РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

НЕСТАНДАРТНЫЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ. ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

РД РТМ 0352-77-81

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБН
И.К.Глушко
"12" января 1981г.

Группа

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

НЕСТАНДАРТНЫЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

РД РТМ 0352-77-81

Взамен РМ 112-65

Приказом ЦКБН от 09.12.1981г. № 23 Срок введения установлен с 1 марта 1982г.

1. Настоящий руководящий технический материал устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры нестандартных сварных соединений из углеродистых, низколегированных, нержавеющих и двухслойных сталей, применяемые заводами ВПО СОЮЗНЕФТЕХИММАШ при изготовлении продольных и кольцевых стыков сосудов и аппаратов в соответствии с ОСТ 26-291-79.

2. В руководящем техническом материале приняты следующие обозначения способов сварки:

АФ - автоматическая под флюсом на весу;

АФф-автоматическая под флюсом на флюсовой подушке;

АФш-автоматическая под флюсом с предварительным наложением подварочного шва;

АФо-автоматическая под флюсом на остающейся подкладке;

ШЭ -электрошлаковая проволочным электродом;

УП -дуговая сварка в углекислом газе плавящимся электродом;

Р -дуговая ручная.

3. Типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений должны соответствовать указанным а таблицах I-42.

Типы сварных соединений, применяемые на:

- ПО"Волгограднефтемаш" - см. табл. I-I6;
- ПО"Салаватнефтемаш" - см. табл. I7-I9;
- Черновицком машиностроительном заводе - см, табл. 20-28;
- ПО"Бугульманефтемаш" - см. табл. 29-39;
- Снежнянском заводе химического машиностроения- см.табл.40-4
- Грозненском машиностроительном заводе " Красный Молот"- см. табл. 42.

4. Выбор способа сварки в зависимости от диаметра сосуда или аппарата производится согласно РД РТМ 0352-76-81.

Таблица I

Размеры , мм

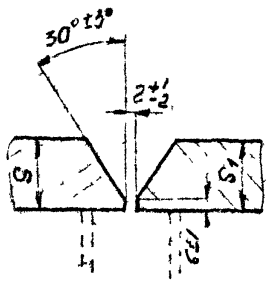
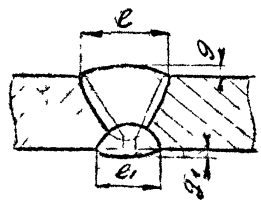
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$\ell=\ell_1$ номин.	$\ell=\ell_1$ пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО " Волгограднефтемаш"	С1			АФф	I8	23	±4	2,5	$+1$ $-\frac{1}{2}$
					20	26			
					22	28			

Таблица 2

Размеры, мм

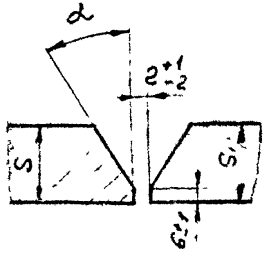
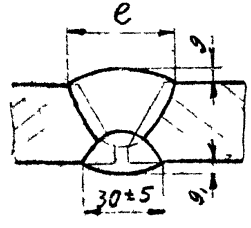
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	α номин.	α пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Волгоградтрубопроводстрой"	С2			АФ	18	23	±4	30°	±3°	3	±2
					20	26					
					22	28					
					24	34					
					26	36					
					28	40					
					30	44					
					32	46					
					34	50					
					36	52					
					38	54					
					40	58					
					42	61					
					45	54	±6	25°	±3°		
					48	56					
					50	60					
					52	65					
					55	67					
					60	69					
					65	72	±8				
					70	76					

Таблица 3

Размеры, мм

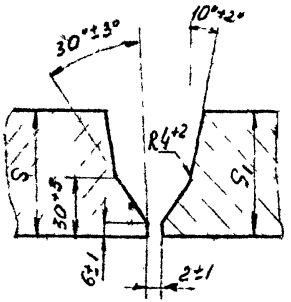
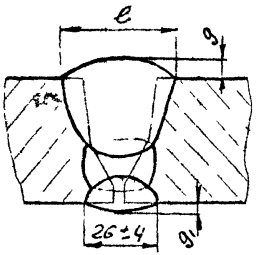
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	ℓ номин.	ℓ пред. откл.	g номин.	g пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С3			АФ	60	54	± 8	2,5	±2	3	±2
					65	56					
					70	57	±10				
					75	60					
					80	61					
					85	63					
					90	65					
					95	67					
					100	69					
					105	71					
					110	73					

Таблица 4

Размеры, мм

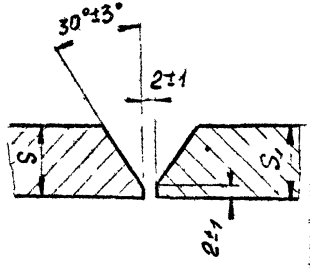
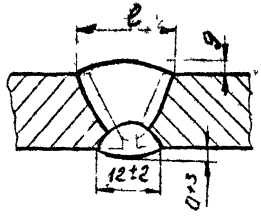
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	ℓ номин.	ℓ пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С4			Афщ	16	26	±6	2,0	$^{+1,0}_{-1,5}$
					18	29		2,5	$^{+1,0}_{-2,0}$
					20	31			
					22	33	±7		
					24	35			
					26	38			
					28	41			
					30	43			

Таблица 5

Размеры, мм

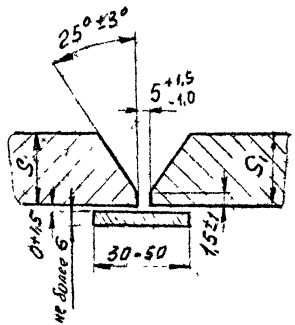
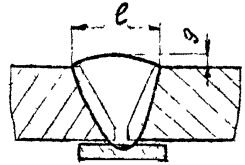
Предприятие изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С5			Афо	14	26	±5	2	+1,0 -1,5
					16				
					18	30			
					20				
					22	34	±6		
					24				
					26	37			
					28				
					30	41	±7		
					32				
					34	47			
					36				
					38	51	±8		
					40				
					42	55			
					45				
					48	60	±9		
					50				
					52	65			
					55				
					60	70	±10		

Таблица 6

Размеры, мм

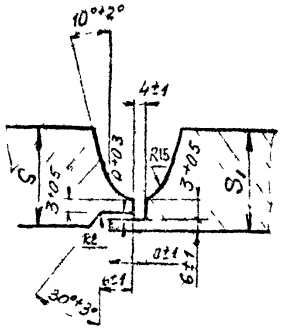
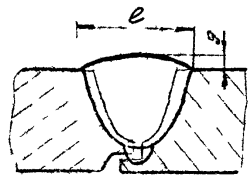
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e номин.	e пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С6			АФо	60	60	±4	2,5	$^{+1,5}_{-1,0}$
					65	62			
					70	64			
					75	66			
					80	68			
					85	70			
					90	72	±5		
					95	74			
					100	76			
					105	78			
					110	80			

Таблица 7

Размеры , мм

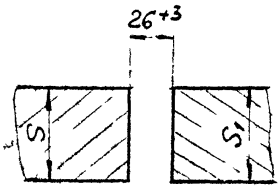
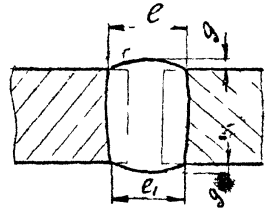
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$c = c_1$		$g = g_1$	
						номин	пред откл	номин	пред откл
ПО " Волгограднефтемаш"	С 7			ШЭ	24	40	±5	2,5	+1 -2
					св 24 до 160				

Таблица 8

Размеры, мм

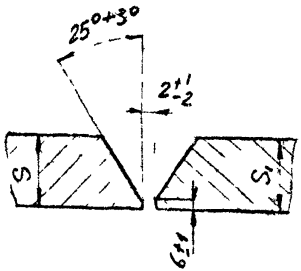
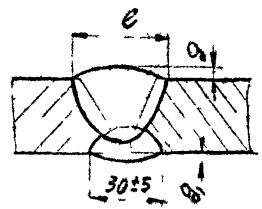
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Волгоградлефтеаш"	С 8			ШЭ / АФ	45	60	±10	2,5	±2
					48				
					50				
					52				
					55				
					60	65			
					65				

Таблица 9

Размеры, мм

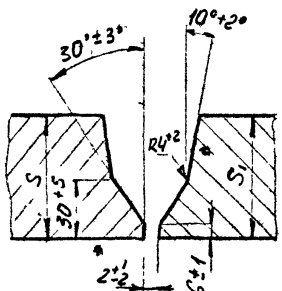
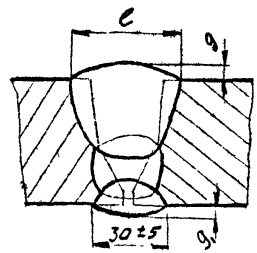
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	g номин.	g пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С9			ШЭ / АФ	70	65	±10	2,5	±2	3	±2
					75						
					80						
					85						
					90						
					95	75					
					I00						
					I05						
					II0						
					II5						
					I20						

Таблица I0

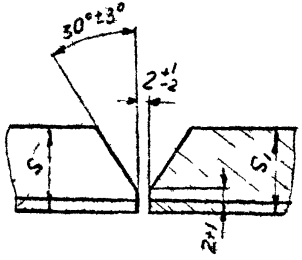
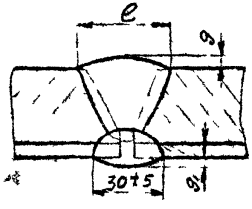
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	S=S1	e: номин.	e: пред. откл.	g=g1: номин	g=g1: пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С I0			АФ	I2	20	±4	2,5	±2
				АФ	I4				
					I6				
					I8	23			

Таблица II

Размеры, мм

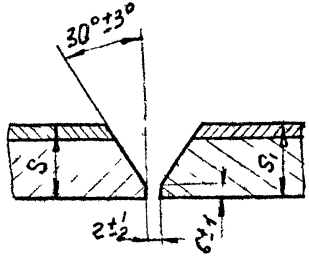
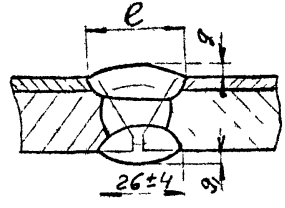
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин	e пред откл	$g=g_1$ но мин	$g=g_1$ пред откл
НО "Волгограднефтемаш"	С II			АФф / АФ	16	20	±4	2,5	+1 −2
					18	23			
					20	26			
					22	28			
					24	34			
					26	36			
					28	40			

Таблица I2

Размеры , мм

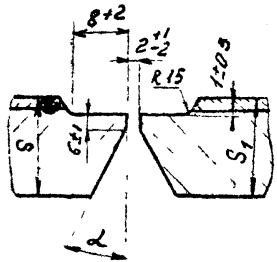
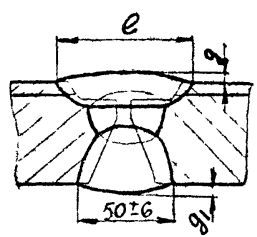
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	α, (пред. откл. $\pm 30'$)	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	СI2			АФ / АФ	20	20	±4	30°	2,5	±2
					22	23				
					24	26				
					28	28				
					30	34				
					32	36				
					36	40				
					40	46				
					45	52				
					50	54				
					55	5I	±6	25°		
					60	56				
					65	60				
					70	67				

Таблица I3

Размеры, мм

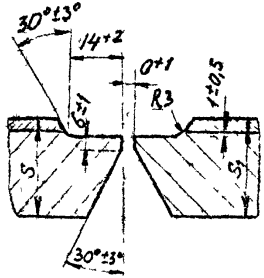
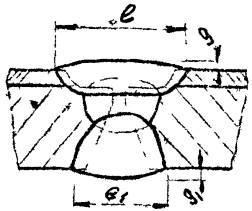
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	e_1 номин.	e_1 пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С13			АФ / АФ	I2	43	±6	I4	±2	2,5	±2
					I4			I6			
					I6			I8			
					I8			20			
					20			22	±4		
					22			24			
					24			25			
					26			30			
					28			32			
					30	46	±8	34			
					32			36			
					36			40			
					40			44			
					45			50			
					48			54			
					50			56			
					52			60			
					55			62			
					60			66			
					65			74			

Таблица I4

Размер , мм

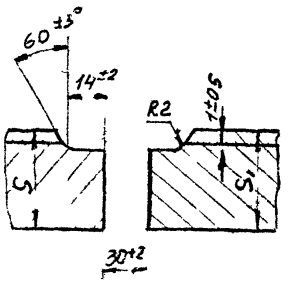
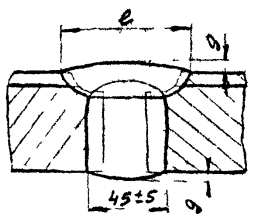
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e номин.	e пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С I4			ШЭ АФ	30 32 36 40 45 48 50 52 55 60 65 70 75 80 85 90 I00 I05 II0	72 77 83	±7 ±I0	2,5	±2

Таблица I5

Размеры, мм

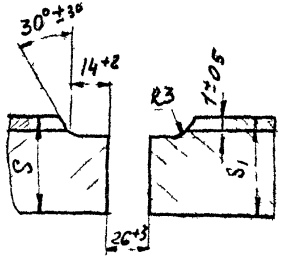
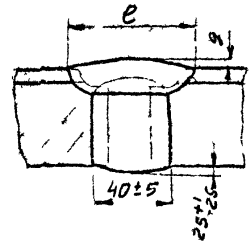
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	ℓ номин.	ℓ пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С I5			ШЭ / АФ	28	72	±6	2,5	±2
					30				
					32				
					34				
					36				
					40				
					45				
					48	76			
					50				
					52				
					55				
					60				
					65				
					70	80			
					75				
					80				
					85				
					90				
					I00				

Таблица I6

Размеры, мм

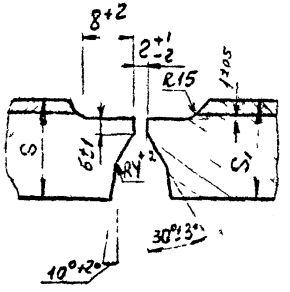
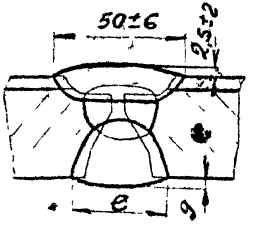
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. ±I0)	g: номин.	g: пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С I6			АФ+ШЭ / АФ	70	65	3	±2
					75			
					80			
					85			
					90			
					95	75		
					I00			
					I05			
					II0			
					II5			
					I20			

Таблица 17

Размеры, мм

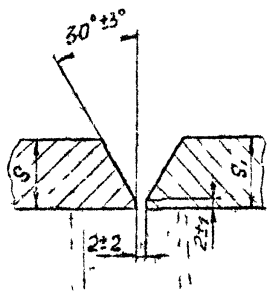
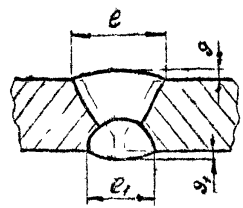
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e		e_1		$g = g_1$	
						номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Салаватнефтемаш"	С I7			АФф	30 32 34 36 38	60	±5	20	+3	2,5	$^{+1}_{+2}$

Таблица I8

Размеры, мм

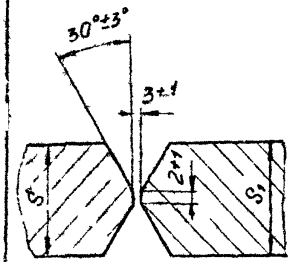
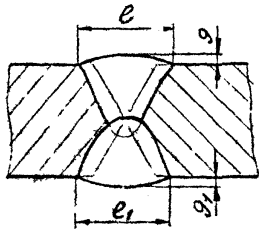
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$e=e_1$ номин.	$e=e_1$ пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Салаватнефтехим"	С I8			АФФ	65	65	± 5	2	+I,5
					70				
					75	70			
					80				
					85	80			
					90				
					95	85			
					I00				

Таблица 19

Размеры мм

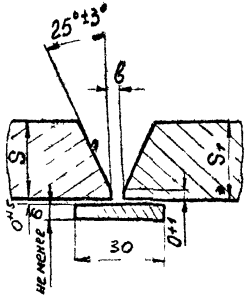
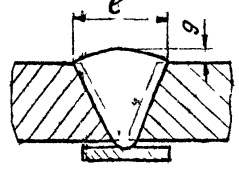
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b (пред. откл. +1)	e номин.	e пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
ПО "Салаватнефтемаш"	С I9			Аф	65	5	75	±5	2	±1,5
					70					
					75		85			
					80					
					85		95			
					90		I05			
					I00		II5			

Таблица 20

Размеры, мм

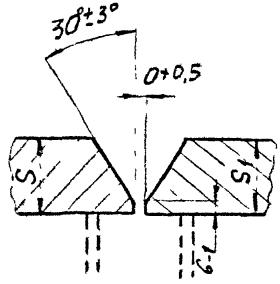
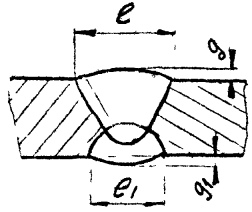
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e_1 (пред. откл. ± 4)	e (пред. откл. ± 4)	g (пред. откл. +0,5)	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 20			Аф	8	I9	23	0	2,0	±1,5
					I0					
					I2		24			
					I4	20				
					I6	22			2,5	+2,0 -1,5
					I8					

Таблица 21

Размеры, мм

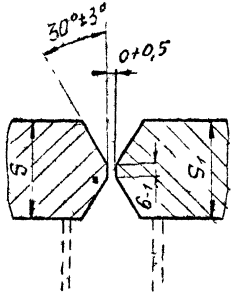
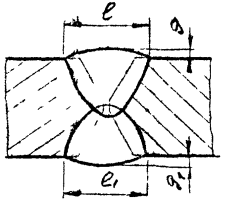
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. ± 4)	e_1 (пред. откл. ± 4)	g номин.	g пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 21			АФф	20	26	26	3	±2	0	+0,5
					22						
					24	28					
					26						
					28	30	28				
					30						

Таблица 22

Размеры, мм

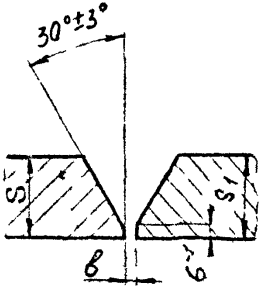
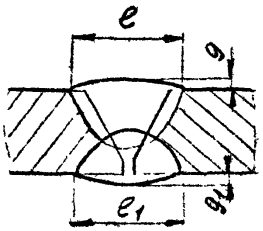
Предприятие, изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b номин.	b пред. откл.	$e=e_1$ (пред. откл. ± 4)	g номин.	g пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 22			Афш	8	I	+I,0	23	2,0	±I,5	2,0	±I,5
					I0							
					I2							
					I4			24				
					I6	0	+0,5		2,5	+2,0 -I,5	2,5	+2,0 -I,5
					I8							

Таблица 23

Размеры, мм

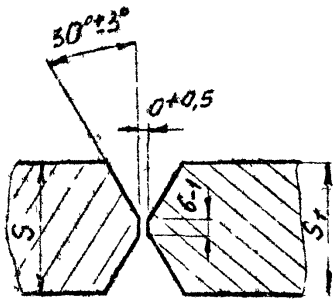
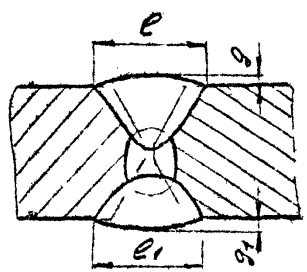
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$\ell = \ell_1$		$g = g_1$	
						номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Чебоксарский машиностроительный завод	С 23			Афш	20	26	± 4	3	±2
					22				
					24	28			
					26				
					28	30			
					30				

Таблица 24

Размеры, мм

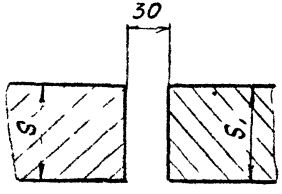
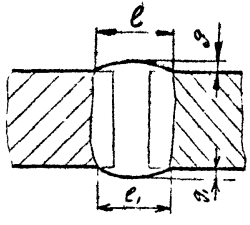
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение стыкового соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$e-e_1$		$g=g_1$	
						номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 24			Ш3	50 60 70 80 85 95 100 115	34	±2	2,5	±1,0

Таблица 25

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	c номин.	c пред. откл.	b (пред. откл. ±1)	α (пред. откл. ±3°)	e (пред. откл. ±3)	e_1 (пред. откл. ±3)	q номин.	q пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 25			АФ/Уп АФ/Р	8	1	-0,5	1	45°	I4	20	2	±1,5
					I0					I6	22		
					I2	2	±1,0	2	35°	I9	23	1	
					I4					2I			
					I6						29	I	+2,0 -1,0
					I8								

Таблица 26

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	h (пред. откл. ±1)	α (пред. откл. ±3°)	c (пред. откл. ±3)	c_1 (пред. откл. ±3)	g: номин.	g: пред. откл.	g_1: номин.	g_1: пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 26			АФ / Уп	20	II	35°	22	24	0,5	+2 −0,5	0,5	+2 −0,5
					22								
					24								
					26								
					28	I4		25	27				
					30								
				АФ / Р	32	I6	30°	32	31		+2 −0,5		+2 −0,5
					34								
					36								
					40								

Таблица 27

Размеры, мм

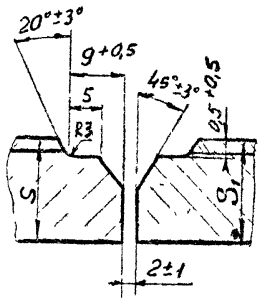
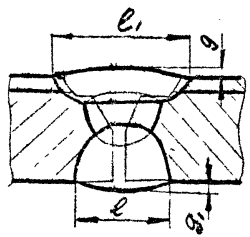
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. ± 3)	e_1 (пред. откл. ± 3)	g номин.	g пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 27			АФ / АФ	10	18	29	1	+1,5 -1,0	1	+2 -1
					12						
					14	21	33		+2,0 -1,0		

Таблица 28

Размеры, мм

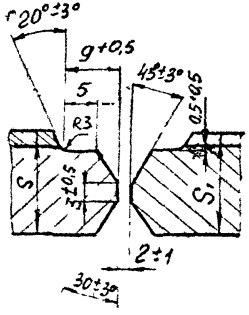
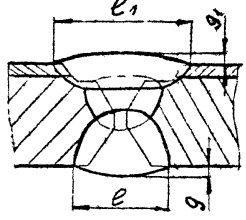
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e (пред. откл. ±3)	e_1 (пред. откл. ±3)	g: номин.	g: пред. откл.	g_1: номин.	g_1: пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С28			А Ф / А Ф	16	21	33	I	+2,0 -1,0	I	+2,0 -1,0
					18						+1,5 -1,0
					20	24			±1,0		
					22		35				+2,0 -1,0
					24	27					
					26						+3,0 -1,0
					28		36				
					30				+2,5 -1,0		
					32	28	37				+3,5 -1,0
					36	30					
					40						

Таблица 29

Размеры, мм

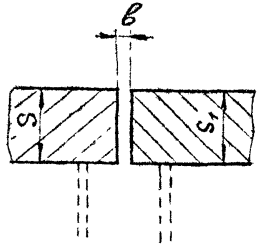
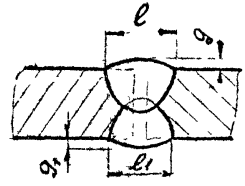
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b номин.	b пред. откл.	$\ell=\ell_1$ номин.	$\ell=\ell_1$ пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С29			АФф	8	1,5	±0,5	20	±4	2	$^{+1,0}_{-1,5}$
					10						

Таблица 30

Размеры, мм

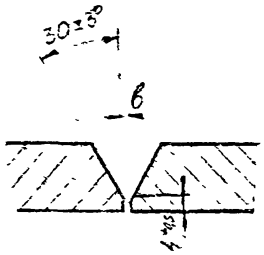
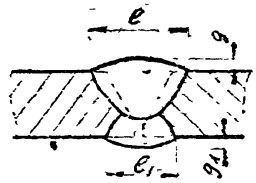
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b номин.	b пред. откл.	$e=e_1$ номин.	$e=e_1$ пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПС "Бугульманефтемаш"	С30			АФф	I2	2	±0,5	20	±4	2	+I,0 -I,5
				АФш	I4						

Таблица 31

Размеры, мм

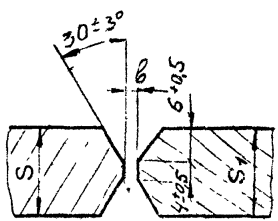
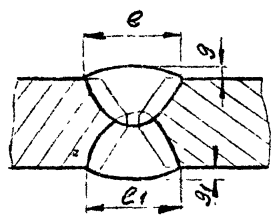
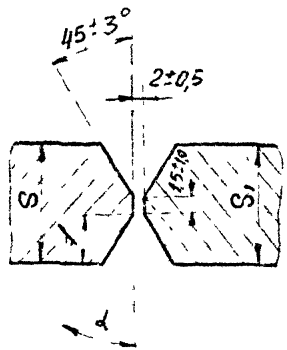
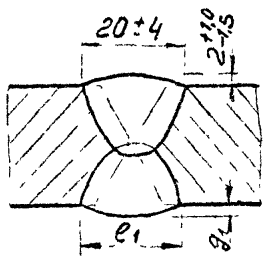
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. +0,5)	c (пред. откл. ±4)	c_1 (пред. откл. ±4)	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С3I			АФф	I6	6	20	24	2	+I,0 −I,5
					I8					
					20					
					22					
					24				2,5	+I,0 −2,0
				АФш	26					
					28					

Таблица 32

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	f (пред. откл. +1)	α (пред. откл. ±2,5°)	ℓ_1 номин.	ℓ_1 пред. откл.	g_1* номин.	g_1* пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С32			АФф	8	3					
					10	4	30°				±1,5
					12	5					
					14		45°				
					16						
					18						
				АФт	20			20	±4	2	
					22						+1,0 -1,5
					24						
					26						
					28						

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $g_1 = 0^{+0,5}$

Таблица 33

Размеры, мм

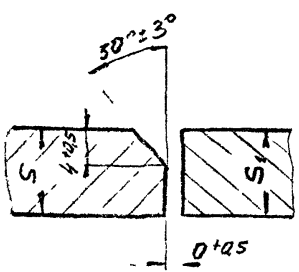
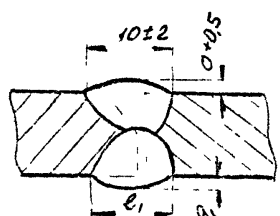
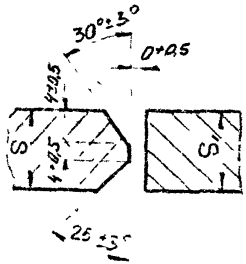
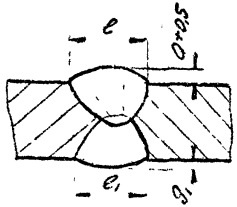
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	ℓ_1 номин.	ℓ_1 пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С38			АФш	8	I2	+2	2	+1,0 -1,5
					I0				
					I2				
					I3				
					I4				

Таблица 34

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e номин.	e пред. откл.	e_1 номин.	e_1 пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С34			АФш	I6	I2	±2	I7	±2	2,5	+1 −2
					I8						
					20						
					22	I6	±3	20	±3		
					24						
					26						
					28						

Размеры, мм

Таблица 35

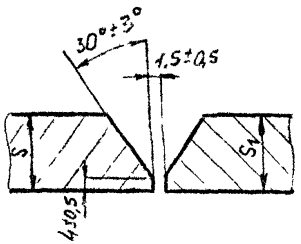
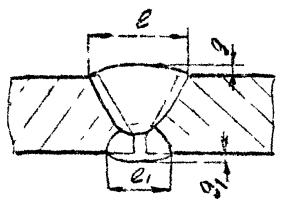
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$\ell = \ell_1$ номин.	$\ell = \ell_1$ пред. откл.	$g = g_1$ номин.	$g = g_1$ пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С35			АФш	8	17	±3	2	+1,0 −1,5
					10				
					12	20	±4		

Таблица 36

Размеры, мм

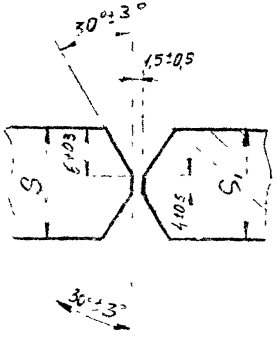
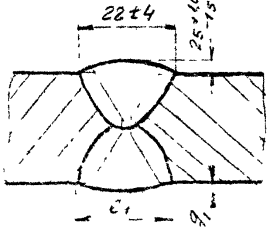
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	c_1 номин.	c_1 пред. откл.	q_1 номин.	q_1 пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С36			АФш	I4	20	±4	2,0	$^{+1,0}_{-1,5}$
					I6				
					I8	22			
					20				
					22			2,5	$^{+1,0}_{-2,0}$
					24	24			
					26				
					28				

Таблица 37

Размеры, мм

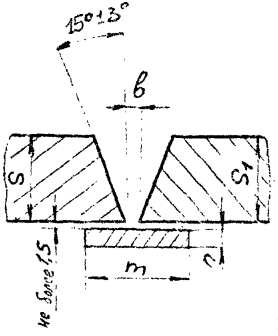
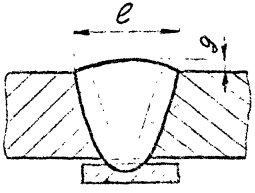
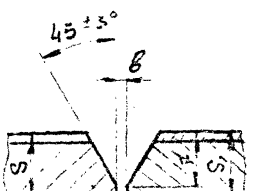
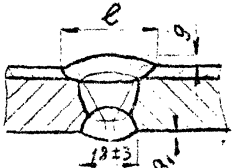
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b номин.	b пред. откл.	n, не менее	m, не менее	e номин.	e пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С37			АФо	8	2	±1,0	3	30	16	±3	2	+1,0 −1,5
					10					18			
					12					20			
					14	4	±1,5			23			
					16					24			
					18				40	28	±4		
					20					30			
					22	5	±1,5	6		32		2,5	
					24					34			
					26				50	36			
					28					38			

Таблица 38

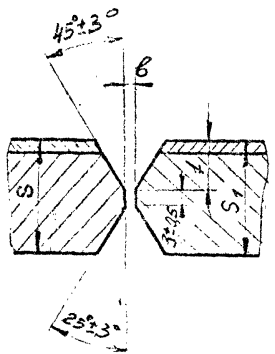
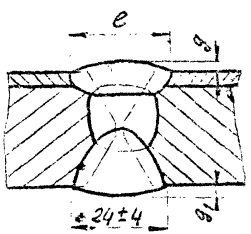
Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b (пред. откл. ±0,5)	f (пред. откл. ±0,5)	e номин.	e пред. откл.	$q = q_1$* номин.	$q = q_1$* пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С38			АФ / Р	8	I	6	I8	±2	2	+1,0 −1,5
					I0		8	24			
					I2	2,5					

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $q_1 = 0^{+0,5}$

Таблица 39

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b (пред. откл. ±0,5)	f (пред. откл. ±0,5)	e номин.	e пред. откл.	$g = g_1$* номин.	$g = g_1$* пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С39			АФ / Р	14	2,5	6	18	±3	2,5	+1,0 −1,5
					16		8	24	±2		
					18						
					20						
					22						
					24	3	10		±4		
					26						
					28						

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $g_1 = 0^{+0,5}$

Таблица 40

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. + 4)	$\ell=\ell_1$ номин.	$\ell=\ell_1$ пред. откл.	$g=g_1$ номин.	$g=g_1$ пред. откл.
Стекляннский завод химического машиностроения	С40			АФф	22	0	30	±5	2,5	$^{+1,0}_{-2,0}$
					24					
					26					

Таблица 41

Размеры, мм

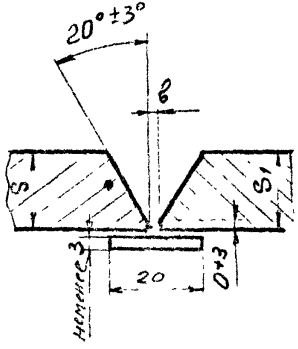
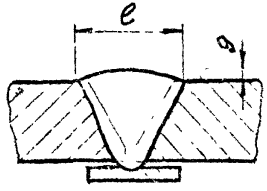
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b номин.	b пред. откл.	e номин.	e пред. откл.	g номин.	g пред. откл.
Снежнянский завод химического машиностроения	С4I			Уп	8	2	± I	I2	±2	I	± I
					I0						
					I2	3	± 2	I6		2	$^{+I}_{-I}$
					I4						
					I6			20			

Таблица 42

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель. Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: шва сварного соединения	Обозначение способа сварки	$S=S_1$	H (пред. откл. +1 -2)	ℓ, не более	ℓ_1, не более	g номин.	g пред. откл.	g_1 номин.	g_1 пред. откл.
Грозненский машиностроительный завод "Красный молот" С42			АФ+ШЭ АФ	40 50 60	18	70	32	2,5	±1	2,5	±2,5

РД РТМ0352-77-81 Стр.44

gost.e-ecolog.ru