



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 14806—80

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва**

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

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 14806—80

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

ОКП 0602000000

Срок действия с 01.07.81

до 01.07.96

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

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

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

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

РИП — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИП — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

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

АИП — автоматическая плавящимся электродом — однодуговая;

ПИП — полуавтоматическая плавящимся электродом.

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

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

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИП	АИП	АИП-3	ПИП	АИП	
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			0,8—2,0	0,8—2,0	—	—	—	C1
	С отбортовкой одной кромки									C3
	Без скоса кромок	Односторонний на съемной подкладке			0,8—4,0	0,8—4,0	—	4—12	4—12	C2
					0,8—5,0	0,8—16,0	4—25	3—12	3—12	C4
					—	—	—	—	—	C5

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	РИп	АИп	АИп 3	ПИп	АИп	
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0—6,0	2,0—10,0	10—30	4 34	4—34	C7
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4—20			6—20		C8
		Односторонний на съемной подкладке								C9
		Односторонний на остающейся подкладке								C10
										C12
										C13
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16—30	—	—	16—30	—	C14
	С ломаным скосом одной кромки									C15
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		C16
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32—60			32—60		C43
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		C44
	С двумя симметричными скосами одной кромки по ломаной линии			32—60			32—60			

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения		
			подготовленных кромок	сварного шва	РИп	АИп	АИп-3	ПИП	АИП			
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			4—20	8—20	—	10—30	10—30	C17		
		Односторонний на съемной подкладке					8—20			C18		
		Односторонний на остающейся подкладке			5—30	5—30	5—30	10—30	10—30	C19		
	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний				4—20	4—40	20—40			C21	
								12—50	32—50			
						12—30			12—30	12—30	C24	
							12—30				C25	
								32—60				
						30—40	30—60		30—60	30—60	C26	
						30,0—40,0	30,0—60,0		30—60	30—60	C27	
						32—60						
			12,0—30,0	12,0—60,0			12—30	12—30	C39			
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1,0—2,5	1,0—2,5	—	—	—	У1		

Тип соедине- ния	Форма подготов- ленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угловое обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва	РИп	АИп	АИп-3	ПИП	АИП		
Угловое	Без скоса кро- мок	Односто- ронний			1,5—12,0	1,5—12,0		5—12	5—12	У4	
		Двусто- ронний			1,5—5,0	1,5—5,0					
					1,5—12,0	1,5—12,0			5—12	5—12	У5
		Односто- ронний			4,0—20,0	4,0—20,0			4—20	4—20	У6
											У7
	С криволиней- ным скосом од- ной кромки	Двусто- ронний			16,0—30,0	16,0—30,0		16—30	16—30	У11	
	С ломаным скосом одной кромки				16—30	16—30		16—30	16—30	У12	
	С двумя сим- метричными ско- сами одной кром- ки				12—35			12—35		У8	
	С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами одной кром- ки									У13	
	С двумя сим- метричными ло- маными скосами одной кромки				32—60			32—60		У14	

Продолжение табл. 1

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		R	l	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
C1			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до $2,5s$	От s до $2,5s$	7	0,8	$\pm 0,5$
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	

* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		R	l	e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
C3			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От s до $2,5s$	От s до $2,5s$	7	0,8	$\pm 0,5$
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	

* Размер для справок.

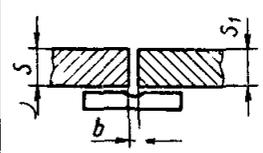
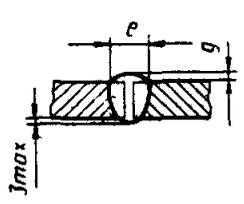
Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		e , не более	g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
C2			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	$\pm 0,5$	
				Св. 1,0 до 2,5						10
				Св. 2,5 до 4,0						
			От 4,0 до 6,0	+1,0				14		
			Св. 6,0 до 8,0							19
			Св. 8,0 до 10,0							
Св. 10,0 до 12,0	+2,0	23	2,0	$\pm 1,0$						

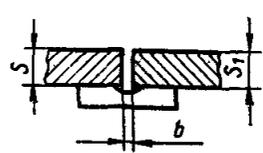
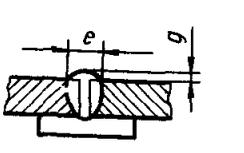
Таблица 5

Размеры, мм

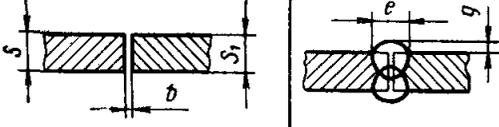
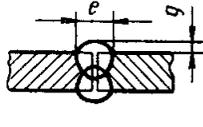
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		e , не более	g							
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.						
С4			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	±0,5						
				Св. 1,0 до 2,0			10							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

Размеры, мм

Таблица 6

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

Размеры, мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Таблица 8

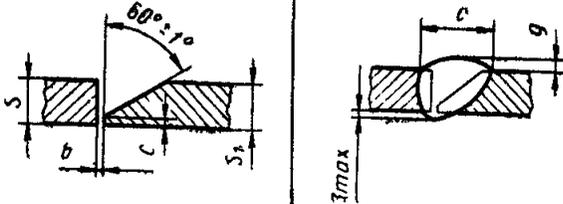
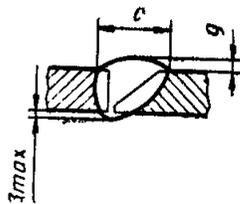
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		g							
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.												
С8			РИП	От 4 до 6	0													
				Св. 6 до 8									+1	2				
				Св. 8 до 10												±1	13	
				Св.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

Таблица 9

Размеры, мм

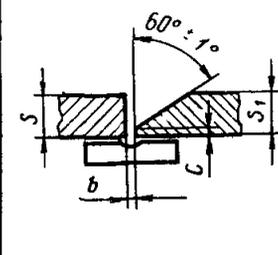
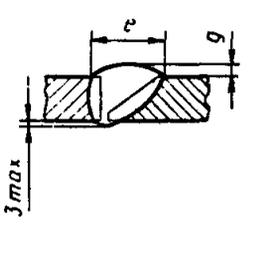
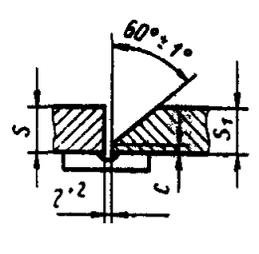
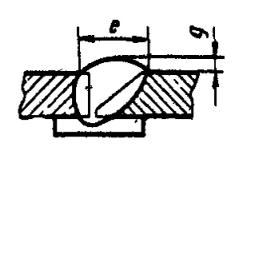
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.						
С9			РИНп	От 4 до 6	0	+2	3	±1	13	±2	2	±1
				Св. 6 до 8					16			
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12					24		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

Таблица 10

Размеры, мм

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

Размеры, мм

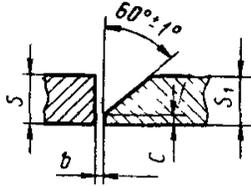
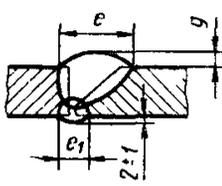
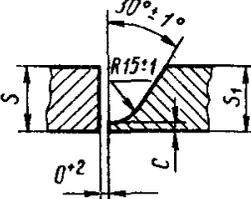
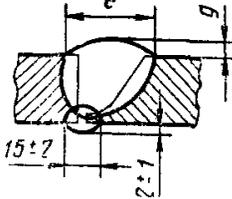
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С12			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	±1	13	±2	10	2	±1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

Таблица 12

Размеры, мм

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

Размеры, мм

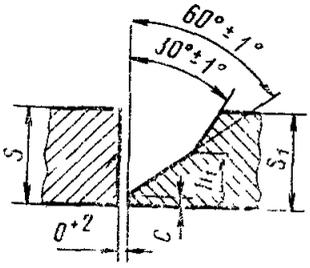
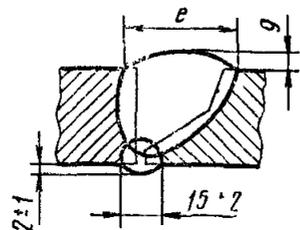
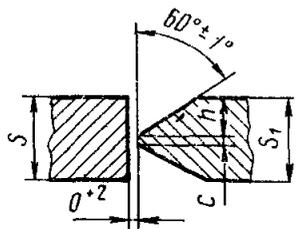
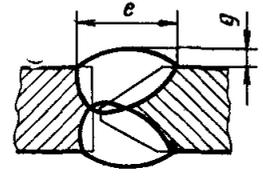
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. ± 1)	h_1 (пред. откл. ± 1)	e		h		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	
С14			РИНп	От 16 до 18	2	11	25	± 2	3	± 1	
				Св. 18 до 20			26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

Таблица 14

Размеры, мм

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

Размеры, мм

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

Таблица 16

Размеры, мм

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

Таблица 17

Размеры, мм

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

Таблица 18

Размеры, мм

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

Размеры, мм

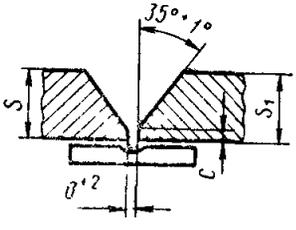
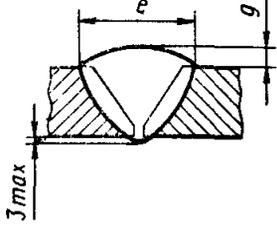
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s \approx s_1$	c (пред. откл. ±1)	e		g						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.					
С18			РИНп	От 4 до 6	2	12	±2	2	±1					
				Св. 6 до 8		14								
				Св. 8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

Таблица 20

Размеры, мм

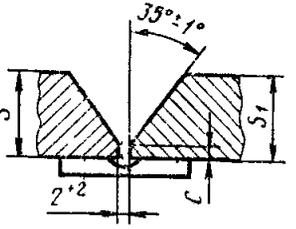
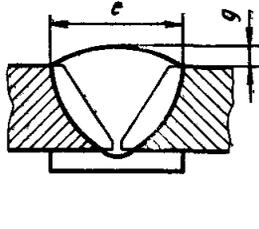
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	c (пред. откл. ±1)	c		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.
С19			РИНп; АИНп АИНп-3	От 5 до 8	2	17	±2	2	±1
				Св. 8 до 10		19			
				Св. 10 до 12		21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

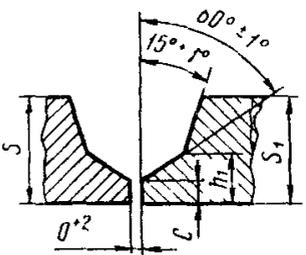
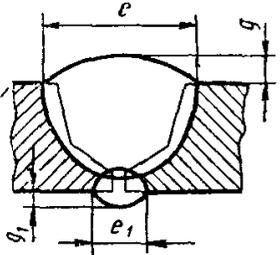
Таблица 21

Размеры, мм

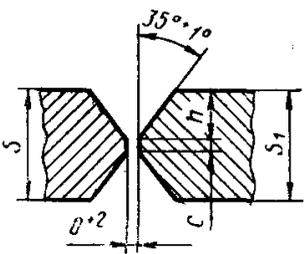
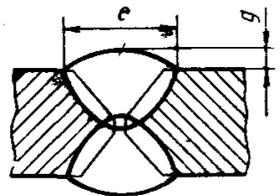
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
С21			РИНп; АИНп	От 4 до 6	+1	2	12	+2	12	2	±1	
				Св. 6 до 8								15
				Св. 8 до 10					16			
				Св. 10 до 12					18			
				Св. 12 до 14					20			
				Св. 14 до 16					24			
				Св. 16 до 18					26			
				Св. 18 до 20					28			
				Св. 20 до 23					31			
				Св. 23 до 26					36			
				Св. 26 до 29					40			
				Св. 29 до 32					44			
				Св. 32 до 36					48			
				Св. 36 до 40					52			
				Св. 40 до 44					58			
				Св. 44 до 48					64			
				Св. 48 до 52					72			
				Св. 52 до 58					84			
				Св. 58 до 64					96			
				Св. 64 до 72					108			
				Св. 72 до 84					120			
				Св. 84 до 96					144			
				Св. 96 до 108					168			
				Св. 108 до 120					192			
				Св. 120 до 144					216			
				Св. 144 до 168					240			
				Св. 168 до 192					288			
				Св. 192 до 216					324			
				Св. 216 до 240					360			
				Св. 240 до 288					432			
				Св. 288 до 324					504			
				Св. 324 до 360					576			
				Св. 360 до 432					648			
				Св. 432 до 504					720			
				Св. 504 до 576					816			
				Св. 576 до 648					912			
				Св. 648 до 720					1008			
				Св. 720 до 816					1116			
				Св. 816 до 912					1224			
				Св. 912 до 1008					1332			
				Св. 1008 до 1116					1440			
				Св. 1116 до 1224					1548			
				Св. 1224 до 1332					1656			
				Св. 1332 до 1440					1764			
				Св. 1440 до 1548					1872			
				Св. 1548 до 1656					1980			
				Св. 1656 до 1764					2088			
				Св. 1764 до 1872					2196			
				Св. 1872 до 1980					2304			
				Св. 1980 до 2088					2412			
				Св. 2088 до 2196					2520			
				Св. 2196 до 2304					2628			
				Св. 2304 до 2412					2736			
				Св. 2412 до 2520					2844			
				Св. 2520 до 2628					2952			
				Св. 2628 до 2736					3060			
				Св. 2736 до 2844					3168			
				Св. 2844 до 2952					3276			
				Св. 2952 до 3060					3384			
				Св. 3060 до 3168					3492			
				Св. 3168 до 3276					3600			
				Св. 3276 до 3384					3708			
				Св. 3384 до 3492					3816			
				Св. 3492 до 3600					3924			
				Св. 3600 до 3708					4032			
				Св. 3708 до 3816					4140			
				Св. 3816 до 3924					4248			
				Св. 3924 до 4032					4356			
				Св. 4032 до 4140					4464			
				Св. 4140 до 4248					4572			
				Св. 4248 до 4356					4680			
				Св. 4356 до 4464					4788			
				Св. 4464 до 4572					4896			
				Св. 4572 до 4680					5004			
				Св. 4680 до 4788					5112			
				Св. 4788 до 4896					5220			
				Св. 4896 до 5004					5328			
				Св. 5004 до 5112					5436			
				Св. 5112 до 5220					5544			
				Св. 5220 до 5328					5652			
				Св. 5328 до 5436					5760			
				Св. 5436 до 5544					5868			
				Св. 5544 до 5652					5976			
				Св. 5652 до 5760					6084			
				Св. 5760 до 5868					6192			
				Св. 5868 до 5976					6300			
				Св. 5976 до 6084					6408			
				Св. 6084 до 6192					6516			
				Св. 6192 до 6300					6624			
				Св. 6300 до 6408					6732			
				Св. 6408 до 6516					6840			
				Св. 6516 до 6624					6948			
				Св. 6624 до 6732					7056			
				Св. 6732 до 6840					7164			
				Св. 6840 до 6948					7272			
				Св. 6948 до 7056					7380			
				Св. 7056 до 7164					7488			
				Св. 7164 до 7272					7596			
				Св. 7272 до 7380					7704			
				Св. 7380 до 7488					7812			
				Св. 7488 до 7596					7920			
				Св. 7596 до 7704					8028			
				Св. 7704 до 7812					8136			
				Св. 7812 до 7920					8244			
				Св. 7920 до 8028					8352			
				Св. 8028 до 8136					8460			
				Св. 8136 до 8244					8568			
				Св. 8244 до 8352					8676			
				Св. 8352 до 8460					8784			
				Св. 8460 до 8568					8892			
				Св. 8568 до 8676					9000			
				Св. 8676 до 8784					9108			
				Св. 8784 до 8892					9216			
				Св. 8892 до 9000					9324			
				Св. 9000 до 9108					9432			
				Св. 9108 до 9216					9540			
				Св. 9216 до 9324					9648			
				Св. 9324 до 9432					9756			
				Св. 9432 до 9540					9864			
				Св. 9540 до 9648					9972			
				Св. 9648 до 9756					10080			
				Св. 9756 до 9864					10188			
				Св. 9864 до 9972					10296			
				Св. 9972 до 10080					10404			
				Св. 10080 до 10188					10512			
				Св. 10188 до 10296					10620			
				Св. 10296 до 10404					10728			
				Св. 10404 до 10512					10836			
				Св. 10512 до 10620					10944			
				Св. 10620 до 10728					11052			
				Св. 10728 до 10836					11160			
				Св. 10836 до 10944					11268			
				Св. 10944 до 11052					11376			
				Св. 11052 до 11160					11484			
				Св. 11160 до 11268					11592			
				Св. 11268 до 11376					11700			
				Св. 11376 до 11484					11808			
				Св. 11484 до 11592					11916			

Таблица 23

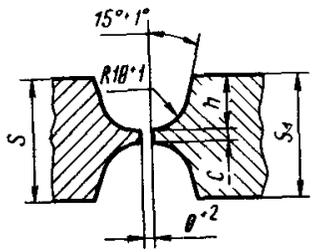
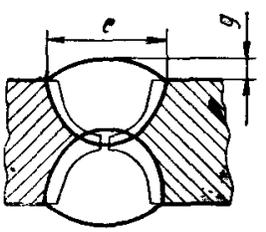
Размеры, мм

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

Размеры, мм

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

Размеры, мм

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

Размеры, мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

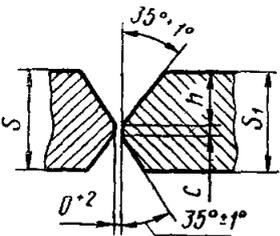
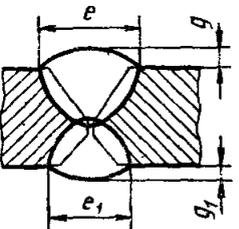
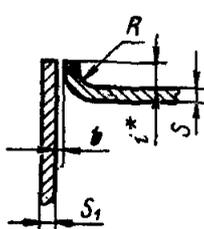
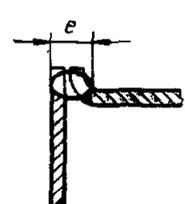
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s ₁	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e, не более	ε		ε ₁				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номин	Пред откл	Номин.	Пред. откл.			
С39			РИП; АИП	От 12 до 14	3	7	19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

Таблица 28

Размеры, мм

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

* Размер для справок.

Размеры, мм

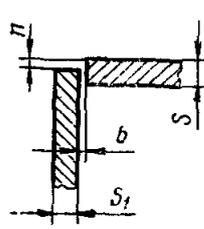
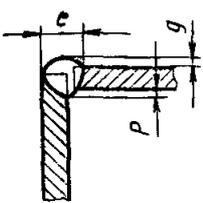
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e, не более	Номин.	Пред. откл.	p, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.					
У4	 $s_1 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0			7			+1	2
				Св. 3,0 до 5,0							
				Св.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

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	K		K ₁														
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.													
												Номин.	Пред. откл.											
У5			РИНп; АИНп	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	Св. 0,5 s до s	3	+2	3	+2													
				Св. 3,0 до 5,0								+1,0	4	+3	4	+3								
				Св. 5,0 до 8,0													+2,0	5	+4	4	+4			
				Св. 8,0 до 10,0																		4	+4	+4
				Св. 10,0 до 12,0																				

Таблица 33

Размеры, мм

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

Размеры, мм

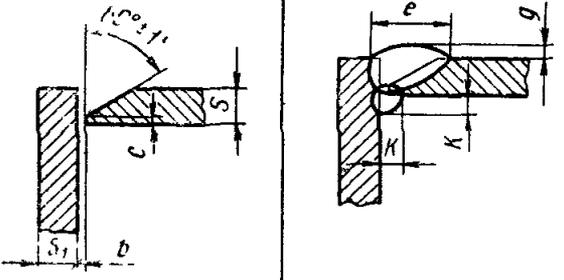
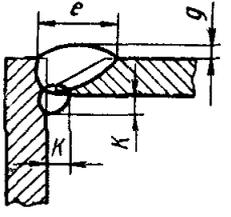
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c (пред. откл. ±1)	K		e		g																						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																					
										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

Таблица 35

Размеры, мм

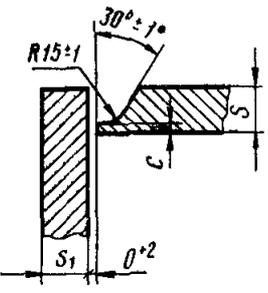
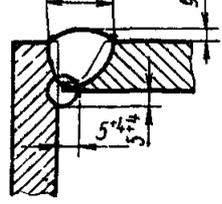
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
										Пред. откл.	Пред. откл.					
У11  $s_1 \geq 0,5s$	РИП; АИП			От 16 до 18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

Таблица 36

Размеры, мм

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

Таблица 37

Размеры, мм

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

Таблица 38

Размеры, мм

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

Таблица 39

Размеры, мм

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

Таблица 40

Размеры, мм

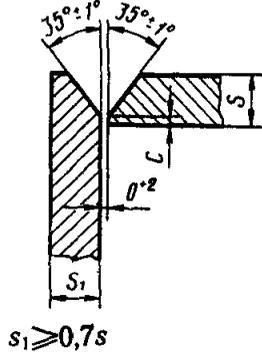
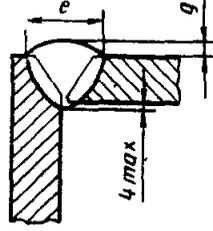
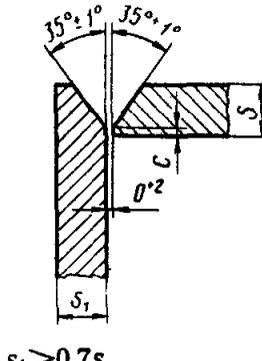
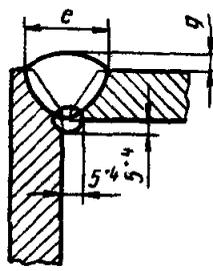
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9			РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28		3	
				Св. 16 до 18		31			
				Св.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

Таблица 41

Размеры, мм

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

Размеры, мм

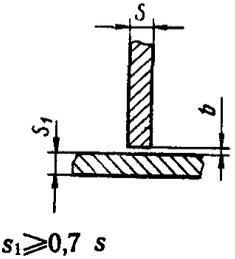
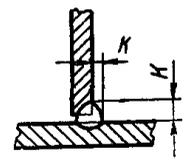
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Т1			РИНп;	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0	4	+3
				Св. 3 до 4				
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП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

Таблица 43

Размеры, мм

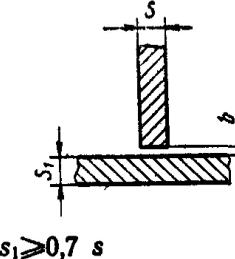
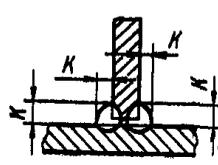
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Т3			РИНп	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0	4	+3
				Св. 3 до 4				
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП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

Таблица 44

Размеры, мм

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

Таблица 45

Размеры, мм

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

Таблица 46

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл ±1)	e			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Пред откл		
T2			РИНп	От 16 до 18	2	23	±2		
				Св. 18 до 20		24			
				Св. 20 до 22		25			
				Св. 22 до 24		26			
				Св. 24 до 26		27			
				Св. 26 до 28		28			
			ПИП	Св. 28 до 30	29	4	От 16 до 18	23	±2
				Св. 18 до 20	24				
				Св. 20 до 22	25				
				Св. 22 до 24	26				
				Св. 24 до 26	27				
				Св. 26 до 28	28		±3		
				Св. 28 до 30	29				

Таблица 47

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл ±1)	h (пред. откл ±1)	e		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал	Пред откл	
T8			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3	5	18	±2	
				Св. 14 до 17		7	20		
				Св. 17 до 20		9	22		
				Св. 20 до 23		11	25		
				Св. 23 до 26		12	28		
				Св. 26 до 30		13	31		±3
			Св. 30 до 35	15	34				
			АИП; ПИП	От 12 до 14	4	4	17	±2	
				Св. 14 до 17		6	19		
				Св. 17 до 20		8	21		
				Св. 20 до 23		10	23		
				Св. 23 до 26		12	26		
				Св. 26 до 30		14	29		±3
				Св. 30 до 35		16	33		

Таблица 48

Размеры, мм

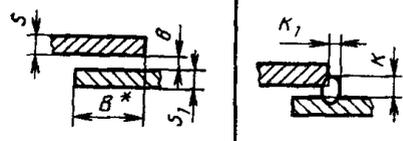
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Т5			РИНп	От 32 до 36	3	15	21
				Св. 36 до 40		17	23
				Св. 40 до 44		19	25
				Св. 44 до 48		21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

Таблица 49

Размеры, мм

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

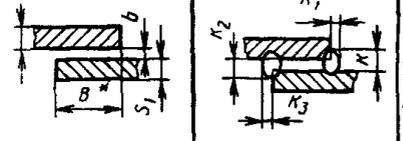
Размеры, мм

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

* Размер для справок.

Таблица 51

Размеры, мм

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

* Размер для справок.

5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40\ \mu\text{м}$ по ГОСТ 2789—73.

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

Таблица 52

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

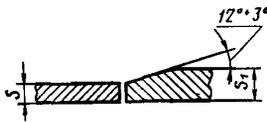
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



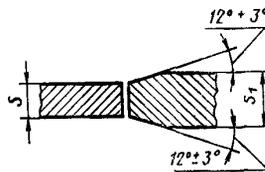
Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 52, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4.

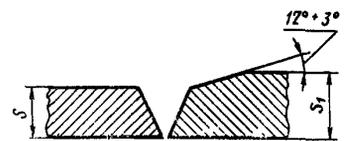
При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

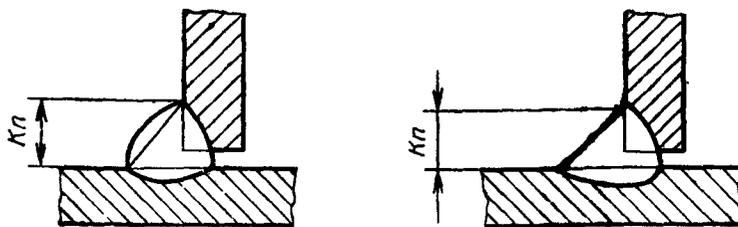
(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. В стыковых соединениях без скоса кромок деталей толщиной свыше 6 мм при сварке неплавящимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером $1,0\text{—}1,5\ \text{мм} \times 45^\circ$.

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

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

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



Черт 5

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения величины катета расчетных швов должны соответствовать

+2,0 мм при $K < 5$ мм;

+3,0 мм при $5 \leq K \leq 8$ мм;

+4,0 при $K > 8$ мм.

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

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

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

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. Периодичность проверки — 5 лет.

3. Взамен ГОСТ 14806—69

4. Ссылочные нормативно-технические документы

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

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

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

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

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

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