			
				Св. 16 до 18		31		3	
				Св. 18 до 20		34			
				Св. 20 до 22		37			
				Св. 22 до 24		40			
				Св. 24 до 26		43	±3		
				Св. 26 до 28		45			
				Св. 28 до 30		48			
			АИП; ПИП	От 12 до 14	4	22	±2	4	+1 −2
				Св. 14 до 16		24			
				Св. 16 до 18		27			
				Св. 18 до 20		30			
				Св. 20 до 22		33			
				Св. 22 до 24		36			
				Св. 24 до 26		39	±3	5	
				Св. 26 до 28		42			
				Св. 28 до 30		45			

Таблица 42

Размеры, мм

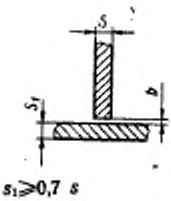
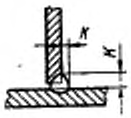
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	K: Номин.	K: Пред. откл.
Т1	 $s_1 \geqslant 0{,}7\ s$		РИНп;	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4			4	+3
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 3 до 8		+2,0	6	+4
				Св. 8 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18			8	+5
				Св. 18 до 20				

Таблица 43

Размеры, мм

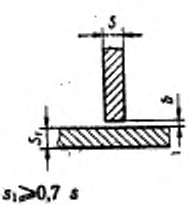
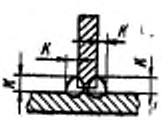
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	K: Номин.	K: Пред. откл.
Т3	 $s_1 \geqslant 0{,}7\ s$		РИНп	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4			4	+3
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП, ПИП	Св. 3 до 8		+2,0	6	+4
				Св. 8 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18			8	+5
				Св. 18 до 20				

Таблица 44

Размеры, мм

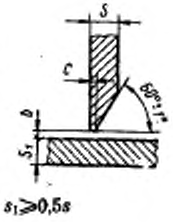
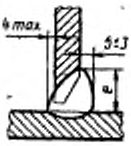
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.
Т6	 $s_1 \geqslant 0{,}5s$		РИНп; АИНп;	От 4 до 6	0	+1	2	13	±2
				Св. 6 до 8				16	
				Св. 8 до 10				19	
				Св. 10 до 12		+2	3	21	±3
				Св. 12 до 14				25	
				Св. 14 до 16				29	
				Св. 16 до 18				33	
				Св. 18 до 20				37	
			АИП; ПИП	От 4 до 6		+1		12	±2
				Св. 6 до 8				15	
				Св. 8 до 10				18	
				Св. 10 до 12		+2		21	±3
				Св. 12 до 14				24	
				Св. 14 до 16			5	27	
				Св. 16 до 18				31	
				Св. 18 до 20				35	

Таблица 45

Размеры, мм

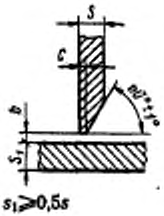
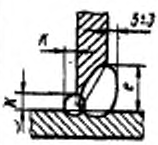
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	K: Номин.	K: Пред. откл.	e: Номин.	e: Пред. откл.
Т7	 $s_1 \geqslant 0{,}5s$		РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	3	+3	13	±2
				Св. 6 до 8				4		16	
				Св. 8 до 10					+4	19	
				Св. 10 до 12		+2	3	5		21	±3
				Св. 12 до 14						25	
				Св. 14 до 16						29	
				Св. 16 до 18						33	
				Св. 18 до 20					+5	37	
			АИП; ПИП	От 4 до 6	0	+1		3	+3	12	±2
				Св. 6 до 8				4		15	
				Св. 8 до 10						18	
				Св. 10 до 12		+2		5	+4	21	±3
				Св. 12 до 14						24	
				Св. 14 до 16			5			27	
				Св. 16 до 18						31	
				Св. 18 до 20					+5	35	

Таблица 46

Размеры, мм

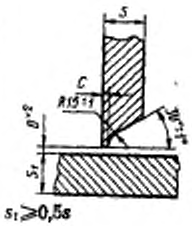
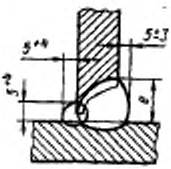
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.
Т2			РИНп	От 16 до 18	2	23	±2
				Св. 18 до 20		24	
				Св. 20 до 22		25	
				Св. 22 до 24		26	
				Св. 24 до 26		27	±3
				Св. 26 до 28		28	
				Св. 28 до 30		29	
			ПИП	От 16 до 18	4	23	±2
				Св. 18 до 20		24	
				Св. 20 до 22		25	
				Св. 22 до 24		26	
				Св. 24 до 26		27	±3
				Св. 26 до 28		28	
				Св. 28 до 30		29	

Таблица 47

Размеры, мм

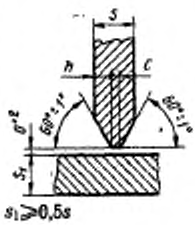
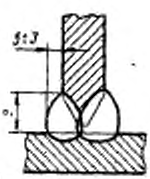
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.
Т8			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	5	18	±2
				Св. 14 до 17		7	20	
				Св. 17 до 20		9	22	
				Св. 20 до 23		11	25	
				Св. 23 до 26		12	28	±3
				Св. 26 до 30		13	31	
				Св. 30 до 35		15	34	
			АИП; ПИП	От 12 до 14	4	4	17	±2
				Св. 14 до 17		6	19	
				Св. 17 до 20		8	21	
				Св. 20 до 23		10	23	
				Св. 23 до 26		12	26	±3
				Св. 26 до 30		14	29	
				Св. 30 до 35		16	33	

Таблица 48

Размеры, мм

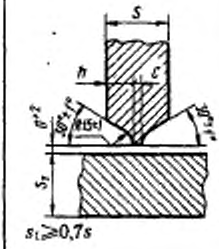
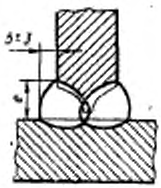
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)
Т5			РИНп	От 32 до 36	3	15	21
				Св. 36 до 40		17	23
				Св. 40 до 44		19	25
				Св. 44 до 48		21	27
				Св. 48 до 52		23	29
				Св. 52 до 56		25	31
				Св. 56 до 60		27	33
			ПИП	От 32 до 36	4	14	20
				Св. 36 до 40		16	22
				Св. 40 до 44		18	24
				Св. 44 до 48		20	26
				Св. 48 до 52		22	27
				Св. 52 до 56		24	28
				Св. 56 до 60		26	32

Таблица 49

Размеры, мм

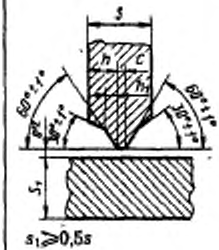
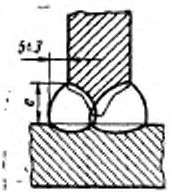
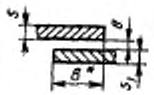
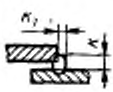
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h_1 (пред. откл. ±1)	e (пред. откл. ±3)
Т10			РИНп	От 32 до 36	3	15	11	21
				Св. 36 до 40		17		23
				Св. 40 до 44		19		25
				Св. 44 до 48		21		27
				Св. 48 до 52		23		30
				Св. 52 до 56		25		33
				Св. 56 до 60		27		36
			ПИП	От 32 до 36	4	14	13	20
				Св. 36 до 40		16		22
				Св. 40 до 44		18		24
				Св. 44 до 48		20		27
				Св. 48 до 52		22		30
				Св. 52 до 56		24		33
				Св. 56 до 60		26		35

Таблица 50

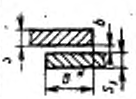
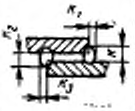
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	B, не менее	b: Номин.	b: Пред. откл.	$s=s_1$: K	$s=s_1$: K_1	$s_1>s$: K	$s_1>s$: K_1	$s_1<s$: K	$s_1<s$: K_1
			РИНп	От 1 до 2	5	0	+0,5	$s+b$		$s+b$			
			РИНп; АИНп	От 2 до 4			+1,0						
			РИНп; АИНп; АИНп-3; АИП; ПИП	От 4 до 6	15			От 0,5 s до s		От 0,5 s до s	От 0,5 s_1 до s_1	От 0,5 s до s	От s_1 до 1,4 s_1
				Св. 6 до 8									
				Св. 8 до 10									
				Св 10 до 12									
				Св 12 до 14	20		+2,0						
				Св. 14 до 16									
				Св. 16 до 18									
				Св. 18 до 20									

* Размер для справок.

Таблица 51

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	Способ сварки	s	B, не менее	b: Номин.	b: Пред. откл.	$s=s_1$: K_1	K_2	K_3	K	$s_1<s$: K	K_1	K_2	K_3	$s_1>s$: K	K_1	K_2	K_3
Н2			РИНп	От 1 до 2	5	0	+0,5	$s+b$											
			РИНп; АИНп	От 2 до 4			+1,0												
			РИНп; АИНп; АИПп-3; АИП; ПИП	От 4 до 6	15			От 0,5 s до s				От 0,5 s до s	От s_1 до 1,4 s_1		s_1+b	От 0,5 s до s			$s+b$
				Св. 6 до 8															
				Св. 8 до 10															
				Св. 10 до 12															
				Св. 12 до 14	20		+2,0												
				Св. 14 до 16															
				Св. 16 до 18															
				Св. 18 до 20															

* Размер для справок.

$s_1 \geqslant 1$

Табл. 50; 51. **(Измененная редакция. Изм. № 1).**

5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более Rz 40 мкм по ГОСТ 2789—73.

6. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 52, должна производиться так же, как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 52

мм

Толщина тонкой детали	Разность толщины деталей
От 0,8 до 3,0	0,5
Св. 3,0 до 5,0	1,0
» 5,0 » 12,0	1,2
» 12,0 » 25,0	1,5
» 25,0 » 60,0	3,0

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



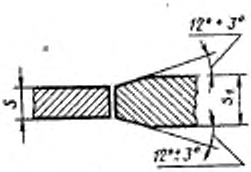
Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 52, 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, 3 и 4.

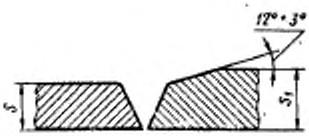
При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

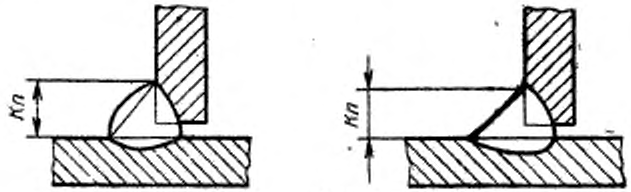
(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. В стыковых соединениях без скоса кромок деталей толщиной свыше 6 мм при сварке неплавящимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером 1,0—1,5 мм ×45°.

8. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размеров шва, но не более: 2 мм — для деталей толщиной до 25 мм; 3 мм — свыше 25 мм.

9. При сварке в гелии на постоянном токе размеры шва могут быть уменьшены до 15 %.

10. Для расчетных угловых швов значения катета $K_п$ (черт. 5) должны быть установлены при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом $K_п$, определяемым при проектировании, является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет $K_п$ принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения величины катета расчетных швов должны соответствовать:

+2,0 мм при $K<5$ мм;

+3,0 мм при $5 \leqslant K \leqslant 8$ мм;

+4,0 при $K>8$ мм.

12. Для стыковых соединений допускается уменьшение размера c до (2 ± 1) мм, для тавровых и угловых соединений до 1^{+1} мм.

13. В нахлесточных соединениях сварной шов не должен выступать над поверхностью детали более чем на 1 мм.

14. При сварке технического алюминия допускается увеличение размеров швов до 20 %.

15. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла. Расчистка абразивными кругами не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3826

2. Периодичность проверки — 5 лет.

3. Взамен ГОСТ 14806—69

4. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2789—73	5

5. Срок действия продлен до 01.07.96 Постановлением Госстандарта СССР от 03.05.90 № 1078

6. Переиздание (декабрь 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1989 г. (ИУС 1—90)

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 26.04.91 Подп. в печ. 07.05.91 4,25 усл. п. л. 4,5 усл. кр.-отт. 3,75 уч.-изд. л.
Тираж 15000 Цена 1 р. 60 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557. Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 468

gost.e-ecolog.ru