УДК 621.791.01:546.82:006 Группа В05

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ ТИТАНА И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ
Типы и конструктивные элементы
ОКП

ОСТ 26-1-87

Введен впервые

Срок действия с 01.01.88
до 01.01.93

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения в конструкциях из титана и титановых сплавов и устанавливает основные типы и конструктивные элементы сварных швов.

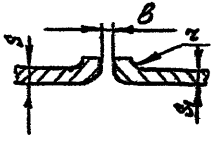
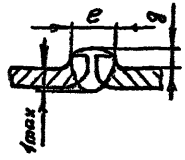
2. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1-58.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

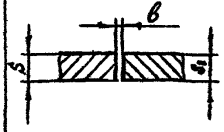
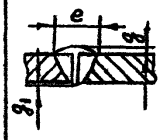
Размеры, мм

Таблица I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S = S_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	e_1: не более	g: Номин.	g: Пред. откл.	α
С I			ИН ИНп	От 0,3 до I,0	0	+ 0,I0	$2S+I$	2	$\pm$0,5	От β до $2S$
				Св. I,2 до I,5		+ 0,I5	$3S$	3	$\pm$0,5	
				Св. I,8 до 2,0		+ 0,20			$\pm$I,0	

Размеры, мм

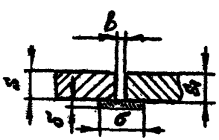
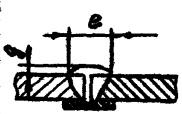
Таблица 2

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	g_1 Номин.	g_1 Пред. откл.
С2			ИН, АИИН, ИНп, ИП	От 0,5 до 1,0	0	+ 0,2	4	± 1	0	+ 0,3	0	+ 0,3
				Св. 1,0 до 3,0		+ 0,5	8	± 3		+ 0,5		+ 0,5
				Св. 3,0 до 5,0			10					
				Св. 5,0 до 8,0		+ 1,0	14					
				Св. 8,0 до 10,0			16					

Примечание. Выполнение сварного шва ИН, $ИН_п$ и ИП рекомендуется производить на съемной подкладке, обеспечивающей полное проплавление с формированием обратного валика. При импульсной сварке проплавление достигается "на весу".

Размеры, мм

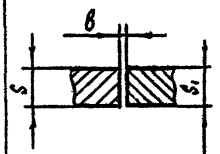
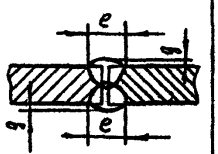
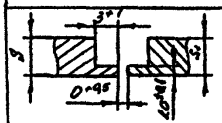
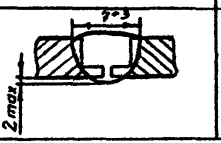
Таблица 3

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы вида сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b Номин.	b Пред. отк.	e Номин.	e Пред. отк.	g Номин.	g Пред. отк.	σ	δ
С3			ИН	От 0,5 до 0,8	0	+ 0,5	5	±2	0,5	±0,5	4-7	0,5-3,0
			ИНп	Св.0,8 до I,5		+ 0,5		±2			6-I0	
			ИП	Св.I,5 до 2,5		+ 0,8	6	±3				
				Св.2,5 до 5,0		+ I,0	8	±3			I0-I5	3,0
				Св.5,0 до 8,0		+ I,5	I2	±3		+1,0 -0,5		

Примечание. Соединение С 3 применяется в случаях, допускаемых техническими условиями или техническим проектом на изделие.

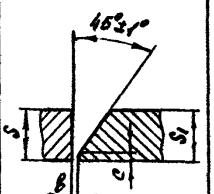
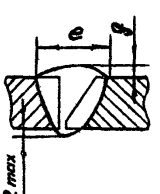
Размеры, мм

Таблица 4

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$s=s_1$	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С4			ИНп	От 1,0 до 2,0	0	+0,2	4	± 1	0	+ 0,5
				Св. 2,0 до 4,0	2	+ 1	6	± 2	0,5	±0,5
				Св. 4,0 до 6,0	3		8			
				Св. 6,0 до 10,0	4		12	± 3		+ 1 -0,5
				Св. 10,0 до 18,0	6		14			
			ИН ИНп	От 2,0 до 10,0	Рекомендуется при односторонней сварке труб					

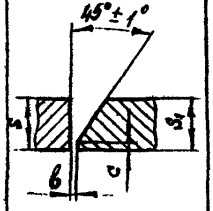
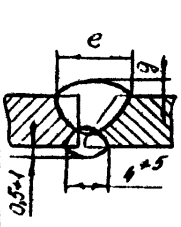
Размеры, мм

Таблица 5

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Способ сварки	$S = S_1$	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.
С 5			ИИп ИП	От 3 до 4	I	+0,5	8	± 2	0,5	± 0,5	0	+0,5
				Св.4 до 6	I,5	±0,5	I0	± 3			0,5	± 0,5
				Св.6 до 8			I2	+ 5 − 2				
				Св.8 до I0	2,0	+I,0 −0,5	I4					
				Св.I0 до I2			I6					
				Св.I2 до I4			I8	+ 5 − 3	I,0		I,0	
				Св.I4 до I6			20					
				Св.I6 до I8	3,5	+I,0 −0,5	26	+ 4 − 2	I,5	± I,0	I,5	
				Св.I8 до 20			28					
				Св.20 до 22			30					
				Св.22 до 24			32					
				Св.24 до 26	4,0		36	+ 5 − 2			2,0	+ I,0 − 0,5
				Св.26 до 28			38					
				Св.28 до 30								

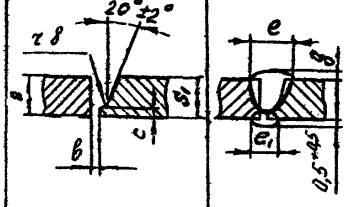
Размеры, мм

Таблица 6

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.
С6			ИНп	От 3 до 4	0,5	+0,5	6		0,5	+0,5	0	+0,5
			ИП	Св. 4 до 6			9			+1,0		
				Св. 6 до 8	1,0		12	± 2	0,5	-0,5	1	±1,0
				Св. 8 до 10			14					
				Св. 10 до 12			16					
				Св. 12 до 14			18	+ 5 - 3				
				Св. 14 до 16	2,0	+1,0	20		1,0	±1,0		
				Св. 16 до 18			22				2	+1,0 -1,0
				Св. 18 до 20			25					
				Св. 20 до 22	3,0		28					
				Св. 22 до 24			30					
				Св. 24 до 26			32	+ 5 - 2	1,5	±1,0		
				Св. 26 до 28	4,0		34					
				Св. 28 до 30			38					

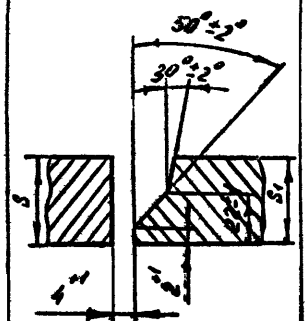
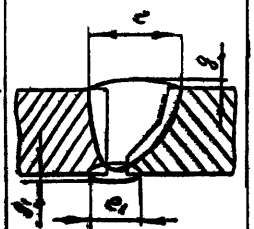
Размеры, мм

Таблица 7

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	q Номин.	q Пред. откл.	e_1 Номин.	e_1 Пред. откл.
С7			ИНп ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	1,0	±0,5	6	+3 -2	0,5	+0,5	3	+4
				Св. 4 до 6	1,0	+0,5	1,0	+1,0 -0,5	8					
				Св. 6 до 8					10	+4 -2	0,5	+1,0 -0,5	4	
				Св. 8 до 10	1,5	+1,0			12					
				Св. 10 до 12					14					
				Св. 12 до 14					15					
				Св. 14 до 16			1,5	+1,0 -0,5	16		1,0	±1,0		
				Св. 16 до 18					17				5	
				Св. 18 до 20	1,5	+1,5	2,0	+1,0 -0,5	18					
				Св. 20 до 22					19					
				Св. 22 до 24					20	+5 -2	1,5	±1,0		
				Св. 24 до 26	2,0	+2,0			21				6	
				Св. 26 до 28					22					
				Св. 28 до 30					23		2,0	±1,5		

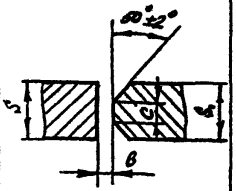
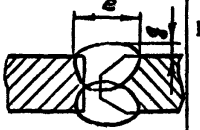
Размеры, мм

Таблица 8

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S = S_1$	e (пред. откл. +5 −2)	g Номин.	g Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	g_1 Номин.	g_1 Пред. откл.
С 8			ИНп	От 28 до 30	39	1,5	+2 −1	10	0,5	±0,5
				Св. 30 до 32	41					
				Св. 32 до 35	43	2,0		12	1,0	+0,5 −1,0
				Св. 35 до 40	45					
				Св. 40 до 45	48					
			ИП	Св. 45 до 50	52	3,0	±2	14	1,0	±1,0
				Св. 50 до 55	54			16		
				Св. 55 до 60	56					

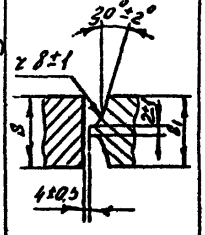
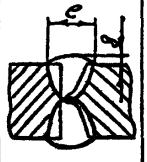
Размеры, мм

Таблица 9

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	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.
С 9			ИНп	От 4 до 6	I,0	+ I	0,5	$^{+}$0,5	8	+3 -2	0,5	$^{+0,5}_{+I,0}$ -0,5
			ИП	Св.6 до 8					I0			
				Св.8 до I0	2,0	+ I		+I,0 -0,5	I2		I,0	$^{+}$I,0
				Св.I0 до I2					I4			
				Св.I2 до I4			I,0	+I,0 -0,5	I6			
				Св.I4 до I6					I8			
				Св.I6 до I8	3,0	+ I			20			
				Св.I8 до 20					22			
				Св.20 до 22					23		I,5	$^{+}$I,0
				Св.22 до 24					24			
				Св.24 до 26	4,0	+ I			25			
				Св.26 до 28					26			
				Св.28 до 30					27			

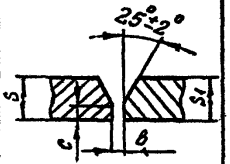
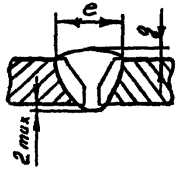
Размеры, мм

Таблица 10

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S = S_1$	γ (пред. откл. +2)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Прад. откл.
С 10			ИНп	От 30 до 35	8	16	+ 3 - 2	1,0	± 1,0
				Св. 35 до 40		17			
				Св. 40 до 45		18			
				Св. 45 до 50		19			
			ИП	Св. 50 до 55		20			
				Св. 55 до 60		22			
				Св. 60 до 70	10	24		1,5	
				Св. 70 до 80		26			
				Св. 80 до 90		28	+ 4 - 2		
				Св. 90 до 100		30			
				Св. 100 до 110		32		2,0	± 1,5
				Св. 110 до 120		34	+ 5 - 2		

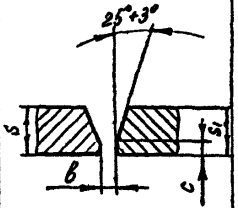
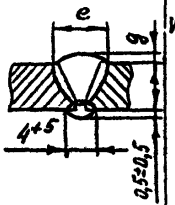
Размеры, мм

Таблица II

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	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.
С II			ИНп	От 3 до 4	1,5	±0,5	0,5	±0,5	8	+3 -2	0,5	±0,5
				Св. 4 до 6					10			
				Св. 6 до 8	2,0	±0,5			12	+4 -2		
				Св. 8 до 10					14			
			ИП	Св. 10 до 12	2,5	+1,0 -0,5		+1,0 -0,5	16	+5 -2		
				Св. 12 до 14					18		1,0	±1,0
				Св. 14 до 16					20			
				Св. 16 до 18	3,0	+1,0 -0,5			22	+6 -3		
				Св. 18 до 20					24			

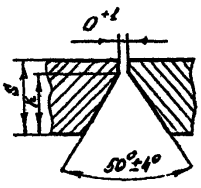
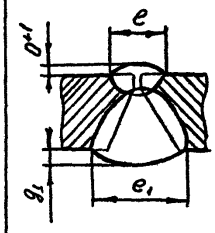
Размеры, мм

Таблица I2

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	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.
С12			ИНп ИП	От 3 до 4	I,0	+I,0	0,5	+I,0 -0,5	8	+ 3 - 2	0,5	±0,5
				Св. 4 до 6	I,5	+I,0			I0			
				Св. 6 до 8			I,0	±I,0	I2	+ 4 - 2		
				Св. 8 до I0	2,0	±I,0			I4			
				Св. I0 до I2					I6	+ 5 - 2		
				Св. I2 до I4					I8			
				Св. I4 до I6	3,0	+I,0			20		I,0	±I,0
				Св. I6 до I8			I,5		22	+ 6 - 3		
				Св. I8 до20					24			
				Св. 20 до 22	4,0	±I,0			26			
				Св. 22 до 24			2,0	+I,0 -I,5	30		I,5	
				Св. 24 до 26					32			
				Св. 26 до 28					34			

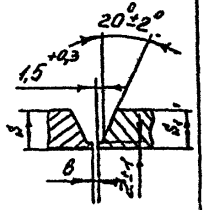
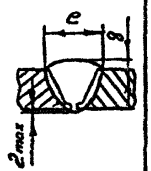
Размеры, мм

Таблица I3

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	k (пред. откл. ± I)	e	e_1 (пред. откл. + 5)	g_1 (пред. откл. + I)
CI3			ИН / ИНп	От I4 до I6	8	На размер чертежа	8	0,5
				Св. I6 до 22	I0		I2	
			ИН / ИП	Св. 22 до 25	I2		I5	
				Св. 25 до 30	I4		I8	I,0
				Св. 30 до 34	I6		20	
				Св. 34 до 36	I8		22	

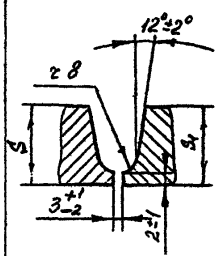
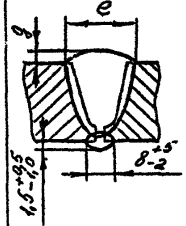
Размеры, мм

Таблица I4

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b: Номин.	b: Пред. откл.	c (пред. откл. $\pm 0{,}5$)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
CI4			ИНп	От 4 до 6	0	+0,2	2,0	I0	$^{+3}_{-2}$	0,5	$\pm 0{,}5$
				Св.6 до 8		+0,5	2,5	I2	$^{+4}_{-2}$		
				Св.8 до I0				I4			
				Св.I0 до I2		+I,0		I6	$^{+5}_{-2}$		
				Св.I2 до I4				I8			
				Св.I4 до I6				20			
			ИП	Св.I6 до I8				22	$^{+6}_{-3}$	I,0	$\pm$I,0
				Св.I8 до 20				24			

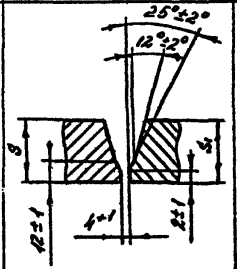
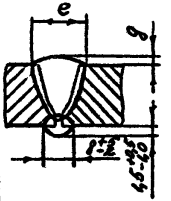
Размеры, мм

Таблица I5

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S = S_1$	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С15			ИНп ИП	От I8 до 20	25	+ 6 - 2	I	+ I - I
				Св.20 до 24	26			
				Св.24 до 28	27			
				Св.28 до 32	30		2	+ I - 2
				Св.32 до 36	32			
				Св.36 до 40	34			
				Св.40 до 45	36	+ 8 - 2		
				Св.45 до 50	38			
				Св.50 до 55	40			
				Св.55 до 60	42			

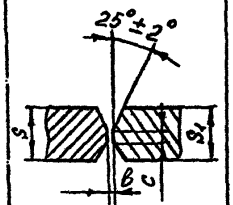
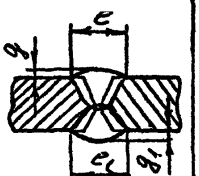
Размеры, мм

Таблица I6

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	e: Номин.	e: Пред. откл.	q: Номин.	q: Пред. откл.
CI6			ИНп ИП	От 26 до 28	22	+ 5 - 2	I	± I
				Св.28 до 30	23			
				Св.30 до 32	24	+ 6 - 2		
				Св.32 до 35	25			
				Св.35 до 40	26			
				Св.40 до 45	28			
				Св.45 до 50	30	+ 8 - 2	2	+ I - 2
				Св.50 до 55	32			
				Св.55 до 60	34			
				Св.60 до 65	37			
				Св.65 до 70	39	+ I0 - 2		
				Св.70 до 75	42			
				Св.75 до 80	45			

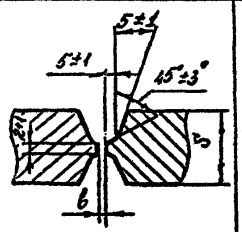
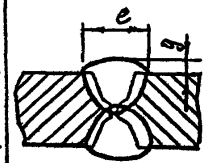
Размеры, мм

Таблица I7

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	$e=e_1$ Номин.	$e=e_1$ Пред. откл.	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С I7			ИНп	От 6 до 8	I	+I	I	± I	I0	+3 -2	0,5	+I,0
				Св.8 до I0	2	+ I			I2			
			ИП	Св.I0 до I2					I3	+4 -2		
				Св.I2 до I4					I4			
				Св.I4 до I6								
				Св.I6 до I8	3	+ I			I5	+5 -2		
				Св.I8 до 20					I6			
				Св.20 до 22			2	+I -2	I7			
				Св.22 до 24	4	+ I			I8			
				Св.24 до 26					20			
				Св.26 до 28					2I	+6 -2		
				Св.28 до 32					22		I,0	+I,0
				Св.32 до 36					23			
				Св.36 до 40					24			

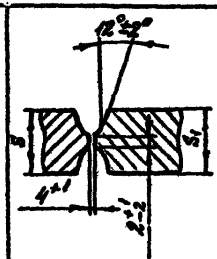
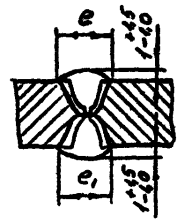
Размеры, мм

Таблица I8

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	b (пред. откл. +I)	e (пред. откл. ±2)	g (пред. откл. +I)
С18			Ин	От 26 до 30	2,5	20	I,5
				Св.30 до 40		24	2,0
				Св.40 до 60	3,0	26	

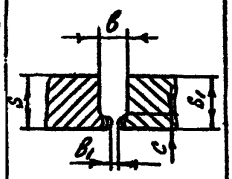
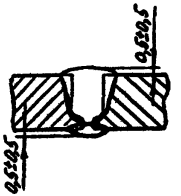
Размеры, мм

Таблица I9

Условное обозначение шва	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	$e=e_1$: Номин.	$e=e_1$: Пред. откл.
CI9			ИНп ИП	От 26 до 30	I8	+ 6 - 2
				Св.30 до 35	I9	
				Св.35 до 40	20	
				Св.40 до 45	2I	
				Св.45 до 50	22	
				Св.50 до 55	23	+ 8 - 2
				Св.55 до 60	24	
				Св.60 до 65	26	
				Св.65 до 70	28	
				Св.70 до 80	30	
				Св.80 до 90	32	+ I0 - 2
				Св.90 до I00	34	
				Св.I00 до II0	36	
				Св.II0	0,3S	+ I2 - 2

Размеры, мм

Таблица 20

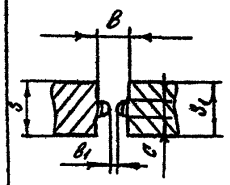
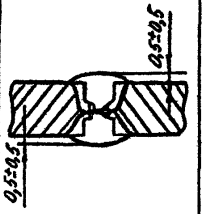
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b		b_1		c	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С20			ИНпщ	От 12 до 14	7	+ 3	3	+ 1	3	+ 2
				Св. 14 до 16						
				Св. 16 до 18						
				Св. 18 до 20						
				Св. 20 до 22	9	+ 3	4		4	
				Св. 22 до 24						
				Св. 24 до 26						
				Св. 26 до 28						
				Св. 28 до 30						
				Св. 30 до 35	10	+ 3	5		5	+ 3
				Св. 35 до 40						

Примечания: 1. Подготовка кромок производится с применением наплавки.

2. Ширина шва не регламентируется.

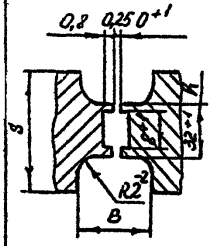
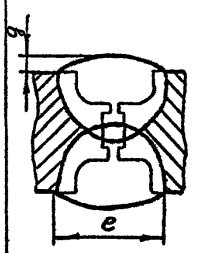
Размеры, мм

Таблица 2I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	$S=S_1$	b Номин.	b Пред. откл.	b_1 Номин.	b_1 Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.
С 2I			ИНпщ	От 40 до 45	9	+ 2	2	+ I	I0	+ 2
				Св. 45 до 50	I2	+ I	4		I2	
				Св. 50 до 60						
				Св. 60 до 70						
				Св. 70 до 80			5			
				Св. 80 до 90						

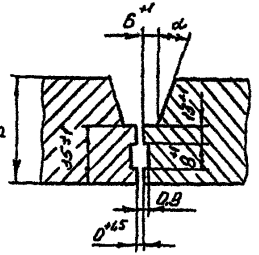
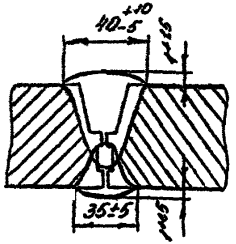
Примечания: I. Подготовка кромок производится с применением наплавки.

2. Ширина шва не регламентируется.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	B (пред. откл. + 2)	g: Номин.	g: Пред. откл.	e
С 22	 Для $S \geq 50$ мм $h = 40$		ИН ИНп	От 36 до 45	11	0,5	+ 2,0 - 0,5	Не регламентируется
			ИН ИП	Св. 45 до 60	14			
				Св. 60 до 90	16		+ 4,0 - 0,5	
				Св. 90 до 120	18			

Размеры, мм

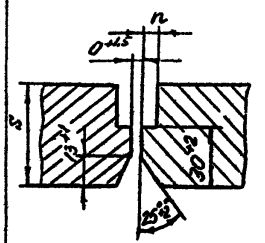
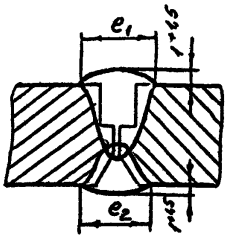
Таблица 23

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		S	d	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номин.	Пред. откл.
С23			От 42 до 44	25	+ 2
			Св. 44 до 50	22	
			Св.50 до 56	I5	
			Св.56 до 60	I3	+ I
			Св.60 до 70	9	
			Св.70 до 80	7	

Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

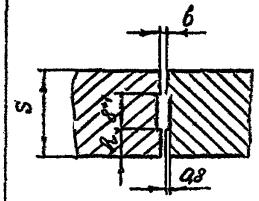
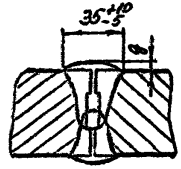
Таблица 24

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	h, (пред. откл. + 1)	e_1	e_2
С24			От 42 до 44	6	Не регламентируется	Не регламентируется
			Св. 44 до 50			
			Св. 50 до 56			
			Св. 56 до 60			
			Св. 60 до 70	7		
			Св. 70 до 80			

Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

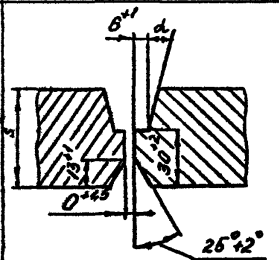
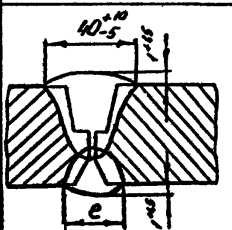
Таблица 25

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	b: Номин.	b: Пред. откл.	h (пред. откл. + I)	g: Номин.	g: Пред. откл.
С25			От 30 до 32	0	+ I	II	0,5	+ I
			Св. 32 до 34			I2	I,0	
			Св. 34 до 36			I3		
			Св. 36 до 40			I5		
			Св. 40 до 42			I6		
			Св. 42 до 44			I7		+I,5
			Св. 44 до 50		+ I,5	20	I,0	
			Св. 50 до 56			23		
			Св. 56 до 60			25		
			Св. 60 до 70			30		

Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

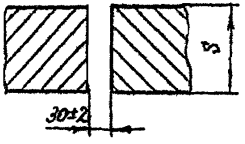
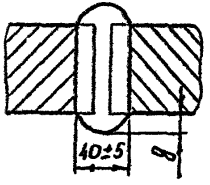
Таблица 26

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	S	e	d, (пред. откл. + I)
С26			От 42 до 44	Не регламентируется	24
			Св. 44 до 50		2I
			Св. 50 до 56		I5
			Св. 56 до 60		I2
			Св. 60 до 70		II
			Св. 70 до 80		8

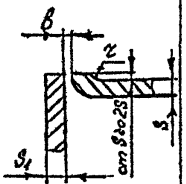
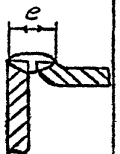
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

Таблица 27

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S'	g: Номин.	g: Пред. откл.
С27			ЭШС	40 ÷ 150	5	± I

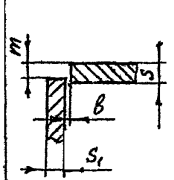
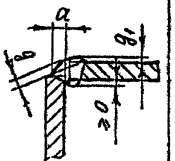
Примечание. Сварку металла толщиной более 40 мм при длине шва менее 300 мм целесообразно выполнять электрошлаковым методом.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b: Номин.	b: Пред. откл.	γ	e: Номин.	e: Пред. откл.
У I	 $S_1 \geq S$		ИН	От 0,5 до I,0	0	+0,2	От S до $2S$	$2S$	+ I
			ИНп	Св. I,0 до I,5		+0,3			+ 2
			ИП	Св. I,5 до 2,0		+0,5			
				Св. 2,0 до 3,0					+ 3
				Св. 3,0 до 4,0		+I,0			

Примечание. Высота усиления не регламентируется

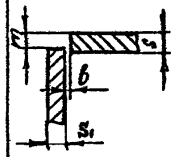
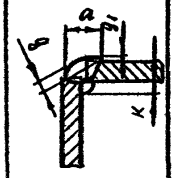
Размеры, мм

Таблица 29

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	m Номин.	m Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	a Номин.	a Пред. откл.	g	g_1 Номин.	g_1 Пред. откл.
У2	 $S_1 \geqslant S$		ИНп	От 0,8 до 2,0	S	$\pm$0,5	0	+0,5	S	+1,5	$\geqslant$0	0	+0,8
			ИП	Св.2,0 до 5,0		+0,5 -1,0		+1,0		+2,0			+1,0
				Св.5,0 до I2,0		$\pm$I,0		+1,5		+4,0			+1,5
				Св.I2,0 до				+2,0		+6,0			+2,0

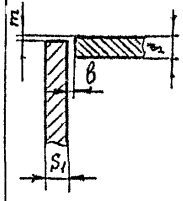
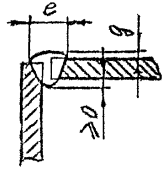
Размеры, мм

Таблица 30

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	m Номин.	m Пред. отк.	b Номин.	b Пред. отк.	a Номин.	a Пред. отк.	g	g_1 Номин.	g_1 Пред. отк.	K Номин.	K Пред. отк.
У3	 $S_1 \geq S$		ИНп	От 2 до 3	S	+0,5 -1,0	0	+1,0	0	+2	≥ 0	0	+1,0	2	±1
			ИП	Св.3 до 5										3	
				Св.5 до 12		±1,0		+1,5		+4			+1,5	5	±2
				Св.12				+2,0		+6			+2,0	6	±3

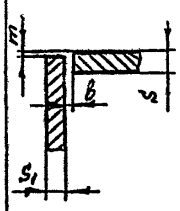
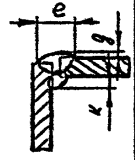
Размеры, мм

Таблица 3I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	m: Номин.	m: Пред. откл.	b: Номин.	b: Пред. откл.	e: Номин.	e: Пред. откл.	q: Номин.	q: Пред. откл.
У4	 $S_1 \geq S$		ИН, ИНп, ИП	От 0,8 до I,5	0	+0,5	0	+0,5	3	+ 2 - I	0	+0,5
				Св.I,5 до 2,0					4	+ 2		
				Св.2,0 до4,0					6			
				Св.4,0 до 6,0	0,5	+I,0		+I,0	8	± 3		+I,0
				Св.6,0 до 8,0	I,0	+I,0			I0			

Размеры, мм

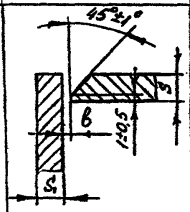
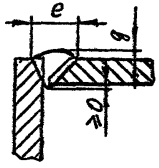
Таблица 32

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	δ	m Номин.	m Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	k Номин.	k Пред. откл.
У5			ИН	От 2 до 4	0	±I,0	0	+I	6	±2	0	+0,5	2	+I,0 −0,5
			ИНп	Св.4 до 6	0,5	+I,0			8	±3		+I,0	4	±2,0
			ИП	Св.6 до 8	I,0				I0				6	
				Св.8 до I0					I2	±4		+I,5	8	

$S_1 \geq S$

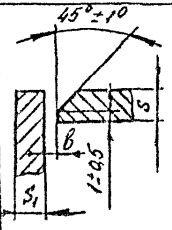
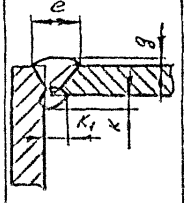
Размеры, мм

Таблица 33

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У 6	 $S_1 \geq S$		ИНп ИП	От 3 до 6	1,5	$^{+1,0}_{-0,5}$	8	$^{+4}_{-2}$	0,5	± 0,5
				Св. 6 до 10	2,5	$^{+1,0}_{-0,5}$	12	$^{+5}_{-2}$		
				Св. 10 до 14	4,0	$^{+1,0}_{-0,5}$	16	$^{+5}_{-3}$	1,0	± 1,0
				Св. 14 до 18			20			
				Св. 18 до 22			25			
				Св. 22 до 26			30	$^{+6}_{-3}$	1,5	± 1,5
				Св. 26 до 30			34			
				Св. 30 до 35	4,5	$^{+1,0}_{-0,5}$	38	$^{+8}_{-3}$		
				Св. 35 до 40			42			
				Св. 40 до 45			46			
				Св. 45 до 50			50	$^{+10}_{-4}$		
				Св. 50 до 55			55			
				Св. 55 до 60			60			

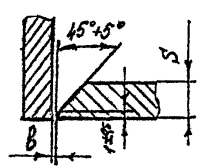
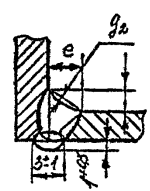
Размеры, мм

Таблица 34

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых элементов	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b: Номин.	b: Пред. откл.	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.	$K = K_1$: Номин.	$K = K_1$: Пред. откл.
У7	 $S_1 \geq S$		ИНп ИП	От 3 до 6	1,5	+ 1,0 − 0,5	8	+ 4 − 2	0,5	±0,5	3	+ 1 − 1
				Св. 6 до 10	2,5	+1,0 −0,5	10	+ 5 − 2			5	+ 2 − 2
				Св. 10 до 14	4,0		16					
				Св. 14 до 18			20	+ 5 − 3	1,0	±1,0		
				Св. 18 до 22			24					
				Св. 22 до 26			28	+ 6 − 3	1,5	±1,5	6	+ 3 − 2
				Св. 26 до 30			32					
				Св. 30 до 35	4,5		35	+8 −3				
				Св. 35 до 40			42					
				Св. 40 до 45			46					
				Св. 45 до 50			50	+10 − 4				
				Св. 50 до 55			55					
				Св. 55 до 60			60					

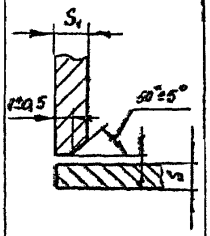
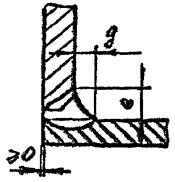
Размеры, мм

Таблица 35

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b: Номин.	b: Пред. откл.	e (пред. откл. ± 2)	g: Номин.	g: Пред. откл.	g_2 не более
У8			ИНп	От 3 до 4	0	+0,5	6,0	3	+ I	0,5
				Св.4 до 6	0,5	±0,5	9,0	4	± I	
				Св.6 до 8	0,5	+0,5	I2	4	+ I	0,8
				Св.8 до I0	I,0	±0,5	I4	5	± I	I,5

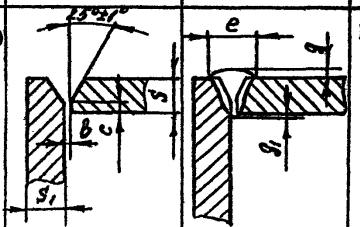
Размеры, мм

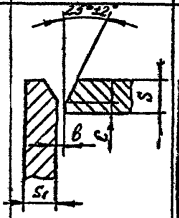
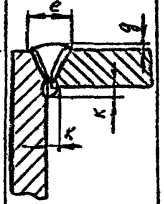
Таблица 36

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	g (пред. откл. ± 1)
У9	 $S_1 \geq S$		ИНп	От 4 до 6	1,5	+ 1,0 − 0,5	8	± 2	2
			ИП	Св. 6 до 8	2,5	+ 1,0 − 0,5	10	+ 3 − 2	
				Св. 8 до 10			12		3
				Св. 10 до 12	4,0	+ 1,0 − 0,5	14		
				Св. 12 до 14			16	+ 4 − 3	
				Св. 14 до 16			18		
				Св. 16 до 18			20		4
				Св. 18 до 22			24	+ 5 − 3	
				Св. 22 до 26			26		
				Св. 26 до 30			30		

Размеры, мм

Таблица 37

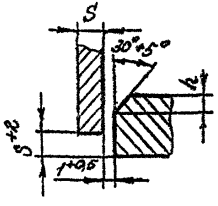
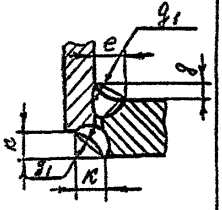
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	g_1 Номин.	g_1 Пред. откл.
У10			ИПп ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	0	+0,5	6	+ 4 − 2	0,5	±0,5	0	+ 2
				Св. 4 до 8	1,0	+1,0		+1,0	10	+ 5 − 2				
				Св. 8 до 16	2,0	+1,0	2	+1,0	14					
				Св. 16 до 18	3,0	+1,0			18	+ 5 − 3	1,0	±1,0		
				Св. 18 до 22					22					
				Св. 22 до 24					26	+ 6 − 3	1,5	±1,5		+ 3
				Св. 24 до 30	4,0	+1,0			30					
				Св. 30 до 35					35	+ 8 − 3				
				Св. 35 до 40					40					
				Св. 40 до 45					45					
				Св. 45 до 50					50	+ 10 − 4				
				Св. 50 до 55					55					
				Св. 55 до 60					60					

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. отк.	c Номин.	c Пред. отк.	e Номин.	e Пред. отк.	g Номин.	g Пред. отк.	κ Номин.	κ Пред. отк.
УII			ИНп	От 3 до 4	0	+ 0,5	0	+0,5	6	+ 4 − 2			3	± I
				Св. 4 до 8	I,0	+ I,0	0	+I,0	I0	+ 5 − 2	0,5	±0,6	5	± 2
			ИП	Св. 8 до I6	2,0	+ I,0			I4					
				Св. I6 до I8	3,0	+ I,0			I8	+ 5 − 3	I,0	±I,0		
				Св. I8 до 22					22					
				Св. 22 до 24					26	+ 6 − 3				
				Св. 24 до 30	4,0	+I,0			30					
				Св. 30 до 35					35	+ 8 − 3			6	+ 3 − 2
				Св. 35 до 40			2	+I,0	40					
				Св. 40 до 45					45	+I0 − 4				
				Св. 45 до 50					50					
				Св. 50 до 55					55					
				Св. 55 до 60					60					

$S_1 \geq S$

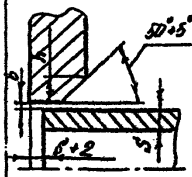
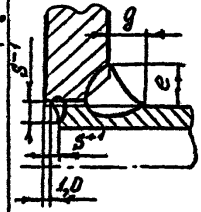
Размеры, мм

Таблица 39

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	h	K Номин.	K Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g (пред. откл. +1)	g_1 не более
У I2			ИНп	От 2 до 3	3,0	3	+2	5	+2	3	0,5
				Св.3 до 4	4,0	4	±2 -I	6	+2 -I		
				Св.4 до 6	5,0	5	+2 -I	7	+2 -I	4	0,8
				Св.6 до 8	6,0	6	+2 -I	8			
				Св.8 до I0	6,0	8	±2		+2 -I		
				Св.I0 до I2	8,0	I0	+2 -I	I0		5	I,5
				Св.I2 до I4							

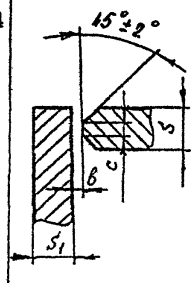
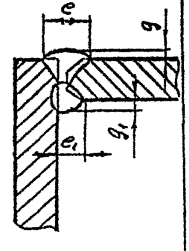
Размеры, мм

Таблица 40

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. отк.	h Номин.	h Пред. отк.	e Номин.	e Пред. отк.	g Номин.	g Пред. отк.
У13			Инп	От I,5 до 2	0	+0,5	I	+I	2	+ 2	2	+ I
				Св.2 до 3			3	+2	4		3	+ 2
				Св.3 до 4			5		6		4	
				Св.4 до 5			6		7		5	
				Св.5 до 6			8		9		6	
				Св.6 до 8		+I,0	II		I2		8	
				Св.8 до I0			I2	+3	I4	+ 3	I0	+ 3
				Св.I0 до I2			I5		I6		I2	
				Св.I2 до I4			I7		I8		I4	
				Св.I4 до I6			I9		20		I6	
				Св.I6 до I8			22		23		I8	
				Св.I8 до 20			25		26		20	

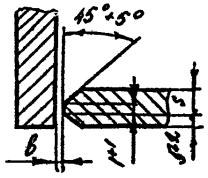
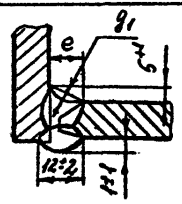
Размеры, мм

Таблица 4I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 Номин.	e_1 Пред. откл.	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
У I4	 $S_1 \geq 0{,}5S$		ИНп ИП	От I0 до I4	2	± I	0	+ I	8	+2 -3	6	+2 -3	0,5	±0,5
				Св.I4 до I6					I0	+2 -4	8	+2 -4		
				Св.I6 до 22	3	+ I			II	+2 -5	9	+2 -5	I,0	±I,0
				Св.22 до 24					I3		II			
				Св.24 до 30	4	+ I	2	+I	I5	+2 -6	I3	+2 -6		
				Св.30 до 35					I8		I6			
				Св.35 до 40					20		I8		I,5	±I,5
				Св.40 до 45					23	+2 -8	2I	+2 -8		
				Св.45 до 60					25		23			

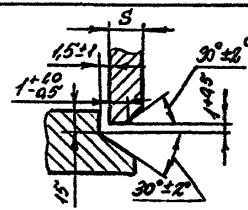
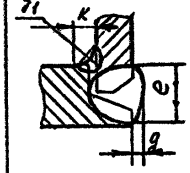
Размеры, мм

Таблица 42

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b: Номин.	b: Пред. откл.	e (пред. откл. ± 2)	g_1 не более
У15			ИНп	От 12 до 14	1	+ 0,5	13	1,5
				Св. 14 до 16	1	+ 1,0	15	
				Св. 16 до 18			17	2,5
				Св. 18 до 20			19	
				Св. 20 до 22			21	
				Св. 22 до 24			23	
				Св. 24 до 26			25	
				Св. 26 до 28			27	
				Св. 28 до 30			29	

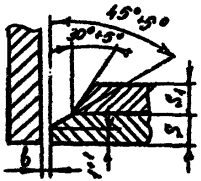
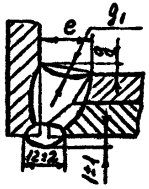
Размеры, мм

Таблица 43

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	k Номин.	k Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	q Номин.	q Пред. откл.	q_1 не более
У I6			ИНп	От 4 до 6	5	$\pm$ 2	8	$\pm$2	I	$\pm$ I	0,5
				Св.6 до 8	7	$^{+3}_{-2}$	I0	$\pm$ 2			0,8
				Св.8 до I0	8	+ 2	I2	$\pm$ 2			
				Св.I0 до I2	8	+ 2	I6	$\pm$ 3	2	$^{+I}_{-2}$	I,5
				Св.I2 до I4	I0	+ 2					
				Св.I4 до I6	I2	$\pm$ 2	20	$\pm$ 3			2,5
				Св.I6 до I8	I4	$\pm$ 2					
				Св.I8 до 20			26	$\pm$ 3			

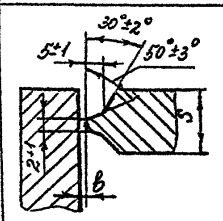
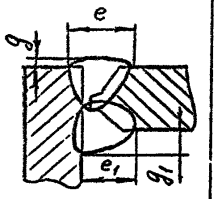
Размеры, мм

Таблица 44

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	S_1	b (пред. откл. +0,5)	e (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. + I)	g_1 не более
У17			Ин1п	4	4÷5	0	9	3	0,5
					6		I0		
				5	4		I0		
					5 ÷ 6		II		
				6	4 ÷ 6	0,5	I2	4	0,8
					8		I4		
				8	6		I4		
					8 ÷ I0		I6		
				I0	6 ÷ 8	I,0	I8	5	I,5
					I0÷I2		20		

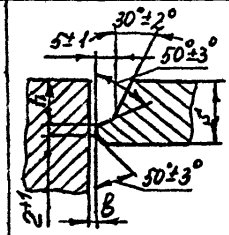
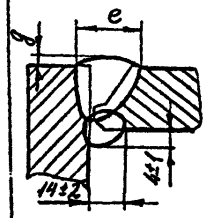
Размеры, мм

Таблица 45

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b (пред. откл. + I)	e (пред. откл. ± 2)	e_1 (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. + I)	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
УI8			ИНп	От 26 до 30	2,5	I8	I6	I,5	5	+ I
				Св.30 до 40		22	20			
				Св.40 до 60	3,0	28	26	2,0	6	+ 2

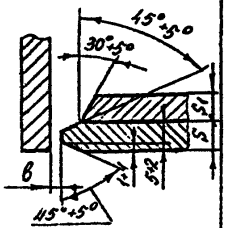
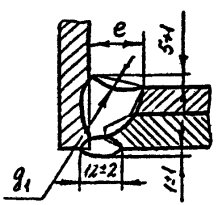
Размеры, мм

Таблица 46

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b (пред. откл. ± 1)	h (пред. откл. ± 1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g (пред. откл. ± 1)
У19			ИНп	От 26 до 28		20			
				Св. 28 до 30	2,5	22	20	± 2	
				Св. 30 до 32		24			2,0
				Св. 32 до 36		28	26	± 2	
				Св. 36 до 40		32			
				Св. 40 до 50	3,0	42	38	± 3	2,5
				Св. 50 до 60		52			

Размеры, мм

Таблица 47

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	S_1	b: Номин.	b: Пред. откл.	e (пред. откл. ±2)	q_1 не более
У20			Р-ИНп	I2	8	I	+0,5	I3	I,5
					I0			I4	
					I2			I5	
					I4			I6	
				I4	8			I6	
					I0÷I2			I2	
					I4÷I6			20	
				I6	I0	I	+I,0		
					I2÷I4				
					I6÷I8			23	
				I8	I2				2,5
					I4÷I6			25	
					I8			27	
					20÷22				

Размеры, мм

Таблица 48

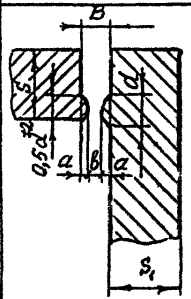
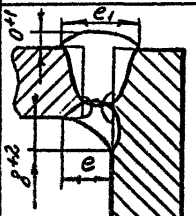
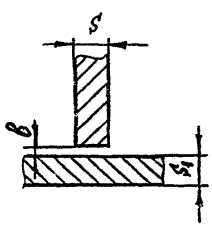
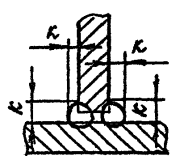
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b (пред. откл. ± I)	B (пред. откл. ± I)	d (пред. откл. +3)	a (пред. откл. + I)	e (пред. откл. + 5)	e_1
У2I	 $s_1 \geq s$		ИНп	От 20 до 30	4	9	8	2	I2	Не регламентируется
				Св. 30 до 45		I0	I0	3		
				Св. 45 до 60		I2	I2	4	I5	
			ИП	Св. 60 до 90	5	I5		5	I8	

Таблица 49

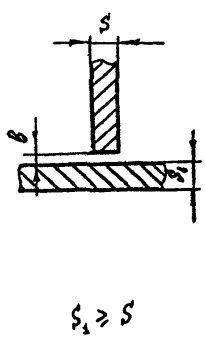
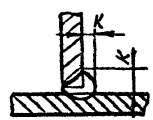
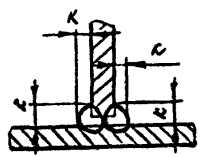
Размеры, мм

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b: Номин.	b: Пред. откл.
Т1			ИНп ИП	От 2 до 3	0	+ 0,5
				Св.3 до 10		+ 1,0
				Св.10 до 25		+ 2,0
				Св.25		+ 3,0

Примечание. Величина катета "к" выбирается на основании расчета или по конструктивным соображениям с учетом условий эксплуатации изделий и указывается при обозначении шва на чертеже.

Размеры, мм

Таблица 50

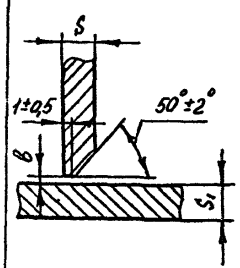
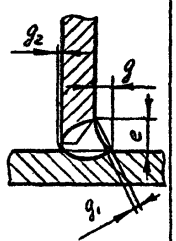
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b: Номин.	b: Пред. откл.
Т2			ИНп ИП ИН	От I до 2	I,0	+ 0,5 -I,0
				Св. 2 до 3	2,0	
				От I до 2	I,0	+ 0,5 - I,0
				Св. 2 до 3	2,0	
				Св.3 до 4		± I,0
				Св.4 до 6	3,0	

$S_1 \geq S$

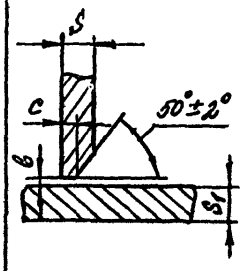
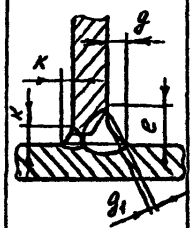
Примечание. Величина катета "к" принимается по расчету или из конструктивных соображений с учетом условий эксплуатации и указывается в обозначении шва на чертежах.

Размеры, мм

Таблица 5I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	g_1 Номин.	g_1 Пред. откл.	g_2 Номин.	g_2 Пред. откл.
Т3			ИНп	От 3 до 4	I,5	+I,0 −0,5	6	+ 3 − 2	I	+I	−	−		+I
			ИП	Св.4 до 6	2,5	+I,0 −0,5	I0	+ 4 − 2	2		−	−		
				Св.6 до 8			I2				−	−		
				Св.8 до I0			I5		3		−	−		
				Св.I0 доI2	4,0	+I,0 −0,5	I8	+ 5 − 2			−	−	0	
				Св.I2 до I4			20		4					
				Св.I4 до I6			22							
				Св.I6 до I8			24		5	+2	0	±I		+2
				Св.I8 до 20			26							
				Св.20 до 22			28		6					
				Св.22 до 24			3I							
				Св.24 до 26			33		7					
				Св.26 до 28			36							

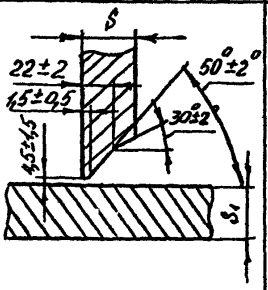
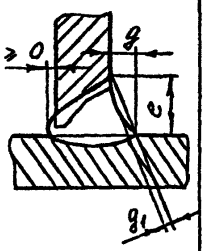
$S_1 \geq S$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b Номин.	b Пред. откл.	c Номин.	c Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	q Номин.	q Пред. откл.	q_1 Номин.	q_1 Пред. откл.	k Номин.	k Пред. откл.
Т4			ИНп	От 3 до 4	1,5	+1,0 -0,5	I,0	±0,5	6	+3 -2	I	+I	–	–		
				Св. 4 до 6	2,5	+1,0 -0,5			10				–	–	2	
				Св. 6 до 8					12	+4 -2	2		–	–		
				Св. 8 до 10					15				–	–		+ I
			ИП	Св. 10 до 12	4,0	+1,0 -0,5	I,5	±I,0	18		3		–	–	3	
				Св. 12 до 14					20							
				Св. 14 до 16					22		4					
				Св. 16 до 18					24	+5 -2			0	±I		
				Св. 18 до 20					26		5	+2				
				Св. 20 до 22					28							
				Св. 22 до 24					31		6					
				Св. 24 до 26					33						4	+ 2
				Св. 26 до 28					36		7					

$S_1 \geq S$

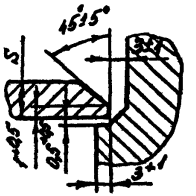
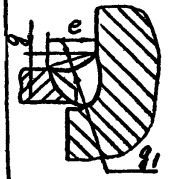
Размеры, мм

Таблица 53

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.	g_1 Номин.	g_1 Пред. откл.
Т5	 $S_1 \geq S$		ИНп	От 30 до 35	38	+ 8 − 5	8	+ 2	0	±1,0
				Св. 35 до 40	41		9			
			ИП	Св. 40 до 45	43		I0			+1,0 −1,5
				Св. 45 до 50	46		II			
				Св. 50 до 55	49	+ I0 − 5	I2			
				Св. 55 до 60	52		I3	+ 3		+1,0 −2,0
				Св. 60 до 65	55		I4			
				Св. 65 до 70	58		I5			
				Св. 70 до 75	6I					
				Св. 75 до 80	64		I6			

Размеры, мм

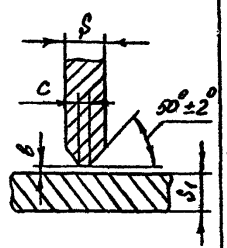
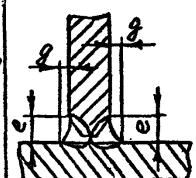
Таблица 54

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Способ сварки	s	e Номин.	e Пред. откл.	g (пред. откл. ±1)	b Номин.	b Пред. откл.	g_1 не более
Т 6			Ин	От 3 до 4	8	± 2	3	I	+0,5	0,5
				Св. 4 до 6	I0					
				Св. 6 до 8	I2		4			0,8
				Св. 8 до I0	I4	+ 2 − 3				
				Св. I0 до I2	I6					I,5
				Св. I2 до I4	I9					
				Св. I4 до I6	2I					
				Св. I6 до I8	23					
				Св. I8 до 20	26			I	+ I,0	
				Св. 20 до 22	28		5			2,5
				Св. 22 до 24	30					
				Св. 24 до 26	32					
				Св. 26 до 28	34					
				Св. 28 до 30	36					

Примечание. Соединение допустимо при условии отсутствия циклических нагрузок при работе аппарата.

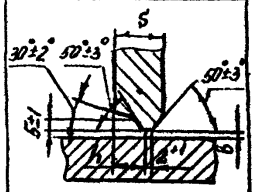
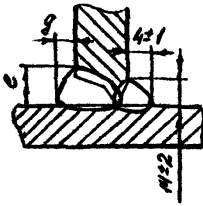
Размеры, мм

Таблица 55

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	δ	b (Пред. откл. +1)	c (пред. откл. + 1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g (пред. откл. ±1)
Т 7			ИНп	От 5 до 6	1,0	1,0	6	+ 5 − 2	2
				Св.6 до 8			7		
				Св.8 до 10			8		
			ИП	Св.10 до 12	2,0		9		
				Св.12 до 14			10		
				Св.14 до 16			12		3
				Св.16 до 18			13		
				Св.18 до 20	3,0	2,0	16		
				Св.20 до 22			17		4
				Св.22 до 24			18		
				Св.24 до 26			19		
				Св.26 до 28			21		
				Св.28 до 30			22		
				Св.30 до 60			0,75δ	+ 8 − 3	

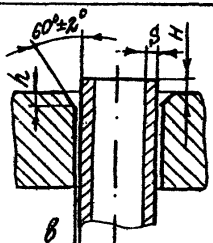
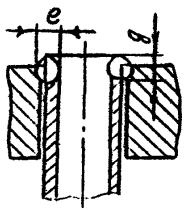
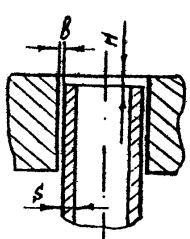
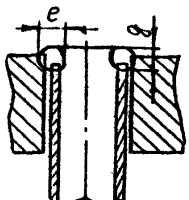
Размеры, мм

Таблица 56

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	S	b (пред. откл. + 1)	h (пред. откл. + 1)	e Номин.	e Пред. откл.	q Номин.	q Пред. откл.
Т8			ИПп	От 26 до 28	2,5	20	18	± 2	5	+ 1
				Св. 28 до 30		22				
				Св. 30 до 32		24	24		6	+ 2
				Св. 32 до 36		28				
				Св. 36 до 40	3,0	32				
				Св. 40 до 50		42	36	± 3		
				Св. 50 до 60		52				

Размеры, мм

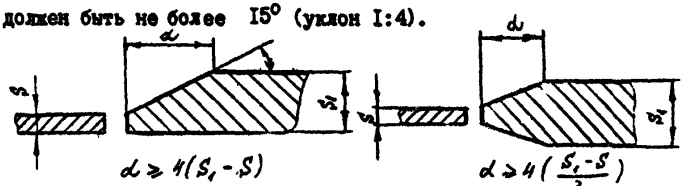
Таблица 57

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Способ сварки	s	H (пред. откл. ±0,2)	h Номин.	h Пред. откл.	b Номин.	b Пред. откл.	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
Т9			ИНп	От 0,5 до I,0	I,0	s	+0,5	0	+0,I	s		s	
				Св. I,0 до 2,0	I,5		±0,5				+I,0		+I,0
				Св. 2,0 до 2,5	2,0		+I,0 −0,5						
				Св. 2,5 до 3,0	2,5		±I,0		+0,2				
				Св. 3,0 до 3,5							+I,5		+I,5
Т I0			Аи-ИН	От 0,5 до I,0	s +0,5		-						
				Св. I,0 до 2,0	s ±0,5		-	0	+0,I	s	+I,0	s	I,0
				Св. 2,0 до 2,5	s +I,0 −0,5		-						

3. Структура условного изображения в конструкторской документации швов сварных соединений, предусмотренных настоящим стандартом, должна соответствовать ГОСТ 2.312-72. В структуре условного изображения шва способ сварки указывается в том случае, когда это имеет значение.

4. Все виды швов сварных соединений, предусмотренные настоящим стандартом, допускается выполнять прерывистыми швами с шахматным расположением. Параметры прерывистого шва (шаг и длина участков шва) устанавливаются конструктором и обозначаются в соответствии с ГОСТ 2.312-72.

5. При сварке стыковых соединений элементов разной толщины необходимо предусмотреть плавный переход от одного элемента к другому постепенным утонением более толстого элемента аналогично требованиям ГОСТ 8713-79 и ГОСТ 5264-80, а в случаях, не предусмотренных этими стандартами, угол скоса элементов разной толщины должен быть не более 15° (уклон I:4).



6. Приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН - в инертном газе неплавящимся электродом без присадочного металла (ручная или автоматическая);

ИНп - в инертном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом (ручная или автоматическая);

ИП - в инертном газе плавящимся электродом;

Аи-ИН - автоматическая импульсная сварка в инертном газе неплавящимся электродом без присадочного металла;

ИНщ – в инертном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом по щелевому зазору (автоматическая);

АФ – автоматическая сварка под флюсом;

ЭШС – электрошлаковая сварка.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

I. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.Л.Белинкий, канд.техн.наук; В.И.Рачков, канд.техн.наук; Л.Б.Якимович; В.И.Логвинов, канд.техн.наук; С.М.Кутепов, канд. техн.наук; И.И.Ган (руководитель темы); Г.А.Северинова; Е.Г.Иванова; В.А.Ромшин.

2. УТВЕРЖДЕН Министерством

3. ВВЕДЕН впервые

4. ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 2.312-72	3, 4
ГОСТ 5264-80	5
ГОСТ 8713-79	5

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 26-I-87

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				

Швы сварных соединений из титана
и титановых сплавов
Типы и конструктивные элементы

ОСТ 26-I-87

Подписано в печать 26.06.89 г. Формат 70х90 I/I6.
Усл. печ. л. 4,68. Уч.-изд. л. 3,2I. Тираж I00 экз.
Заказ I43.

Рт НИИхиммаш

gost.e-ecolog.ru