

ГОСУДАРСТВЕННЫЯ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

FOCT 14806-80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЯ 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

ΓΟCT 14806-80

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

OKII \0602000000 ·

Срок действия с 01.07.81

до 01.07.96

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

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

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

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

газах:

РИНп — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

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

АИП — автоматическая плавящимся электродом — однодуговая;

ПИП — полуавтоматическая плавящимся электродом.

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

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

Таблица 1

			Форма попереч	ного сечения	Толи	она сварива способе	емых детало ов сварки	ей, мм, д	ули	
KKK	Формя подготов- ленных кромок	Характер сварного шва	родготовленных кромок	сварного цива	рина	анна	АИНа-3	пип	аип	Условное
	С отбортовкої кромок			C and Com						CI
	С отбортовкой одной кромки	Односто- *			0,8-2,0	0,8-2,0	-	-	-	C3
					0,8-4,0	0,8-4,0		4-12	4-12	C2
	Без скоса кро- мок	Односто- ронний на съемной подкладке	. 22							C4
		Односто- ронний на остающей- ся подклад-		200	0,8—5,0	0,8—16,0	4—25	3-12	3-12	C5

Издание официальное

С Издательство стандартов, 1980

С Издательство стандартов, 1991

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

Форма подготоа-	Характер	Форма попере	жиного сефения	Толщ	ини сваривае способ	мых детало ов сварки	а, ми, д	AR.	8
ленных кромок	сварного штва	подготовленных кромок	сварного шва	РИНп	АИНп	- AHHn-3	пип	айпп	Условире
Без скоса кро- мок	Двусто- ронний		228	2,0—6.0	2,0—10,0	10-30	4 34	4-34	C7
	Односто- ронний			1					C8
	Односто- ронний на съемной подкладке						6-20	,	C9
Со скосом од- ной кромки	Односто- ронний на остающей- ся под- кладке			4-20			0-20		CIO
				-					CI
С криволиней- ным скосом одной кромки				16—30			16-30	-	CI
С ломаным ско-				10-20		_			CI
С двумя сим- метричными ско- сами одной кром- ки	Двусто- рожняй			12-35			12-3	5	CI
С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами одной кром- ки				32—60			326	0	Cı
С двумя не- симметричными скосами одной кромки				12-35			12-3	5	C4
С двумя сим- метричными ско- сами одной кром- ки по ломаной	- '			32-60			32 -6	0	cı

Продолжение табл. 1

	ORMS BOAFOTOR-	Характер	Форма попере	ечного сечения	Толщи	на сваривае способо	мых детало эв сварки	й, им, д	£π	8
1	орма подготов- пенных кромок	Характер сварного шва	подготовленных кромок	сварного шва	рИНа	АИНп	аина-з	ими.	пиа	Условаое
		Односто- ронний			420	8—20	-	10-30	10—30	C17
Co	скосом кро-	Односто- ронний на съемной подкладке					8—20			CI
MOK		Односто- ронний на остающей- ся под- кладке			5-30	5—30	5—30	10-30	10—30	CIS
					4—20	4—40	2040		١	C2
C HMM MOK	криволиней- скосом кро-					12—50	32—50			C23
	ломаным ско- кромок				12-30			12—30	12—30	C24
метр	двумя сим- ончными ско- и кромок	Двусто- ронний				12-30	32-60			C2
метр воли	двумя сим- ричными кри- нейными ско- и кромок				30-40	30—60	32-00	30—60	3060	C2
метр	двумя сим- ричными ло- ыми скосами		. 🔊 🚳		30,0—40,0	30,0—60,0	79 en	30—60	30—60	C2
метр	двумя несни- ричными ско- и кромок			2-1 -1960 u.s.	12,0—30,0	12,0—60,0	32—60	1230	12—30	C3
С	отбортовкой ой кромки	Односто- ронний		Pann	1,0—2,5	1,0—2,5	_	-	_	yı

Продолжение табл. 1

Форма полготов	Характер свариого	Форма попере	винеез отопра	Толиц	спосо	мых детале бов сварки	8, NM, Z	NA.	8
Форма подготов- ленных кромок	та та сверного	подготовленных кромок	сварного прв	ринп	АИНп	к-пниа	пип	иип	Уелсивое
	0		92000	15 100	15 100		E 10		v
Без скоса кро- мок	Односто- ронний			-1,5-12,0	1,5—12,0		0—12	512	34
	-			1,5—5,0	1,5—5,0				
	Двусто- ронний			1,5—12,0	1,5—12,0		5—12	5-12	85
	Односто- ронний			4,0—20,0	4,0-20,0	,			У6
Со скосом од- ной кромки				4,0—20,0	4,0—20,0		4—20	4—20	77
С криволиней- ным скосом од- ной кромки				16,030,0	16,0—30,0		16—30	16—30	У11
С ломаным скосом одной кромки				16-30	16—30		16—30	16—30	¥12
С двумя сим- метричными ско- сами одной коом- ки	Двусто- роний			12-35			12—35		ув .
С двумя сим- метричными крй- волинейными ско- сами одной кром- ки			8	32-60	-		3260	-	У13
С двумя сим- метричными ло- маными скосами одной кромки							32-6U		У14

Продолжение табл: 1

	Форма подготов-	Характер сварного	Форна попере	янілезэ стопя	Толщ	ина сварива способ	омых детал бов сварки	м, им, л	LOR"	8
HEN	ленных кромок	сварного шва	подготовлениых кромок	свариото штва	РИНя	анны	лино-з	пип	АИП	Уеловиое
Vraosoe		Односто- ронний								у9
W 1.40	Со скосом кро-	Двусто- ронний			12-30	12—30	_		12-30	¥10
		Односто- ронний	23						-	TI
	Боз скоса кро- мок	Двусто- ронняй	31111111111111111111111111111111111111		1—20	2—20	3—20	3—20	3—20	Т3
		Односто- ронний								т6
	Со скосом од- ной кромки	Двусто- ронний		1	420	4-20		420	4-20	T 7
	С криволиней- ным скосом од- ной кромки				16—30	-	_	1630	-	T2
	С двумя сим- метричными ско- сами одной кром- ки	Двусто-			1235	12—35		12—35	12—35	T8
	С двумя сим- метричными кри- волинейными ско- сами одной кром- ки	ронинй			32—60			3260		Т5
	С двумя сны- метричными лома- ными скосами од- ной кромки				, .					TIO
-	Без скоса кро-	Односто- ронний	annum.							ні
TRANSCIONING	MOK	Двусто- ронний			1-20	2-20	4-20	4-20	420	H2

4	Конструктиви	ые элементы				0		١.			8
"Условное обозначение сварочного соединения	подготовленных кро- мок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	s-s ₁	Номжи.	Пред.	Ŗ	I	e, se 60.000	Номин	Пред
				От 0,8 до 1,0		+0,1			7	0,8	
323				Св. 1,0 до 1,5	·.	. ,	От в	Or s		1,0	±0,5
CI	S 0 5 5	0	РИНп; АИНп	Св. 1,5 до 2,0		+0,2	2,5s	до 2,5s	. 10	1,5	±1,0
										1,5	

[•] Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

	Колструктивия	de ademontal	Размер	T		b	,				g
Усложное обозначение сварного соеджиения	подголовленных кро- мок сваряваемых детялей	сварного шва	Способ	s-s,	Номия.	Пред.	R	ı	e, Ho Gozee	Номии.	Пред.
				От 0,8 до 1,0	,	+0,1			7	0,8	
C3		1	РИНп; АИНп	Св. 1,0 до 1,5	0	+0,2	От s до 2.5s	От s до 2,5s	10	1,0	±0,5
		7.00		Св. 1,5 до 2,0						1,5	±1,0

^{*} Размер для справок.

Таблица 4

	Конструктив	ние элементы :				ь			1
Усложное обозначение сварного соедивения	подготовленных кро- мок сваряваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	. s=s,	Номия.	Пред. откл.	не более	Номии.	Пред. откл.
		الم الم	РИНа; АИНя	От 0,8 до 1,0 Св 1,0 до 2,5 Св. 2,5 до 4,0		+0,5	7 10	0,8	±0,5
C2	2		аип;	От 4,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0	0	+1,0	14	1,0	
	5	Jina	пип	Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0		+2,0	- 21	2,0	±1,0

Размеры, мм

8 8	Конструктивны	е элементы			-				g
Условное обозивчение сикриого соединения	подготовленнямх кромок . свариваемых деталей	сварного шва	Способ спарки	5-51	Номин.	Пред. откл.	е, не болсе	Номин.	Пред
			РИНо; АИНа	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,0		+0,5	7	0,8	
			AMINI	Св. 2,0 до 4,0 Св. 4,0 до 5,0			12 14	1,0	±0,5
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0		+1,0	15 16 •		
	2	1	Annura	Св. 10,0 до 12,0 Св. 12,0 до 14,0 Св. 14,0 до 16,0	0		²¹ 22 23	2,0	
		Mon	АИНп-3	Св. 16,0 до 18,0		+2,0	32	3,0	±1,0
				Св. 18,0 до 22,0 Св. 22,0 до 25,0			35	4.5	
			АИП	От 3,0 до 6,0			14		
			nun	Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0		+1,0	16	2,0	
	1			Св. 10,0 до 12,0			20		

2 =	Конструктивны	е влементы						_	g
Условное обозмачение саариого соеджиения	подготовленных кромок сваряваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	\$==\$1	Номии.	Пред.	е, не более	Номия.	Пред. откл.
			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0 Св. 1,0 до 2,0	0	±1,5	8	0,8	±0,5
				Св. 2,0 до 4,0 Св. 4,0 до 5,0	. 1	±1.0	12	1,0	
5 _			АИНп; АИНп-3	CB. 4,0 до 6,0 CB. 6,0 до 8,0 CB. 8,0 до 10,0 CB. 10,0 до 12,0 CB. 12,0 до 14,0 CB. 14,0 до 16,0		±1,5	15 16 19 21 22 23	2,0	
			е-пНИА	Св. 16,0 до 18,0 Св. 18,0 до 22,0 Св. 22,0 до 25,0	1,5		24 25 26	4,0	±1,0
			АИП; ПИП	Св. 3,0 до 6,0 Св. 6,0 до 8,0 Св. 8,0 до 10,0 Св. 10,0 до 12,0		±1,0	14 16 18	2,0	

Условное	Конструктивые	элементы 🗼	1						8
обозначения сварного соединения	подготовлениях кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	S-51	Номин.	Пред.	ne Gozee	Номи:	Пред откл
			РИНп; АИНп	От 2 до 3 Св. 3 до 4 Св. 4 до 6		+1	10	1	±0,
			АИНп	Св. 6 до 8 Св. 8 до 10			16		
				Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16			21		
			АИНп-3	Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		+2	23	2	±1,0
C7	1	- - * - - 		Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26		,-	25 26		
	- 5			Св. 26 до 28 Св. 28 до 30			27 28 12		±0,
			1	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10		+1	14	2 3	±1,0
			АИП;	Св. 10 до 12 Св. 12 до 14			18	4	
			пип	Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23		+2	24 27 30	5	±2
				Св. 23 до 26 Св. 26 до 30			33 36	6	
	редакция, Изм. № 1		-12	Св. 30 до 34	1		40	7	

2 4	Қонструктиви	не засмонты	_		_		_	e		_	-	
Усложное обозначен сварного соеджнени	подготовлениях кромок свариваемых деталей	сверного шва	Спреоб сварки	s-s,	Ножик.	Пред.	House.	Прод.	Hount.	Пред.	Номия.	Пред. откл.
C8		There	РИНп	OT 4 до 6 CB. 6 до 8 CB. 8 до 10 CB. 10 до 12 CB. 12 до 14 CB. 14 до 16 CB. 16 до 18 CB. 18 до 20 OT 6 до 8 CB. 8 до 10 CB. 10 до 12 CB. 12 до 14 CB. 14 до 16 CB. 16 до 18 CB. 18 до 20 CB. 10 до 12 CB. 12 до 14 CB. 14 до 16 CB. 16 до 18 CB. 18 до 20	0	+1 +2 +1 +2	3 4	±1 ±2	13 16 20 24 28 32 36 40 16 20 24 28 32 36	±2 ±3 ±2 ±3	3 2	±1

2 .	Конструктивн	SE STEMENTS	_		-	ь		c	-			g
обозка чекае саараото соединения	подтотовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	ss ₁	Homan.	Пред. откл.	Номик.	Пред. откл.	Номии.	Пред.	Номии.	Пред.
	600:10	<u> - €- </u> ∞	РИНп	Ot 4 go 6 Cb. 5 go 8 Cb. 8 go 10 Cb. 10 go 12 Cb. 12 go 14 Cb. 14 go 16 Cb. 16 go 18 Cb. 18 go 20		+-2	3	±l	13 16 20 24 28 32 36 40	±2 ±3	3	±
29		3m0.	пип	От 6 до 8 От 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14	0	+1	4		16 20 24 28	±2	2	
			l in	Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		+2	5	±2	32 36 40	±3	4	±2

Таблица 10

93			

	Қонс труктивные	элементы	_			0		•		g
У словное обозна чание с на раого соединения	подготовленных кромок сэвриваемых деталей	еварного шва	Способ свария	s-s ₁	Номия	Пред.	Номян.	Пред. откл.	Номии.	Пред отка
			РИНя	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12	2	±1	16 19 22 25	±2	2	
C10				Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	3		29 33 37 41	±3	3	±1
	2'2		пип	От 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14	4	±2	19 22 25 29	±2	2	
			l init	Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	5		33 37 41	±3	4	±:

8 -	Кон с труктивны	е жементы				b		c		_		8	
обозначоние сверного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного плвя	Способ сварки	5~5;	Номии.	Пред.	Howau.	Пред.	Номин.	fipea. ormi.	е, (пред. откл. ±2)	Номян.	IIpe ore
			РИНа	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12		+1	2	±1	13 16 20 24	±2	10	2	
	500.	<u> </u>		Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		+2	3		28 32 36 40	±3	13	3	=
12	, ,			От 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12	0	+1	4		16 20 24	±2	10,	2	
			пип	Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		+2	5	±2	28 32 36 40	±3	13	3	<u>+</u> 2

Табляца 12

. /	Конструктиви	ые влементы. ,					•	-	g
Условное бозначение, сварного оединения	подготовленных кромок свариваемых доталей	сварного шва	Способ сварки	s-s ₁	(пред. отял. ±1)	Новии.	Пред. отвл	Номин.	Пред
			1	От 16 до 18		24			
				Св. 18 до 20		25	±2	3	
	·			Св. 20 до 22		26			١.
			PИHn	Св. 22 до 24	2	27			±1
		3-37-5		Св 24 до 26		28			
	1000	101		Св. 26 до 28		30 -	±3		
	10000			Св. 28 до 30		32			-
C13		13.7		От 16 до 18		- TS4		4	
	0-2			Св. 18 до 20		25	±2		
				Св. 20 до 22		26			
			пип	Св 22 до 24	4	27	_	-	+1 -2
				Св. 24 до 26	1	28	±3	5	
				Св. 26 до 28		30			
				Св. 28 до 30		32			

2 5	Қонструктив	ын элементы	-							h
Условное обозначение свармения сведмения	подготовлениях кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ свярки	8:=81	(пред. откл. ±1)	А ₁ (пред. откл. ±1)	Номия.	Пред. откл.	Номик.	Пред
	90°1, -	1- E O	РИНп	От 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	2	11	25 26 27 28 29 30	±2 .	3	±I
214	0.2	2 - 0:7	пип	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24	4	13	25 26 27 28	±2	4	+1 -2
				Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30			29 30 31	±3	5	

Таблица 14

8 K	Конструктивн	не воементы					1			E
орознания сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	s-s ₁	с (пред. откл. ±1)	\ h пред. откл. ±1)	Номик,	Пред. етил.	Homme,	Пре
	H.M. C.		РИНп	OT 12 до 14 CB. 14 до 16 CB. 16 до 18 CB. 18 до 20 CB. 20 до 22 CB. 22 до 24 CB. 24 до 26 CB. 26 до 28	2	5 6 7 8 9 10 11 12	16 18 20 22 24 26 28 30	±2	3	±
15				CB. 28 до 30 CB. 30 до 32 CB. 32 до 35 OT 12 до 14 CB. 14 до 16 CB. 16 до 18 CB. 18 до 20 CB. 20 до 22		13 14 15 4 5 6 7 8	32 34 36 16 18 20 22 24	±3 ±2	4	,
Зак. 4			пип	Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 Св. 30 до 32 Св. 32 до 35	4	9 10 11 12 13 14	26 28 30 32 34 36	±3	5	+

	Конструктиви	ые элементы	_	1	1				£
Условное обозначение сварного соедянения	подготовленных кромок сваряваемых деталей	, сварието шва	свирки Способ	3=51	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1.5)	(пред. откл. ±3)	Номин.	Пред
				От 32 до 36		15	24		
				Св. 36 до 40		17	25	5	
			1	Св. 40 до 44		19	26		
	300	P 6 - 0	РИНп	Св. 44 до 48	2	21	27		
	- 7	700	1	Св. 48 до 52		23	28		
				Св. 52 до 56		25	30		
	~ -			Св. 56 до 60	-	27	32		
C16				. Св. 32 до 36	1	14	24	6	±1
	0.2			Св. 36 до 40	٠,	16	25		
9 4			пип	Св. 40 до 44		18	26		
			11741	Св. 44 до 48	4	20	27	_	
				Св. 48 до 52		22	28		
		W 15		Св. 52 до 56		24	30	7	
				Св. 56 до 60	1	26	32		1

Таблица 16

	Конструктив	INC STONERS	_				-	-		-	2	-	11
обозна чение с варяого соединения	нодготовленных кромок свариваемых деталей	свариого шве	Caoco6	5-51	(яред. •тыл. ±1)	(жред. откл. <u>±</u> 1)	Номия,	Пред.	е ₁ , пе бодее	HOMEH.	OTEM.	Ножи	Deg.
43			риня	CB. 24 до 26 CB. 26 до 28 CB. 28 до 30 CB. 30 до 32 CB. 32 до 35 OT 12 до 14 -CB. 16 до 18 CB. 18 до 20 CB. 20 до 22 CB. 24 до 22	2	7 8 9 10 11 12 13 15 17 19 21 6 7 8 9 10 11 12 14 16 18	20 22 24 26 28 30 32 35 39 43 47 20 22 24 26 28 30 32 35 39 43 47 47 47 47 47 47 47 47 47 47 47 47 47	±2 ±3 ±2 ±3	15 16 17 18 19 20 21 22 23 25 27 15 16 17 18 19 20 21 22 23 25 27 27 20 21 22 23 25 27 27 20 21 22 23 25 27 27 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	4	+12.	3	*

Таблица 17

-							
P	9	4	M	•	ŤV	62	ин
	*		400	•	v	200	~~

8 -	Конструктивны	е влементы	_			1		1		Ø
обозначение сварного соединения	подготовленымх кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	s-s ₁	(пред. откл ±1)	(пред. откл. ±1,5)	h ₁ (пред. откл. ,±1)	ие более	Номии,	Пред
				От 32 до 36 Св. 36 до 40	-	15		26		
				Св. 40 до 44		19		30	5	
		1	РИНп	Св. 44 до 48	2	21	ii	32		
				Св. 48 до 52	+	23		36		
	1777	777		Св. 52 до 56 Св. 56 до 60		27		38	6	±1
44	5 CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH			От 32 до 36	-	14		26	, ,	Ξ.
	100			Св. 36 до 40	-	16		_28	-	
	·		пип	Св. 40 до 44 Св. 44 до 48	- 4	20	13	30	_	
			TIPILI .	Св. 48 до 52		22	1	34	. 7	
				Св. 52 до 56	- .	24		36		
			1	Св. 56 до 60	1	26	İ	38		

Таблица 16

9 E	Конструктивны	е элементы			_	ь			•		٤.
обозкачение сведущения соедущения	подготовленных иромож свариваемых деталей	сварного ина	сварки Способ	ss ₁ .	Howan.	Hpeg.	(пред. отжл. ±1)	Номин	Пред.	Номян.	Пред
			РИНп	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10		+1		12 14 17	±2	2	
			РИНп; АИНл	Св. 10 до 12 Св. 12 до 14			2	20 23 26	_		±Ι
				Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20				29 30	±3	3	_
7	2	ток		От 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16	0	+-2		20 22	±2	4	
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22			4	24 27 30	±3		+1
				Св. 22 до 24 Св. 24 до 26				33 36	1	5	
				Св. 26 до 28 Св. 28 до 30				42		1	

	Конструктия	иње влемонты					•		g
Условное обозначение съврното соедмения	подготовленных кромок снариваемых детажей	сварного шва	Способ сварки	\$4.5,	(пред. откл. ±1)	Номин.	Пред. откл.	Номии.	Пре, отк.
			РИНп	От 4 до 6		12			
				Св. 6 до 8		14	±2	2	
				Св. 8 до 10		_17		1 .	1
			РИНя;	Св. 10 до 12	2	20		1.	±
			АИНи; АИНи-3	Св. 12 до 14		23			
	1500		Armin-5	Св. 14 до 16		26	±3	3	
C18	-10			Св. 16 до 18	-	29			
			-	Св. 18 до 20	-	30			-
C18	0-7	Janax		От 10 до 12	-	18			
		FI.		Св. 12 до 14	-	20	±2		1
		ĺ		Св. 14 до 16	-	. 22			
			АИП;	Св. 16 до 18	4	24		4	+
			пип	Св. 18 до 20 Св. 20 до 22	-	30			
				Св. 22 до 24		33			1
				Св. 24 до 26		36	±3		
			1	Св. 26 до 28		39			
		l	1	Св. 28 до 30	1	42	l	1	

Таблица 20

Размеры, м	M
------------	---

× «	Конструктивн	ые влементы		1			c		e
обозначение сварносто собдинения	подготовленных кромок сваризвемых деталей	сварного шва	Способ сварки	s=- s ₁	(пред. откл. ±1)	Номии.	Пред. отжл.	Номия.	Пред Откл
			РИНп;	От 5 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16	2	17 19 21 24 27	±2	2	±1
019			АИНл АИНп-3	Св. 16 до 18 Св. 18 до 20. Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26 Св. 26 до 28		30 33 36 39 41 44	±3	3	
119				Св. 28 до 30 От 10 до 12 Св. 12 до 14	_	47 20 22 25	±2	4	
			ДИП; ПИП	Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24	4	28 31 34 37	±3		+1 -2
				Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30		40 43 46		5	

Таблица 21

Размеры, мы

2	Конструктивна	ое элементы			_	6				5		g
сва риого соединения	подготовденных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	8-5,	HOMMEN.	Ilpeg.	(пред. откл. ±1)	Номия.	Пред.	(npeg. orson +2)	House.	Пред.
				От 4 до 6 Св. 6 до 8		+1	2	12	±2	12	2	
			РИНп; АИНп	Св. 8 до 10 Св. 10 до 12				20	-	16	-	<u>_</u>
				Св. 12 до 14			3	24			3	=
	Jee			Св. 16 до 18				. 28		18		
21	TEN TOTAL		-	Св. 18 до 20 Св. 20 до 23			-	31	±3	-	-	-
	200		АИНп;	Св. 23 до 26 Св. 26 до 29	0		12	40			5	
	5	il e	АИНп-3	Св. 29 до 32 Св. 32 до 36				48 52				
- 1			-	Св. 36 до 40 От 10 до 12		+2		58 18	±2	15	-	±!
				Св. 12 до 14 Св. 14 до 17			- 5	23			4	
			АИП; ПИП	Св. 17 до 20 Св. 20 до 23				27	±5	. 1		
				Св. 23 до 26 Св. 26 до 30			8	36			5	
(Ha	мененная редакция, Изм.	.M. 1).	1 .		1	1		10				

Danuary w

T.	 W 44	 4	20

3 ×	Конструктиви	ке влементы				1		_	E	_	g,
услоначение обозначение сваркого соеденения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сверки:	S== S ₁	е (пред. откл. ±1)	(пред. откл. ±3)	е, (пред- откл. ±2)	Номин.	Пред.	Номия.	Пред отка.
	15°11'		РИНп; АИНп	От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23 Св. 23 до 26	3	27 28 29 30 31	13	3	±1	2	
223	- 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1		АИНа; АИНа-3	Св. 26 до 30 От 32 до 34 Св. 34 до 36 Св. 36 до 38 Св. 38 до 40 Св. 40 до 43 Св. 43 до 46	12	32 30 31 33	15	4	 2	4	±1
			АИП; ПИП	Св. 46 до 50 От 12 до 14 Св. 14 до 17 Св. 17 до 20 Св. 20 до 23	5 8	35 27 28	13			3	±2
-				Св. 23 до 26 Св. 26 до 30		30	15	5		4	

Hpeg. oren. Ŧ ·mmoH 3 ON. Tipea. orka, 77 -нижоН e, (npeg. orea. ±2) 3 12 23 2 e (пред. откл. ±3) 28 8 35 34 27 8 32 8 37 .88 23 28 8 8 3 31 inste Wedil 7 7 Ē 00 7 2 13 нимон. S 80 3 12 c (uber oans ±1) ž Ca. 20 10 23 Ca. 23 10 26 34 Jto 36 38 Ao 40 CB. 40 At 43 Cs. 43 go 46 14 JO 17 26 Ato 30 Paskepu, CB. 23 AO 26 Ca. 26 Ao 30 Ca. 36 go 38 Co. 46 go 50 Ca. 17 Ato 20 OT 12 AD 14 Cs. 14 xo 17 CB. 17 Jto 20 20 go 23 Or 32 go 34 Or 12 go 14 ð AVIHI: AVIHII-3 Chocos AMI свармого шва Конструктивные элементы подготовлениях кромок свариваемых деталей условное обозначения 3

	Прад. опи.				Ŧ									7	. 67 						
	Номин.		o	,		,						4							9		
	(mpex.	17	•	21	23	25	27	25	28	31	34	37	-04	. 64	15	17	61	12	23	25	
	(mpex. ormin. ±1,5)	ie.	7	•	91	=	13	=	13	15	17	61	120	23	+	9	8	6	10	15	
	(upex, otka, ±1)				6					0	:				ю			æ	,		,
	Ĩ	Or 12 as 14	CB. 14 A0 17	CB. 17 Ao 38	Cs. 20 Ao 28	Ca. 23 Ao 26	Cs. 26 xe 30	Cs. 32 As 36	Ca. 36 Ato 40	Ca. 46 Jo 44	Ca. 44 xo 48	CB. 48 No 52	Ca. 52 Ao 56	Ca. 56 go 60	Or 12 go 14	Ca. 14 go 17	CB. 17 Ato 20	Ca. 20 Jo 23	Cs. 23 Ao 26	Св. 26 до 30	
	Способ сварки			PMHn;							AMHn-3							AMII.			
зе эдементы	свариото шеа.									1											
Косструктивные элементы	подготовлених промож саржазеных коталей												5.0								
	Условное обозвачение старного сосдания											C25									

			P 83.	Paskeph, NN					
	Кояструктия	Кояструктивные ваементы							
2 H p N	нодготовлонных кромок сверянаюмых псталей	сварного шка	Способ сварки	7	(mpcz orwa, ±!)	(upon. organ. +1,5)	(npea. orion, ±3)	Новен.	Прек. откл.
				Or 30 Ao 32		Ę	30		
			РИНа; АИПо	CB. 32 20 36		16	31	4	
				Ca. 36 до 40		81	-32		
				Or 42 go 46	69	20	83	10	
			AUT.	Ca. 46 Ao 50		23	34		
				Ca. 50 до 54		52	88	9	
				Ca. 54 Ao 60		22	36		
				От 32 до 36		11	98	4	Ŧ
	1	7		Cs. 36 go 40		13	31		
	1	$\perp V/$		CB. 40 Ao 44		15	32	LO.	
			АИНп-3	CB. 44 JO 48	12	17	33		
	7.6			Св. 48 до 52		19	*		
				Св. 52 до 56		21	32	9	
				Св. 56 до 60		23	36		
				Св. 36 до 34		13	90		
				Св. 34 до 38		15	31	4	
				Ca. 38 до 42		17	32		
			АИП; ПИП	CB. 42 Ao 46	œ	19	33	ю	#3 #
				Св. 46 до 50		22	25		
				Ca. '50 до 54		24	88		
				Ca. 54 Ato 60		26	88	Þ	

920

Твблица 26

(Измененная редакция, Изм. № 1).

			Pa	язмеры, им								
	Коеструктив	Конструктивные влементы								,	£1	
Условное свариото соединения	подгот сыленных кромок свариваеских дотыгей	сеарного шва	Способ свярки	Í	(inc. orner. +1)	л (яред. отка. ±1,5)	(npea orad: ±3)	6, 86 Sones	Hones	Пред.	Ножии	Пред.
				Or 12 go 14		7	. 61	7				1
				Cs. 14 ao 17		o,	23	15	67		1 00	
			рина;	Cs. 17 Ao 20	,	=	26	9				
			AMINE	Ca. 20 Ao 23	,	13	59	18				
				Cs. 23 Ao 26		15	35	8	Ŀ	7		
				Cs. 26 Ao 30		18	35	81	•	i	6	
				Or 32 до 36		91	33	81				Ŧ
				CB. 36 Ato 40		19	88	20		,		
	1	1		CB. 40 go 44	,	22	88	83				
			ANHo;	CB. 44 Ao 48	12	25	42	24			4	
C39	s s			CB. 48 Ao 52		27	46	98				
	2.0	16		Св. 52 до 56		30	20	88			,	
				Cs. 56 до 60		88	55	30			Ì	1
				Or 12 go 14	۵	9	. 18	14	4			
				Cis. 14 go 17		e ¢	21	15		7°		
				Cs. 17 до 20		10	24	16		7	•	
			TINH:	Ca. 20 Ao 23	∞	12	72	18				Ä
				Cs. 23 Ao 26		14	98	8	- 1		,	
				Cs. 26 Jto 30		11	88	22	0		*	
			_		_						_	

Таблица 28

P	2	3	M	ė	P	ы,	MM
---	---	---	---	---	---	----	----

	Конструктивны	е влементы	_						
Условнов обожа чения сварного соедивения	жодуотевленных кромок свариваемых деталей	сварифго шва	Способ сварки	5-S _L	, R	,	e, se Sozee	Номи.	Пред.
				От 1,0 до 1,5	2,5—3,0		5		+0,1
у1	5,		РИНп; АИНп	Св. 1,5 до 2,0	3,0—4,5	Ог з до 2,5s	7	0	, , ,
	s₁≥1 .			Св. 2,0 де 2,5	4,5-5,0		. 8		+0,2
	. [

^{*} Размер для справок.

T = 6 = = = = 96

×8 8 8 8	Конструктивны	е элементы	_[Ľ	
Услевнее обозначен сверного соединени	педготевленных кромок свариваемых деталей	сварноге шач	Снособ сварки	, 8	Howan.	Пред.	л .	ие более	Номии.	Пред. отка.	p, He
		٠	ринт	От 1,5 до 3,0		+0,5		7			2
			РИНп; АИНп	Св. 3,0 до 5,0				10		+1	3
У4	3 51			Св. 5,0 де 8,0	0	+1,0	От 0 до 0,5s	14	1		
	s₁≥0,7s		РИНя; АИНя; АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0				16		+2	1
		•		Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20			

ë .	Конструктивн	же элементы	_			ь		-	ĸ	
Условное обозна чени свариого соединения	подготовленных кромек свариваемых деталей	сварного дина	Способ сварки	8	Номип.	Пред. отка.	п	Ножив.	Пред. откл.	не боле
			DUH	От 1,5 до 3,0		+0,5		3	+2	2
	E) .	- N	РИНп; АИНп	Св. 3,0 до 5,0					+3	3
У4				Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	Or 0,5 s ao s	4	73	
	- 1		РИНи; АИН; АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0						4
•		•		Св. 10,0 до 12,0		+2,0		5	+4	

Takauna 9

2 .	Конструктив	EKO MENCUTH	_		-		- •			E	-	ĸ
Условаюе ободавитнае саврного соедежения	подготовленных кромок соврещеных деталой	сваркого шва	Способ сварки		Номин.	Пред. Отил:	a	e, no conce	Номин.	Пред. откл.	Номин	Пред. отил.
			DMHm.	От 1,5 до 3,0		+0,5		7		+1	3	+2
			РИНа; АИНа	Св. 3,0 до 5,0			,	10		7-1		
у5	3			Св. 5,0 до 8,0	0	+1,0	От 0	14	1			+3
,,,	$s_i \geqslant 0.7s$		АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0			до 0,5 s	16		+2	4	
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0		20				+4

Таблица 32

n	-				-		MM
r	а	3	м	е	D	M.	MM

	Комструктивн	ые элементы			_			-	ĸ	-	Ç _i
Условное обозна чедне сварного состивения	подготезленных иромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	,	HOMES.	Пред.	я	Номжи.	Пред.	Номин.,	Tipes.
			РИНл; АИНп	От 1,5 до 3,0		+0,5			+2		+2
	2	(* * >)	АИНп	Св. 3,0 до 5,0				3	+3	3	+3
у5	,	, i		Св. 3,0 до 8,0	0	+1,0	Св. 0.5 s до s	4			
	s ₁ ≥0,7s	- 11 7	РИНп; АИНп; АИП; ПИП	Св. 8,0 до 10,0				5	+4	4	+4
				Св. 10,0 до 12,0		+2,0					,

Таблина 33

-							
P	3	3	M	e	D	N.	мм

9 H	Конструктивны	е элементы			-	b			•	1	e
обозначоние сварного соединияня	подготовленных кромск свариваемых лоталей	сварного швя	Способ сварки	5	Номин.	Пред.	C(npea. OTKA. ±1)	Номин.	Преа. отка.	Номин.	Пред
			1	От 4 до 6		+1	2	15			
- 1				Св. 6 до 8				17	±2	2	
				Св. 8 до 10				20			
1			РИНя; АИНя	Св. 10 до 12				23			
- 1				Св. 12 до 14		+2		26			
	500:10	100		Св. 14 до 16		'-		30		3	±1
	0			Св. 16 до 18	1.			34	±3	1	1
y6.		b max		Св18 до 20			3	38			
		31		От 4 до 6		+1		15			
				Св. 6 до 8	0	٦.		17	±2	2	
	s ₁ ≥0,5s		аип-	Св. 8 до 10 .	1.			20	1		
			аип; пип	Св. 10 до 12			1	23			
				Св. 12 до 14		+2	1	27			
	J. 11			Св. 14 до 16		1 +2		30	±ġ	4	
				Св. 16 до 18			5	33	±3	1	±2
			1	Св. 18 до 20	1	,	1	37	1		1

Таблица 34

Þ	9	3	M	è	n	ы,	MN	
г.	a	٠	an.	20	ν	œ,	34.74	

	Конструктивн	ме мененты	_		_	b		K					
COSTRICTOR	подготовлениых кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ	,	HOMES.	Dpex.	с (яред. еткл. ±1)	Номии.	Hpea, oran,	Номии.	Пред. откл.	Немия.	Пред.
				От 4 де 6 Св. 6 до 8		+1	2	_3	+3	15	±2		
			РИНа; АИНа	Св. 8 до 10 Св. 10 до 12						20		2	
	100	p 0	Arinii	Св. 12 до 14 Св. 14 до 16		+2		4	+4	26 30	±3	_	
				Св. 16 до 18 Св. 18 до 20		_	3		+5	34	Ξ.	3	±1
¥7·				От 4 до 6 Св. 6 до 8	0	+1		3	+3	15	±2		
	s ₁ ≥0,5s		АИП; ПИП	Св. 8 до 10 Св. 10 до 12				4		20		2	
			пип	Св. 12 до 14 Св. 14 до 16		+2			+4	30		-	
				Св. 16 до 18 Св. 18 до 20			5	5	+5	33	±3	4	±2

Таблица 35

	Конструктивные	элементы							£ .
Условное ебозна чение сварного соединения	педготожленных хромок свариваемых детилей	сварного шва	Способ сварки	5	(npeg. orks. ±1)	Иомин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. отил.
				От 16 до 18 Св. 18 до 20		25 26			
				Св. 20 до 22		27	±2	3	

±2	3	
±2	3	- 7
- 1		-1
		±1
±3.		
	4	
±2		
		+1
		-2
		•
±3	5	
	±3 ±2 ±3	±2

Таблина 36

P	a	3	М	e	P	Ľ,	MM
---	---	---	---	---	---	----	----

2 .	Конструктивные	элементы]		ſ					
Условное обозначение спарного соеджиения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шав	Способ сварки	s	(пред откл. ±1)	hı (пред. отка. ±1)	Номоен.	Пред. откл.	Номии.	Пред еткл.
			РИНп; АИНп	От 16 до 18 Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24	. 2	12	27 28 29 30	±2	3	±I
У12				Св. 24 до 26 Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 От 16 до 18	_		31 32 27	±3	4	_
	s ₁ ≥0,5s		АИП; ПИП	Св. 18 до 20 Св. 20 до 22 Св. 22 до 24 Св. 24 до 26	4	14	28 29 30	±2		+1 -2
				Св. 26 до 28 Св. 28 до 30			31	±3	5	

Ta6 37

2 .	Конструктивные	элементы	-					•					£1
Услояное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки		с (пред. откл ±1)	А (пред. откл. ±1)	Номин.	Пред.	He fortee	Howas.	Пред.	Ножия.	Пред.
у8			РИНп	От 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 Св. 30 до 32 Св. 32 до 35	2	5 6 7 8 9 10 11 12 13 14	19 21 23 25 27 29 31 33 35 37	±2	17 19 21 23 25 27 29 31 33 35 37	3	±l	5	±2
	51 812 S1≥0,7s	іппи	OT 12 до 14 CB. 14 до 16 CB. 16 до 18 CB. 18 до 20 CB. 20 до 22 CB. 22 до 24 CB. 24 до 26	4	4 5 6 7 8 9	16. 18 20 22 24 26 28	±2	17 19 21 23 25 27 29	4	+1	6	±3	
				Св. 26 до 28 Св. 28 до 30 Св. 30 до 32 Св. 32 до 35		11 12 13 14	30 32 34 36	±3	31 33 35 37	5	,	10	±4

m						a	
	а	0	л	и	п	æ	- 3

Таблица 39

# g	. Қонструктивные	элементы								g	
Условное обозначене сверного соединеняя	подготовленных кромок свараваемых деталей	С94риого ціва	Способ сварки	s	с (пред. откл. ±1)	ћ (пред. откл. ±1,5)	е (пред. откл ±3)	e, ne conee	Номия.	Пред. откл.	Д: (пред. өткл. ±5)
				От 32 до 36		15	22	25			
				Св. 36 до 40		17	24	27	5		15
			1	Св. 40 до 44		19	26	29			10
	1000	100	РИНп	Св. 44 до 48	2	21	28	30		±1	
	R15:1			Св. 48 до 52		23	30	31			
	· ************************************			Св. 52 до 56		25	32	32			20
У13	und a			Св. 56 до 60		27	34	33			
		हिंग ह्य		От 32 до 36		145	21	, 25	6		
	5, 0-2	12/2A		Св. 36 до 40		16	23	27		1	
				Св. 40 до 44		18	25	29 .			15
	$s_1 \ge 0.5s$		пип	Св. 44 до 48	4	20	27	30		±2	
				Св. 48 до 52		22	29	31			

Св. 52 до 56

Св. 56 до 60

Размеры, мм Конструктивные элементы Условисе обозначение срарного обединения (пред отна. ±1) А; (пред откл. ±1,5) (npeg 91%.1. ±3) Способ сварки (пред. откл. ±1.5) е₁, не Солее подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва Пред. От 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 ринп Св. 44 до 48 ±Ι Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 У14 Св 56 до 60 Св. 32 до 36 Св. 36 до 40 Св. 40 до 44 s₁≥0,7s пип Св. 44 до 48 Св. 48 до 52 Св. 52 до 56 Св. 56 до 60

Таблипа 40

Размеры, ма

Условное обозначение	Қонструктивные	элекекты	_				è		£
сварного соеджнения	подготовленных кромок свержваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	t s	(пред. откл. ±1)	Номян.	Гіред. откл.	Номин,	Пред
				От 12 до 14 Св. 14 до 16		25		2	
				Св. 16 до 18			31	_	
			РИНп;	Св. 18 до 20		34	±2		
			АИНп	Čв. 20 до 22	2	37	1	3	±
				Св. 22 до 24		40			
у9		4 1000		Св. 24 до 26		43			
				Св. 26 до 28 Св. 28 до 30		45	±3		
		4 max		От 12 до 14	-	22	_	1	-
	87			Св. 14 до 16	24	24		4	
	§.			Св. 16 до 18		27			
1	s₁≥0,7s	1-		Св. 18 до 20		30	±2		
			АИП; ПИП	Св. 20 до. 22	4	33			+1
				Св. 22 до 24		36			
	, 6			Св. 24 до 26		39		_	
				Св. 26 до 28		42	±3	,5	
			1 1	Св. 28 до 30		45			

Табляна 41

Условное	Конструктивные	элементы		1	0		•		g
бозна чение спарного оединения	подготовленных кромок свариваемых детелей	сварного шва	Способ сварки		(пред. откл. ±1)	Howare.	Пред. откл.	Номии,	Пред
				От 12 до 14	_	25		2	
				Св. 14 до 16	_	28			
			Св. 16 до 18	-	31	±2			
			РИНп;	Св. 18 до 20		34		3	±I
			АИНп.	Св. 20 до 22	2	37		"	
У10	40.1° 150	HC-1 01		Св. 22 до 24	-	40			
				Св. 24 до 26	-	43			
	W W W W W W W W W W W W W W W W W W W		1 1	Св. 26 до 28	-	45	±3		
		1		Св. 28 до 30	-	48	-		
	0.5	1200		От 12 до 14		22			
4			Cs. 14 до 16 Cs. 16 до 18		4				
1.0	22			Св. 18 до 20	1	27	±2		
7	5,		AMIT: Cs. 20 == 20			+1			
	~s ₁ ≥0,7s		F IIIIII I	Св. 22 до 24	4	36			$^{+1}_{-2}$
				Св. 24 до 26		39		_	
			1	Св. 26 до 28		42	±3	5	
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1	Св. 28 до 30		45	±ο	0		

	Конструктивные	элементы				-	K	
Условное обозначение сларного соединения	подготовленных кромок свариваемых детвлей	сварного шва	Способ сварки	s	Номия,	Пред. откл.	Номии.	Пред
			РИНп;	От 1 до 2		+0,5	- 3	1.2
			РИНа;	Св. 2 до 3		+10		
			АИНп	Св. 3 до 4		77,0	. 4	+3
ті		Pa .		Св. 3 до 8		отка.	_	_
		**		Св. 8 до 10			,	
	5	STILL STATES	ринп;	Св. 10 до 12	0		6	
	1		АИНп; АИНп-3 АИП;	Св. 12 до 14		+2,0		+4
	s₁≥0,7 s		пип	Св. 14 до 16 .			_	-
			1	Св. 16 до 18			8	L
				Св. 18 до 20			*	+5

Таблица 43

2 -	Қомструктивны	в элементы					_	K ·
условаре обозна чен по съвриото соединения	подготовлежных крамак сваряваемых деталей	сварного шва	Способ сварки		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Прод. откл.
			РИНп	От 1 до 2		+0,5	. 3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		_
тз			Annii	Св. 3 до 4			- 4	+3
	5	A		Св. 3 до 8				
				Св. 8 до 10	. 0			
	4		РИНп; АИНп;	Св. 10 до 12			6	
1	s₁≥0,7 s		АИНп-3 АИП, ПИП	Св. 12 до 14		+2,0		+4
				Св. 14 до 16			-	
				Св. 16 до 18		5	8	
				Св. 18 до 20				+5

Таблица 44

p	a	8	w	e	n	N.	ж
	•	•	-		ν		-

2 _	• Қонструктивные	элемены				ь			e
Условное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок спарявленых деталей	сварного шра	Способ сварки	5	Номин.	Пред-	(mpeg. orks. ±1)	Номии.	Пред
				От 4 до 6	1		2	13	±2
				Св. 6 до 8	-	+1	2	16	±2
				Св. 8 до 10	-	_	-	19	_
			РИНп; АИНп;	Св. 10 до 12 Св. 12 до 14	1		21		
		621		Св. 12 до 14	Howaii. Ornot. 6 8 10 10 10 10 12 10 14 10 18 10 10 11 11 11 11 11 11	12		25	±3
		9 5:3					33	-	
	C La	1	Св. 16 до 18			37			
T6	9 1	themin		От 4 до 6	1		3	12	
	-5	21111111111		Св. 6 до 8		+1		15	±2
	. > 0.5			Св. 8 до 10				18	
	s ₁ ≥0,5s		АИП; ПИП	Св. 10 до 12			1	21	
			пип	Св. 12 до 14	-			24	
				Св. 14 до 16	-	+2		27	±3
				Св. 16 до 18	-		5	31	1
		1	Св. 18 до 20)		1	35	1	

Таблица 45 Размеры, мм Конструктивные элементы -в (пред. откл. ±1) Способ связки подготовленных кромок спаравеомых доталей Пред. Пред. Пред. сварного шив Номии. Номии. От 4 до 6 13 3 +3 2 ± 2 +1 Св. 6 до 8 16 4 19 Св. 8 до 10 21 РИНп; АИНп Св. 10 до 12 0 +4 Св. 12 до 14 25 2 ±3 29 Св. 14 до 16 Б Св. 16 до 18 33 37 Св. 18 до, 20 +5 3 **T7** 3 12 От 4 до 6 +3 +1 ± 2 Св. 6 до 8 15 Св. 8 до 10 18 s₁≥0,5s 21 АИП; ПИП Св. 10 до 12 0. +4 24 Св. 12 до 14 +2 ± 3 27 Св. 14 до 16 5 Св. 16 до 18 31 5 35 Св. 18 до 20 +5

2 -	Қонструктивн	ыс эхононты					6 .
Условное обозначение съкрыого соединения	подготовленных кромок сваряваемых деталей	. сварного шва	Способ сварки		с (пред. откл. ±1)	Номи.	Пред откл
				От 16 до 18		23	
- 1				Св. 18 до 20 .	1	24	±2
				Св. 20 до 22	1 1	25	
- 1	1-5-1	9774	РИНп Св. 22 до 24 2	2	26		
		5** 5*3		Све 24 до 26	27		
	<u>c</u>	21		Св. 26 до 28		28	±3
T2	S ASSE			Св. 28 до 30		29	
	12	, (IIIIII)		От 16 до 18		23	
- 1	* All			Св. 18 до 20		24	±2
	s₁≥0,5s			Св. 20 до 22	1 1	25	#2
- 1			пип .	Св. 22 до 24	4	26	
- 1				Св. 24 до 26		27	
- 1				Св. 26 до 28		28	±3
		N	1	Св. 28 до 30		29	

Te6 : H II a 47

	I Конструктивные		ры, ми		·	1		,
Усложное поозначение свариого соединения	подготовленных кромом сварного шва сварного шва		Способ сваркы		с (пред. откл. ±1)	й (пред. откл ±1)	Номни,	Пред откл.
				От 12 до 14		5	18	
				Св. 14 до 17		7	20	±2
				Св. 17 до 20	3	9	22	
тв			АИНп	Св. 20 до 23		11	25	
	5.	pm.		Св. 23 до 26	,	12	28	
		5:17		Св. 26 до 30		13	31	±3
	1 1	.T		Св. 30 до 35		15	34	
	6 8	1		От 12 до 14	,	4	17	
	4	. 4111111111111111111111111111111111111		Св. 14 до 17		6	19	
	s ₁ ≥0,5s		АИП; ПИП	Св. 17 до 20	4	8	21	±2
			IIIII	Св. 20 до 23		10	23	
				Св. 23 до 26	11	12	26	
				Св. 26 до 30		14	29	±3
				Св. 30 до 35		16	33	

Таблица 48

2 =	Конструктивные	SHOWERTH					
обозвячение смриото соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки		(пред. откл. ±1)	(пред. откл. ±1,5)	(пред откл ±3)
				От 32 до 36	Í	15	21
				Св. 36 до 40]	17	23
				Св. 40 до 44		19	25
			РИНп	Св. 44 до 48	3	21	_ 27
	5	27777		Св. 48 до 52		+ 23	29
	77777	5: J		Св. 52 до 56		25	31
5	n (5)	1		Св. 56 до 60		27	33
				От 32 до 36		14	20
	September 1		1	Св. 36 до 40		16	22
	5 (1)	711111111111111111111111111111111111111	1	Св. 40 до 44		_18	24
	Allilling		пип	Св. 44 до 48	4	20	26
	s ₁ ≥0,7s			Св. 48 до 52		22	27
				Св. 52 до 56		24	28
				Св. 56 до 60		26	32

Tafanna 40

		Pas	меры, мм				Табл	яца 49
Условное обозначение свединения	Конструктивные подготовлениях кромок свяряваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	5	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h: (пред. откл. ±1)	е (пред. откл. ±3)
				От 32 до 36		15		21
				Св. 36 до 40		17		23
	1	•		Св. 40 до 44		19		25
	1		РИНп	Св. 44 до 48	3	21	11	27
	- 3 - 1	51.7		Св. 48 до 52	1	23		30
	12			Св. 52 до 56		25		33
T10				Св. 56 до 60		27		36
•10	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			От 32 до 36		14		20
	-5 (1)	1 - 977777777777777777777777777777777777		Св. 36 до 40		16		22
	s₁≥0,5s			Св. 40 до 44		18		24
			пип	Св. 44 до 48	4	20	13	27
	,			Св. 48 до 52		22		30
				Св. 52 до 56		24		33
				Св. 56 до 60		26		35

Passens, ww

	Қонструктивные	элементы					5	5	-5,	5,	>5	51<	s
Сварного	подготопленных кромок свариваемых деталей	спарного шва	Способ сварки	s .	В, ве менее	Номян.	Пред.	ĸ	κ,	к	K,	K	K,
			РИНп	От 1 до 2	5		+0,5			T.			Ī
			РИНп; АИНп	От 2 до 4	. '		+1,0		-6	s+b			
		**************************************	ринл;	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св 10 до 12	15	0				От	Or	Or	От
	8 5	<u> </u>	АИНл; АИНп-3; АИП; ПИП	Св 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	20		+2,0	Or (,,,,	0,5 s до s	От 0,5 s ₁ до s ₁	0,5 s до s	1,4

[•] Размер для справок.

Таблица 51

ė,	Қовструкти	яме элементы	1	1			b		\$	⇒ 51		_	3,	<8	_	_	5,	>8	
Условное обозна- чение свариого соединския	подготовленных кромок сварива- емых дегалей	сварного шва	Способ сварки	,	B, ne Mence	Номин.	Пред. откл.	K,	κ,	ĸ,	ĸ	K	K,	к.	к,	ĸ	K,	ĸ,	K
			РИНп РИНп; АИНп	От 1 до 2 От 2 до 4	5		+0,5	s	+6					2+15		9+8			
H2			РИНа; АИНа; АИПа-3; АИП; ПИП	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 10 Св. 10 до 12 Св. 12 до 14 Св. 14 до 16 Св. 16 до 18 Св. 18 до 20	15	0	+2;0	Ç	OT (),5 s		Or 0,5 s до s	Or s, 30 1,4 s,	Or 0,5 s1 go s1	Or 0,5 s до s	Or 0,5 s go s	Or 0,5 s, 20 s,	Or 0,5 s; Ao s;	

^{*} Размер для справок.

s₁≥1 Табл. 50; 5]. (Измененная редакция. Изм. № 1).

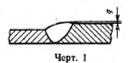
 Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более Rz 40 мкм по ГОСТ 2789—73.

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

Таблица 52

	мм
Толщина тонкой детали	Разность толщины деталей
От 0,8 до 3,0	0,5
От 0,8 до 3,0 Св. 3,0 до 5,0 > 5.0 > 12.0	1.0
> 12,0 > 25,0 > 25,0 > 60,0	1,5

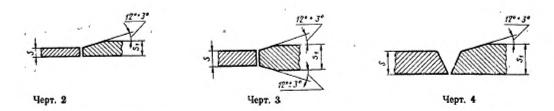
Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 52, на детали, имеющей большую толщину s₁, 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.



(Измененная редакция, Изм. № 1).

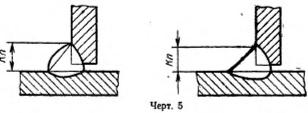
7. В стыковых соединениях без скоса кромок деталей толщиной свыше 6 мм при сварке неплавищимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером 1,0—1,5 мм ×45°.

8. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размеров шва, но не

более: 2 мм — для деталей толщиной до 25 мм; 3 мм — свыше 25 мм.

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

10. Для расчетных угловых швов значения катета K_{π} (черт. 5) должны быть установлены ири проектировании.



Примечание. Катетом $K_{\rm R}$, определяемым при проектировании, является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписаниого во внешною часть углового шва. При симметричном шве за катет $K_{\rm R}$ принимается любой из равных катетов, при несямметричном 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≤К≤8 мм;
- +4,0 при K>8 мм.
- 12. Для стыковых соединений допускается уменьшение размера c до (2 ± 1) мм, для тавровых и угловых соединений до 1^{+1} мм.
- В нахлесточных соединениях сварной шов не должен выступать над поверхностью детали более чем на 1 мм.
 - При сварке технического алюминия допускается увеличение размеров швов до 20 %.
- 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

Обозначен е НТД, на который дана ссылка	. зомер 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. Чехотика