



ГОСТ 5264-80

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

### ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

Москва



Стандартинформ

2009

### СОДЕРЖАНИЕ

[ПРИЛОЖЕНИЕ 1](#)

[Рекомендуемое](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ 2](#)

[Рекомендуемое](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ 3](#)

[Рекомендуемое](#)

[ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ](#)

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.

### СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

**Основные типы, конструктивные элементы и  
размеры**

Manual arc welding. Welding joints.

**ГОСТ  
5264-80\***

**Взамен  
ГОСТ  
5264-69**

## Main types, design elements and dimensions

**Срок действия с 01.07. 81.г.**

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной и дуговой сваркой.

Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по [ГОСТ 16037-80](#).



















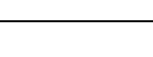
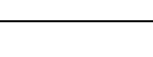
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.



















3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2 - 54.


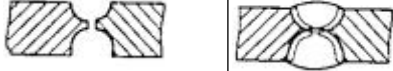
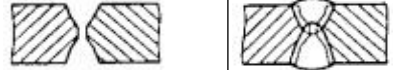
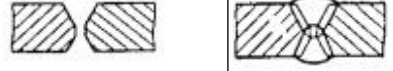

Таблица 1

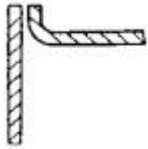
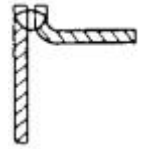
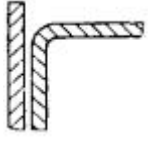

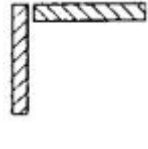
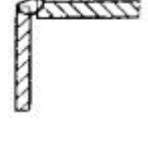


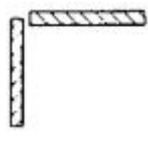
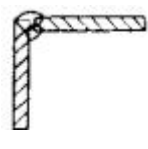
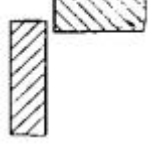
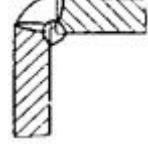
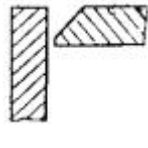
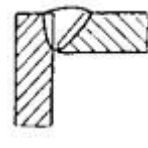
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		То сварных деталей
			подготовленных кромок	сварного шва	

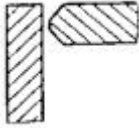
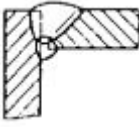

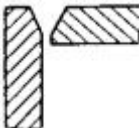

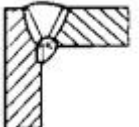
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний				
					1	
	С отбортовкой одной кромки					
						
	Без скоса кромок	Односторонний на съемной подкладке				
		Односторонний на остающейся подкладке				
		Односторонний замковый				
						
	Без скоса кромок с последующей дорожкой	Двухсторонний				
					6	

Со скосом одной кромки	Односторонний			3
	Односторонний на съемной подкладке			
	Односторонний на остающейся подкладке			
	Односторонний замковый			
				
С криволинейным скосом одной кромки	Двухсторонний			15
С ломаным скосом одной кромки				
С двумя симметричными скосами одной кромки				8
С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				
				30

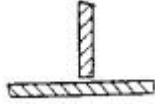
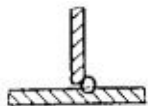
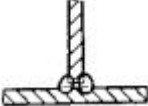


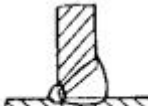



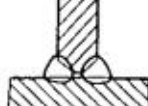
С двумя симметричными скосами одной кромки				12
Со скосом кромок	Односторонний			3
	Односторонний на съемной подкладке			3
Со скосом кромок	Односторонний на остающейся подкладке			6
	Односторонний замковый			3
Со скосом кромок с последующей дорожкой	Двусторонний			8
				15
С криволинейным скосом кромок				15
С ломаным скосом кромок				15

С двумя симметричными скосами кромок		8
С двумя симметричными криволинейными скосами кромок		30
С двумя симметричными ломаными скосами кромок		3
С двумя несимметричными скосами кромок		12
		

Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			
					1
	Без скоса кромок				
					1
	Двусторонний				
					2
Со скосом одной кромки	Односторонний			3	

	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний		 	8
	Со скосом кромок	Односторонний			3
Двусторонний					



Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2
		Двусторонний			3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3
					15
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			8
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12

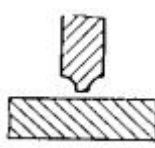
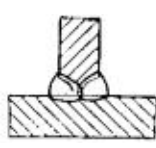



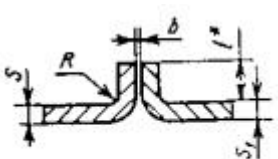
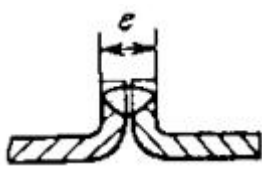
Нахлесточное	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30
	Без скоса кромок	Односторонний			20
		Двусторонний			

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C1			От 1 до 2 Св. 2 до 4	0	+ 0,5 + 1,0	От s до 2s	От s до 3s	2s + 3

\* размер для справок

Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.
С28			От 1 до 2	От s до 2s	3s + 2	0	+ 1
			Св. 2 до 6		2s + 3		+ 2
			Св. 6 до 9		2s + 4		+ 3

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$	$b$		$R$	$i$	$e$ , не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
СЗ	 $s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+ 0,5	От $s$ до $2s$	От $s$ до $3s$	$2s + 3$
			Св. 2 до 4		+ 1,0			

\* размер для справок

Таблица 5

Размеры, мм


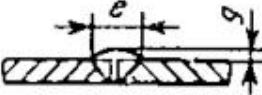
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$g$
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С2			От 1,0 до 1,5	0	+ 0,5	6	1,0
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5
			Св. 3,0 до 4,0	2	+ 1,0 - 0,5	8	2,0

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$e_1$ , не более	Но
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред откл.			
С4			От 1,0 до 1,5	0	+ 0,5	6	4	
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	6	
			Св. 3,0 до 4,0	2	+ 1,0 - 0,5	8		

Таблица 7

Размеры, мм

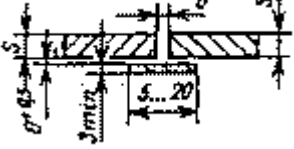
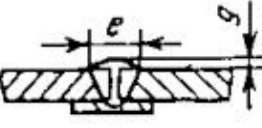
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$g$
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С5			От 1,0 до 1,5	0	+ 0,5	6	1,0
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5
			Св. 3,0 до 4,0	2	+ 1,0 - 0,5	8	2,0

Таблица 8

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$ = $s_1$	$b$		$e$ , не более	Номин.
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С6			От 1,0 до 1,5	0	+ 0,5	6	1,0
			Св. 1,5 до 3,0	1	$\pm 1,0$	7	1,5
			Св. 3,0 до 4,0	2	+ 1,0 - 0,5	8	2,0

Таблица 9



**Размеры, мм**

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$g \pm 1$
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С7			2	2		8	1,5
			Св. 2 до 4			$\pm 1,0$	
			Св. 4 до 5			+ 1,5 - 1,6	10

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s1$	$h \pm 1$	$f \pm 1$	$e$ , не более	$e_1$ , не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва					
С42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s1$	$b$		$g$	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С8			От 3 до 5	8	+ 0,5	1,0	± 0,5		
			Св. 5 до 8	12	± 2			0,5	
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	20	± 3				+ 2,0 - 0,5
			Св. 14 до 17	24					
			Св. 17 до 20	28					
			Св. 20 до 24	32					

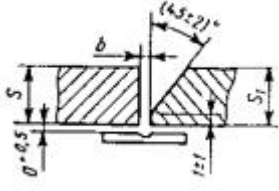
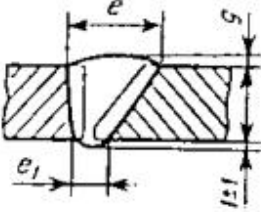
		Св. 24 до 28	35	
		Св. 28 до 32	38	
		Св. 32 до 36	41	
		Св. 36 до 40	44	
		Св. 40 до 44	49	
		Св. 44 до 48	53	± 4
		Св. 48 до 52	56	

			Св. 52 до 56	60		
			Св. 56 до 60	64		

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s1	b $\pm$ 1	e		e1 $\pm$ 2	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин	Пр. откл.

С9			От 3 до 5	3	10	± 2	4	0,5	
			Св. 5 до 8	4	14				
			Св. 8 до 11	4	18				
			Св. 11 до 14	4	22				
			Св. 14 до 17	5	26				
			Св. 17 до 20	5	30				± 3
			Св. 20 до 24	5	34				8

		Св. 24 до 28	38	
		Св. 28 до 32	41	
		Св. 32 до 36	44	
		Св. 36 до 40	49	
		Св. 40 до 44	53	
		Св. 44 до 48	56	±4
		Св. 48 до 52	60	

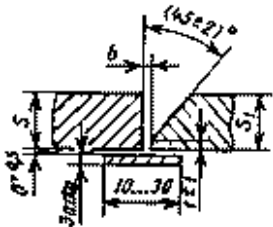
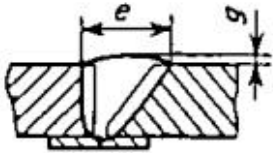
			Св. 52 до 56	64		
			Св. 56 до 60	68		

Таблица 13

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пре отк



С10			От 3 до 5	10	± 2	0,5	+ 1 - 0,	
			Св. 5 до 8	14				
			Св. 8 до 11	18				
			Св. 11 до 14	22	± 3			+ 2 - 0,
			Св. 14 до 17	26				
			Св. 17 до 20	30				
			Св. 20 до 24	34				
			Св. 24 до 28	38				
			Св. 28 до 32	41				

			Св. 32 до 36	44	
			Св. 36 до 40	49	
			Св. 40 до 44	53	± 4
			Св. 44 до 48	56	
			Св. 48 до 52	60	
			Св. 52 до 56	64	
			Св. 56 до 60	68	

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	$\pm 1$	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С11			От 3 до 5	10	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5	
			3	Св. 5 до 8				14
			Св. 8 до 11	18				
			4	Св. 11 до 14	22		± 3	+ 2,0 - 0,5
			Св. 14 до 17	26				
			5	Св. 17 до 20	30			
			Св. 20 до 24	34				

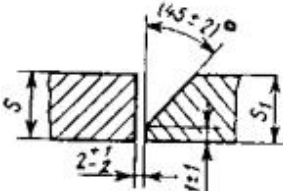
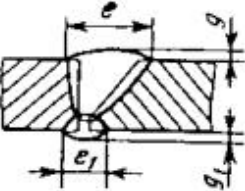
		Св. 24 до 28	38	
		Св. 28 до 32	41	
		Св. 32 до 36	44	
		Св. 36 до 40	49	
		Св. 40 до 44	53	± 4
		Св. 44 до 48	56	
		Св. 48 до 52	60	

			Св. 52 до 56	64		
			Св. 56 до 60	68		

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$ = $s_1$	$e$		$e_1$ $\pm$ 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

С12			От 3 до 5	8		8	0,5		
			Св. 5 до 8	12					± 2
			Св. 8 до 11	16					
			Св. 11 до 14	20					
			Св. 14 до 17	24	± 3	10			+ 2,0 - 0,5
			Св. 17 до 20	28					
			Св. 20 до 24	32					

		Св. 24 до 28	35		
		Св. 28 до 32	38		
		Св. 32 до 36	41		
		Св. 36 до 40	44		
		Св. 40 до 44	49		12
		Св. 44 до 48	53	± 4	
		Св. 48 до 52	56		



			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	64				

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R \pm 1$	$e$		$e_1 \pm 2$	$s = s_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

С13		От 15 до 17	16	± 3	0,5	+ 2, - 0,5	
		Св. 17 до 20	17				
		Св. 20 до 24	18				10
		Св. 24 до 28	19				8
		Св. 28 до 32	20				
		Св. 32 до 36	22				12
		Св. 36 до 40	24				

		Св. 40 до 44	26		
		Св. 44 до 48	28		
		Св. 48 до 52	30	$\pm 4$	
		Св. 52 до 56	32		
		Св. 56 до 60	34		
		Св. 60 до 64	36		
	10			$\pm 5$	14
		Св. 64 до 70	38		
					+ 3, - 0,5

			Св. 70 до 76	40			
			Св. 76 до 82	42			
			Св. 82 до 88	44			
			Св. 88 до 94	46			
			Св. 94 до 100	48			

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s1$	$h1 \pm 1$	$e$		$e1 \pm 2$	$g = g1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пр от

С14		От 15 до 17	10	16	± 3	10	0,5	+
		Св. 17 до 20		17				
		Св. 20 до 24		18				
		Св. 24 до 28		19				
		Св. 28 до 32		20				
		Св. 32 до 36		22				
		Св. 36 до 40		24				
		12		12				

		Св. 40 до 44	26		
		Св. 44 до 48	28		
		Св. 48 до 52	30	$\pm 4$	
		Св. 52 до 56	32		
		Св. 56 до 60	34		
		Св. 60 до 64	36		
		Св. 64 до 70	38	$\pm 5$	14

			Св. 70 до 76	40			
			Св. 76 до 82	42			
			Св. 82 до 88	44			
			Св. 88 до 94	46			
			Св. 94 до 100	48			

Таблица 18

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные элементы		$s = s_1$	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
сварного соединения							

С15		От 8 до 11	10	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5
		Св. 11 до 14	12	± 3		+ 2,0 - 0,5
		Св. 14 до 17	14			
		Св. 17 до 20	16			
		Св. 20 до 24	18			
		Св. 24 до 28	20			
		Св. 28 до 32	22			

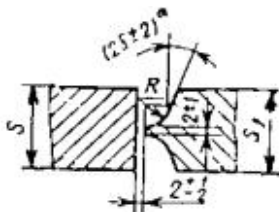
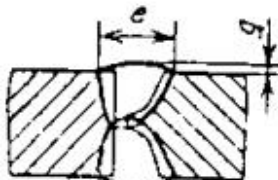


		Св. 32 до 36	24		
		Св. 36 до 40	26		
		Св. 49 до 44	28		
		Св. 44 до 48	30		
		Св. 48 до 52	32		
		Св. 52 до 56	34		
		Св. 56 до 60	36		

		Св. 60 до 64	39	± 4	+ 3,0 - 0,5
		Св. 64 до 70	42		
		Св. 70 до 76	45		
		Св. 76 до 82	48		
		Св. 82 до 88	51		
		Св. 88 до 94	54		
		Св. 94 до 100	58		

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s = s1	R ± 1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пре откл.
С16			От 30 до 32	8	± 3	0,5	+ 2, - 0,5	16
			Св. 32 до 36					17
			Св. 36 до 40					18
			Св. 40 до 44					19
			Св. 44 до 48					20
			Св. 48 до 52					21

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s = s1	R $\pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пре. откл.
			Св. 52 до 56		22			
			Св. 56 до 60		23			
			Св. 60 до 64	10	24	$\pm 4$		
			Св. 64 до 70		25			
			Св. 70 до 76		26			
			Св. 76 до 82		27			

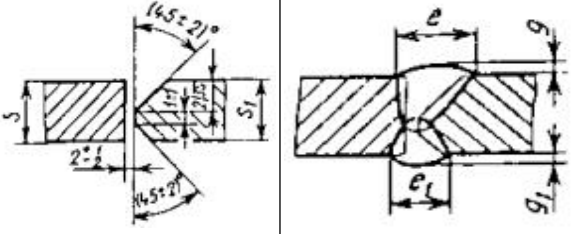
Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s = s1	R $\pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пре откл.
			Св. 82 до 88		28			
			Св. 88 до 94		29			
			Св. 94 до 100		30			
			Св. 100 до 106		32			
			Св. 106 до 112		34			
			Св. 112 до 118		36			

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	R $\pm 1$	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пре откл.
			Св. 118 до 120		38			

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	<i>e</i>		<i>e_1</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С43		От 12 до 14	18	± 2	15	± 2
		Св. 14 до 17	19		16	
		Св. 17 до 20	20		17	
		Св. 20 до 24	22	± 3	18	
		Св. 24 до 28	24		19	
		Св. 28 до 32	27		20	
		Св. 32 до 36	30		21	

			Св. 36 до 40	33		22	
			Св. 40 до 44	36		23	
			Св. 44 до 48	39		25	
			Св. 48 до 52	42		27	
			Св. 52 до 56	45		29	
			Св. 56 до 60	48		31	
			Св. 60 до 64	51	± 4	33	± 3

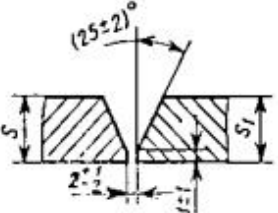
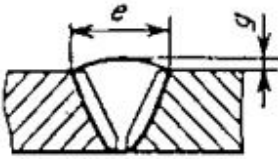


			Св. 64 до 70	54	35
			Св. 70 до 76	57	37
			Св. 76 до 82	60	39
			Св. 82 до 88	63	41
			Св. 88 до 94	66	43
			Св. 94 до 100	69	45

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s1	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С17	 	От 3 до 5	8	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5
		Св. 5 до 8	12			
		Св. 8 до 11	16			
		Св. 11 до 14	19	± 3	0,5	+ 2,0 - 0,5
		Св. 14 до 17	22			
		Св. 17 до 20	26			
		Св. 20 до 24	30			

			Св. 24 до 28	34	
			Св. 28 до 32	38	
			Св. 32 до 36	42	
			Св. 36 до 40	47	
			Св. 49 до 44	52	± 4
			Св. 44 до 48	54	
			Св. 48 до 52	56	

			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$ $=$ $s_1$	$b$ $\pm$ 1	$e$		$e_1$ $\pm$ 1	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пр от

С18		От 3 до 5	10	± 2	0,5					
		3	Св. 5 до 8				16	4		
		4					Св. 8 до 11	20	6	
		4	Св. 11 до 14				24	6	± 3	
		5	Св. 14 до 17				28	6		
		5	Св. 17 до 20				32	6	± 3	
		8	Св. 20 до 24				36	8		

		Св. 24 до 28	40	
		Св. 28 до 32	44	
		Св. 32 до 36	48	
		Св. 36 до 40	50	
		Св. 40 до 44	54	
		Св. 44 до 48	56	± 4
		Св. 48 до 52	60	

			Св. 52 до 56	63			
			Св. 56 до 60	68			

Таблица 23

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пре отк.



С19			От 6 до 10	8	17	± 2	0,5	+ 1, - 0,
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18	22	± 3			
			Св. 18 до 22	24				
			Св. 22 до 26	26	12	28		
			Св. 26 до 30	28				
			Св. 30 до 35	30				

			Св. 35 до 40	32		
			Св. 40 до 47	34		
			Св. 47 до 54	36	$\pm 4$	
			Св. 54 до 60	38		
			Св. 60 до 66	40		
			Св. 66 до 72	44	$\pm 5$	+ 3, - 0,
			Св. 72 до 78	48		

			Св. 78 до 85	52		
			Св. 85 до 92	56		
			Св. 92 до 100	60		

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	b ± 1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

C20			От 3 до 5	10	± 2	+ 1,5 - 0,5		
			3	Св. 5 до 8			16	
			Св. 8 до 11	20				
			4	Св. 11 до 14	24	0,5	± 3	+ 2,0 - 0,5
			Св. 14 до 17	28				
			Св. 17 до 20	32				
			Св. 20 до 24	36				

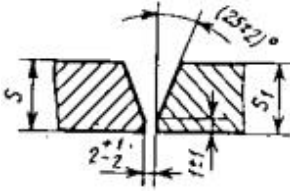
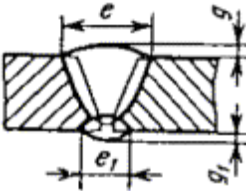
		Св. 24 до 28	40	
		Св. 28 до 32	44	
		Св. 32 до 36	48	
		Св. 36 до 40	50	
		Св. 40 до 44	54	± 4
		Св. 44 до 48	56	
		Св. 48 до 52	60	

			Св. 52 до 56	63		
			Св. 56 до 60	68		

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$ $\pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

С21	 	От 3 до 5	8		8	
		Св. 5 до 8	12			
		Св. 8 до 11	16			
		Св. 11 до 14	19			
		Св. 14 до 17	22	± 3	10	+ 2,0 - 0,5
		Св. 17 до 20	26			
		Св. 20 до 24	30			

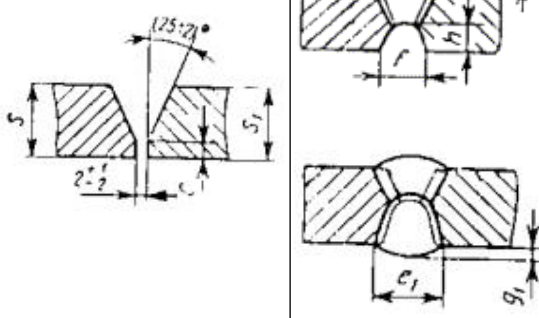
			Св. 24 до 28	34		
			Св. 28 до 32	38		
			Св. 32 до 36	42		
			Св. 36 до 40	47		
			Св. 40 до 44	52		12
			Св. 44 до 48	54	± 4	
			Св. 48 до 52	56		



Св. 52 до 56	60
-----------------------	----

Таблица 26

Размеры, мм

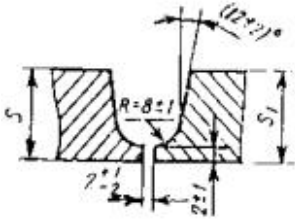
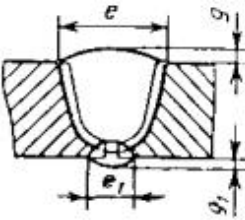
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s1	c +2 -1	h +2 -1	f +2 -1	e		e1 ± 2	g Номи
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		
С45		От 8 до 11				14	±2	0,5		
		Св. 11 до 14	4	6	12	16			18	
		Св. 14 до 17				20	±3			
		Св. 17 до 20				24				
		Св. 20 до 24	7	9	14	27			20	
		Св. 24 до 28				30				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$ = $s_1$	$c$ +2 -1	$h$ +2 -1	$f$ +2 -1	$e$		$e_1$ $\pm$ 2	$g$ Номи
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.		
			Св. 28 до 32				34			
			Св. 32 до 36	10	12	16	36		22	
			Св. 36 до 40				38			

Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s$ = $s_1$	$e$		$e_1$ $\pm$ 2	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.

С23	 	От 15 до 17	26	± 3	0,5	+ 2,0 - 0,5	
		Св. 17 до 20	28				
		Св. 20 до 24	30				10
		Св. 24 до 28	32				
		Св. 28 до 32	33				
		Св. 32 до 36	34				12
		Св. 36 до 40	35				

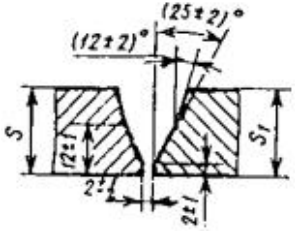
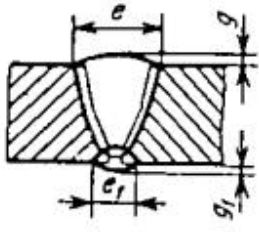
		Св. 40 до 44	36	± 4			
		Св. 44 до 48	38				
		Св. 48 до 52	40				
		Св. 52 до 56	42				
		Св. 56 до 60	44				
		Св. 60 до 64	46	± 5	14	+ 3,0 - 0,5	
		Св. 64 до 70	48				

			Св. 70 до 76	50			
			Св. 76 до 82	52			
			Св. 82 до 88	54			
			Св. 88 до 94	56			
			Св. 94 до 100	60			

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$e_1$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
						$\pm 2$		

С24			От 15 до 17	24	± 3	0,5	+ 2,0 - 0,5	
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	28				10
			Св. 24 до 28	30				
			Св. 28 до 32	32				
			Св. 32 до 36	34				12
			Св. 36 до 40	36				

		Св. 40 до 44	38			
		Св. 44 до 48	40			
		Св. 48 до 52	42	$\pm 4$		
		Св. 52 до 56	44			
		Св. 56 до 60	46			
		Св. 60 до 64	48	$\pm 5$	14	+ 3,0
		Св. 64 до 70	50			- 0,5

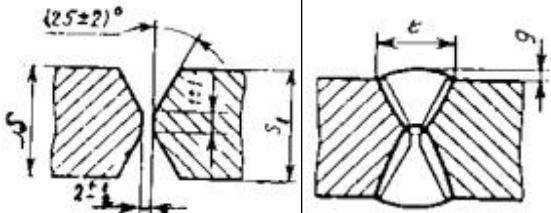


			Св. 70 до 76	52			
			Св. 76 до 82	54			
			Св. 82 до 88	56			
			Св. 88 до 94	58			
			Св. 94 до 100	60			

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С25		Св. 8 до 11	10	± 2	0,5	+ 1,5
		Св. 11 до 14	12			- 0,5
		Св. 14 до 17	14	± 3		+ 2,0
		Св. 17 до 20	16			
		Св. 20 до 24	18	± 3		+ 2,0
		Св. 24 до 28	20			
		Св. 28 до 32	22			

			Св. 32 до 36	24		
			Св. 36 до 40	26		
			Св. 49 до 44	28		
			Св. 44 до 48	30		
			Св. 48 до 52	32		
			Св. 52 до 56	34		
			Св. 56 до 60	36		

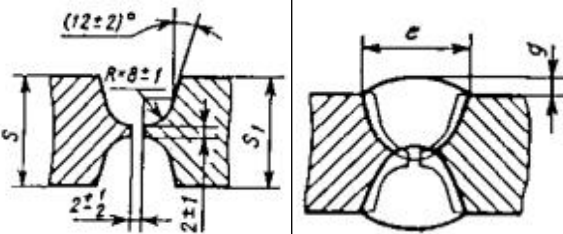
			Св. 60 до 64	39		
			Св. 64 до 70	42		
			Св. 70 до 76	45		
			Св. 76 до 82	48	$\pm 4$	+ 3,0 - 0,5
			Св. 82 до 88	51		
			Св. 88 до 94	54		
			Св. 94 до 100	57		

			Св. 100 до 106	60		
			Св. 106 до 112	63		
			Св. 112 до 118	66		
			Св. 118 до 120	68		

Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С26		От 30 до 34	23	± 3	0,5	+ 2,0 - 0,5
		Св. 34 до 38	24			
		Св. 38 до 42	25			
		Св. 42 до 46	26			
		Св. 46 до 50	27			
		Св. 50 до 54	28			
		Св. 54 до 60	29			

		Св. 60 до 66	31	± 4	+ 3,0 - 0,5
		Св. 66 до 72	33		
		Св. 72 до 78	34		
		Св. 78 до 84	36		
		Св. 84 до 90	38		
		Св. 90 до 96	40		
		Св. 96 до 100	42		

		Св. 100 до 108	44	
		Св. 108 до 116	46	
		Св. 116 до 124	48	
		Св. 124 до 132	50	± 5
		Св. 132 до 140	52	
		Св. 140 до 148	54	
		Св. 148 до 156	56	

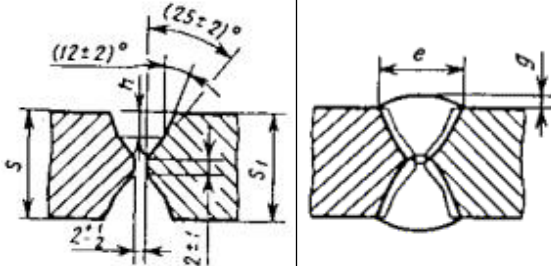


			Св. 156 до 164	60		
			Св. 164 до 170	64		
			Св. 170 до 175	68		

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h \pm 1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С27		От 30 до 34	8	17	± 3	0,5	+ 2,0 - 0,5
		Св. 34 до 38		18			
		Св. 38 до 42		20			
		Св. 42 до 46		21			
		Св. 46 до 50		22			
		Св. 50 до 54		23			
		Св. 54 до 60		25			

			Св. 60 до 66		28		
			Св. 66 до 72		30		
			Св. 72 до 78		32		
			Св. 78 до 84	12	34	$\pm 4$	+ 3,0 - 0,5
			Св. 84 до 90		36		
			Св. 90 до 96		38		
			Св. 96 до 100		40		

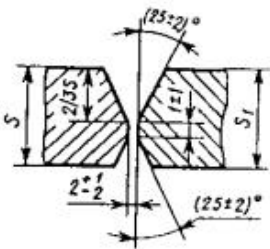
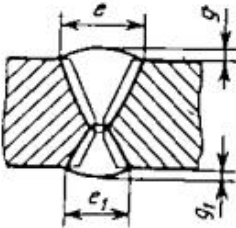
		Св. 100 до 108	42	
		Св. 108 до 116	44	
		Св. 116 до 124	46	
		Св. 124 до 132	50	± 5
	20	Св. 132 до 140	54	
		Св. 140 до 148	57	
		Св. 148 до 156	60	

			Св. 156 до 164	64		
			Св. 164 до 170	68		
			Св. 170 до 175	72		

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s=s_1$	$e$		$e_1$		$g = g_1$	
	подготовленных кромки свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

С39	 	От 12 до 14	16	$\pm 2$	11			+ 1,5 - 0,5
		Св. 14 до 17	18		12			
		Св. 17 до 20	20		13			
		Св. 20 до 24	22	$\pm 3$	14	$\pm 2$	0,5	+ 2,0 - 0,5
		Св. 24 до 28	25		16			
		Св. 28 до 32	28		18			
		Св. 32 до 36	30		20			

			Св. 36 до 40	32		22		
			Св. 40 до 44	35		24		
			Св. 44 до 48	38		25		
			Св. 48 до 52	41		26		
			Св. 52 до 56	44		27		
			Св. 56 до 60	47		28		
			Св. 60 до 64	49	± 4	29	± 3	+ 3,0  - 0,5

		Св. 64 до 70	51	30	
		Св. 70 до 76	53	31	
		Св. 76 до 82	55	32	
		Св. 82 до 88	57	33	
		Св. 88 до 94	60	34	
		Св. 94 до 100	63	35	
		Св. 100 до 106	66	36	

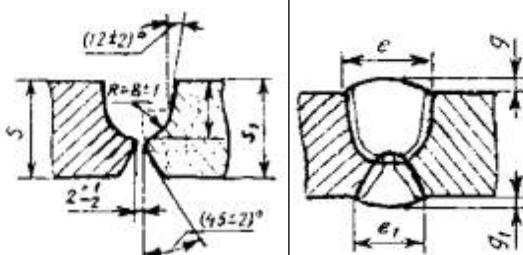


			Св. 106 до 112	69	38		
			Св. 112 до 118	72	40		
			Св. 118 до 120	75	42		

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s=s1	e		e1		Но
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	

С40		От 12 до 14	20	$\pm 2$	10	$\pm 2$
		Св. 14 до 17	22	$\pm 3$	11	
		Св. 17 до 20	23		12	
		Св. 20 до 24	24		13	
		Св. 24 до 28	25		14	
		Св. 28 до 32	26		15	
		Св. 32 до 36	27		16	

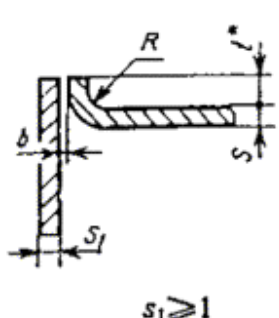
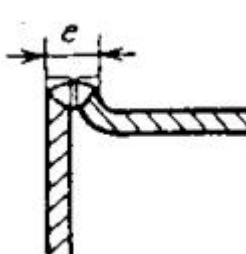
			Св. 36 до 40	28		18	
			Св. 40 до 44	29		20	
			Св. 44 до 48	30		21	
			Св. 48 до 52	31		23	
			Св. 52 до 56	32		25	
			Св. 56 до 60	33		27	
			Св. 60 до 64	34	± 4	29	± 3

		Св. 64 до 70	36	30
		Св. 70 до 76	38	31
		Св. 76 до 82	40	32
		Св. 82 до 88	42	34
		Св. 88 до 94	44	36
		Св. 94 до 100	47	38
		Св. 100 до 106	50	40

			Св. 106 до 112	52	42
			Св. 112 до 118	54	44
			Св. 118 до 120	56	46

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
У1	 <p><math>s_1 \geq 1</math></p>		<p>От 1 до 2</p> <p>Св. 2 до 4</p>	0	<p>+ 0,5</p> <p>+ 1,0</p>	<p>От s</p> <p>до 2s</p>	<p>От s</p> <p>до 3s</p>	<p><math>2s + 3</math></p>

\* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.
У2			От 1 до 2	От s до 2s	5	0	+ 1
			Св. 2 до 6		7		+ 2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Таблица 36

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл	
У4	 <p><math>s_1 \geq 1</math></p>		От 0,1 до 1,5	От 0 до 0,5s	0	+ 0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0			+ 1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0			+ 2,0	10
			Св. 5,0 до 6,0				12

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок	сварного шва			Номин.	Пред. откл

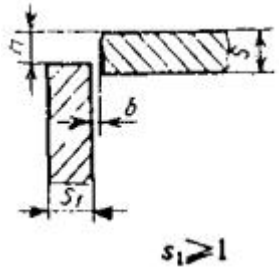
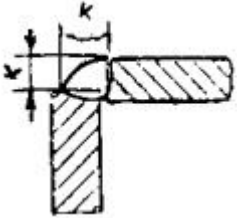
	свариваемых деталей					
У4			От 0,1 до 1,5	От 0,5s до s	0	+ 0,5
			Св. 1,5 до 3,0			+ 1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+ 2,0

Таблица 38

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных крайков свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	



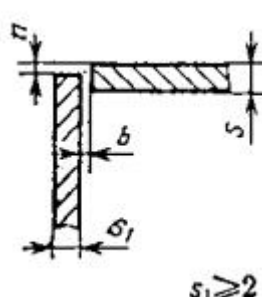
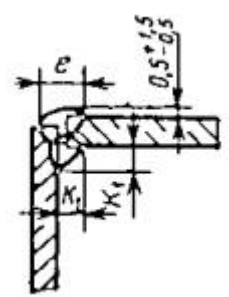
У5			От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+ 1	8
			Св. 3 до 5			+ 2	10
			Св. 5 до 6				12
			Св. 6 до 8			14	

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл

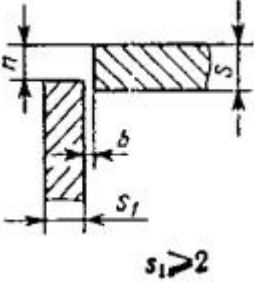
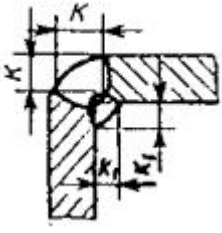
У5			От 2 до 3	От 0,5s до s	0	+ 1
			Св. 3 до 30			+ 2

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

У6		От 3 до 5	8	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5		
		Св. 5 до 8	12					
		Св. 8 до 11	16					
				Св. 11 до 14	20	± 3	0,5	+ 2,0 - 0,5
				Св. 14 до 17	24			
				Св. 17 до 20	28			
				Св. 20 до 24	32			

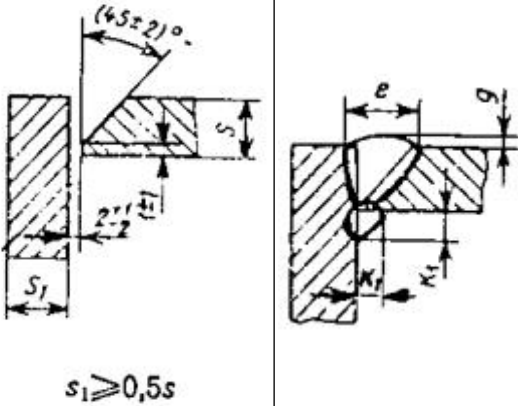
		Св. 24 до 28	35	
		Св. 28 до 32	38	
		Св. 32 до 36	41	
		Св. 36 до 40	44	
		Св. 40 до 44	49	± 4
		Св. 44 до 48	53	
		Св. 48 до 52	56	

			Св. 52 до 56	60		
			Св. 56 до 60	64		

Таблица 41

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

У7	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>	От 3 до 5	8	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5
		Св. 5 до 8	12			
		Св. 8 до 11	16			
		Св. 11 до 14	20	± 3		+ 2,0 - 0,5
		Св. 14 до 17	24			
		Св. 17 до 20	28			
		Св. 20 до 24	32			

		Св. 24 до 28	35	
		Св. 28 до 32	38	
		Св. 32 до 36	41	
		Св. 36 до 40	44	
		Св. 40 до 44	49	± 4
		Св. 44 до 48	53	
		Св. 48 до 52	56	

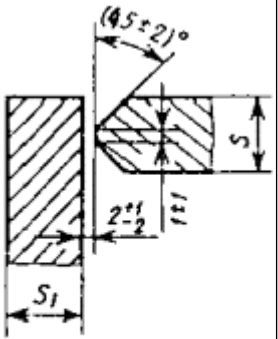
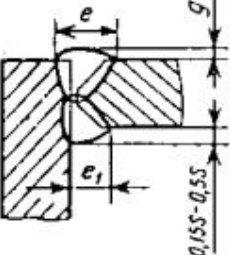
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s$	$e$		$e_1$		Но
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	



У8	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>	 <p><math>0,15s - 0,5s</math></p>	От 8 до 11	10	± 2	9	± 2
			Св. 11 до 14	12		11	
			Св. 14 до 17	14	± 3	12	± 2
			Св. 17 до 20	16		14	
			Св. 20 до 24	18	16	± 2	
			Св. 24 до 28	20	18		
			Св. 28 до 32	22	20		

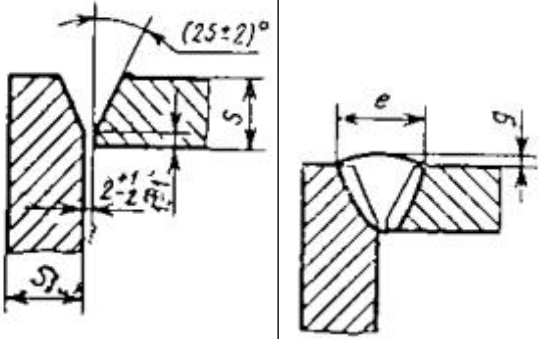
		Св. 32 до 36	24	22
		Св. 36 до 40	26	24
		Св. 40 до 44	28	26
		Св. 44 до 48	30	28
		Св. 48 до 52	32	30
		Св. 52 до 56	34	32
		Св. 56 до 60	36	34

			Св. 60 до 64	39		37	
			Св. 64 до 70	42		40	
			Св. 70 до 76	45		43	
			Св. 76 до 82		$\pm 4$	46	$\pm 4$
			Св. 82 до 88			48	
			Св. 88 до 94	54		52	
			Св. 94 до 100	58		56	

Таблица 43

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

у9	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>	От 3 до 5	8	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5
		Св. 5 до 8	12			
		Св. 8 до 11	16	± 3		+ 2,0 - 0,5
		Св. 11 до 14	19			
		Св. 14 до 17	22	± 3		+ 2,0 - 0,5
		Св. 17 до 20	26			
		Св. 20 до 24	30			

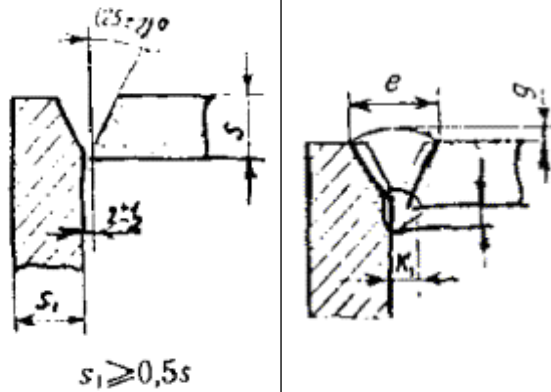
			Св. 24 до 28	34	
			Св. 28 до 32	38	
			Св. 32 до 36	42	
			Св. 36 до 40	47	
			Св. 40 до 44	52	± 4
			Св. 44 до 48	54	
			Св. 48 до 52	56	

			Св. 52 до 56	60		
			Св. 56 до 60	65		

Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>		<i>g</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

У10	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>	От 3 до 5	8	± 2	0,5	+ 1,5 - 0,5
		Св. 5 до 8	12			
		Св. 8 до 11	16			
		Св. 11 до 14	19	± 3		+ 2,0 - 0,5
		Св. 14 до 17	22			
		Св. 17 до 20	26			
		Св. 20 до 24	30			



		Св. 24 до 28	34	
		Св. 28 до 32	38	
		Св. 32 до 36	42	
		Св. 36 до 40	47	
		Св. 40 до 44	52	± 4
		Св. 44 до 48	54	
		Св. 48 до 52	56	

			Св. 52 до 56	60		
			Св. 56 до 60	64		

Таблица 45

Размеры, мм

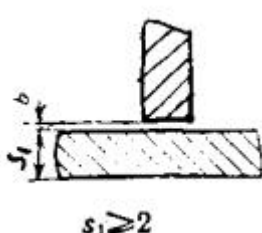
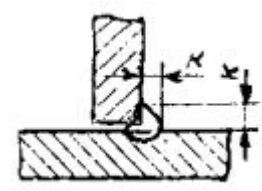
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T1			От 2 до 3	0	+ 1
			Св. 3 до 15		+ 2
			Св. 15 до 40		+ 3

Таблица 46

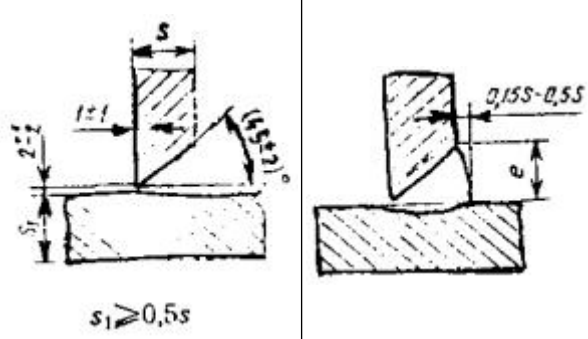
Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
ТЗ			От 2 до 3	0	+ 1
			Св. 3 до 15		+ 2
			Св. 15 до 40		+ 3

Таблица 47

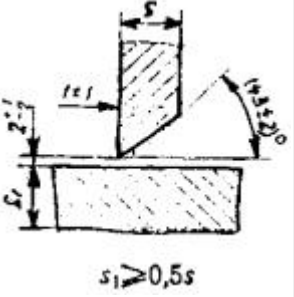
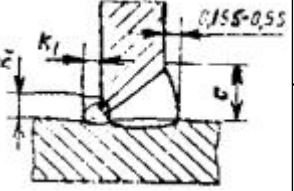
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.

Т6		От 3 до 5	7	± 2
		Св. 5 до 8	10	
		Св. 8 до 11	14	
		Св. 11 до 14	18	
		Св. 14 до 17	22	± 3
		Св. 17 до 20	26	
		Св. 20 до 24	30	
		Св. 24 до 28	33	

		Св. 28 до 32	36	
		Св. 32 до 36	40	
		Св. 36 до 40	44	
		Св. 40 до 44	47	± 4
		Св. 44 до 48	50	
		Св. 48 до 52	54	
		Св. 52 до 56	58	



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	
T7	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>	 <p><math>0,5s-0,5s</math></p>	От 3 до 5	7	$\pm 2$	
			Св. 5 до 8	10		
			Св. 8 до 11	14		
			Св. 11 до 14	18		
			Св. 14 до 17	22		$\pm 3$
			Св. 17 до 20	26		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	± 4



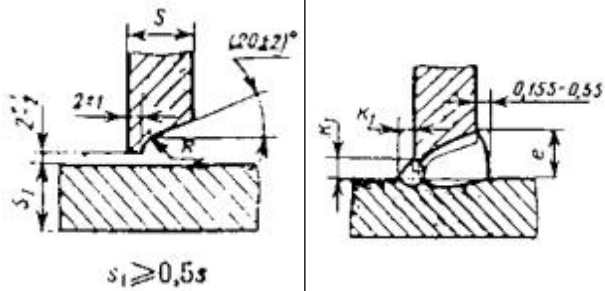
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 49

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	R $\pm$ 1	e	
	подготовленных кромок	сварного шва			Номин.	Пред. откл.

	свариваемых деталей					
--	------------------------	--	--	--	--	--

T2		От 15 до 17	14	± 3
		Св. 17 до 20	15	
		Св. 20 до 24	16	
		Св. 24 до 28	17	
		Св. 28 до 32	18	
		Св. 32 до 36	20	
		Св. 36 до 40	22	

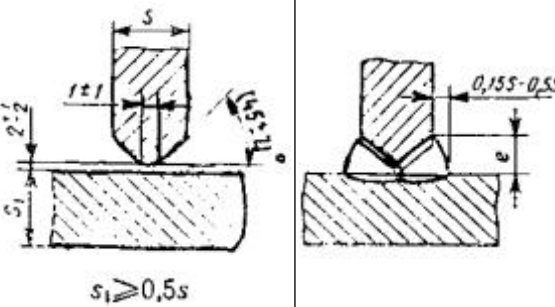
		Св. 40 до 44	24	
		Св. 44 до 48	25	
		Св. 48 до 52	28	$\pm 4$
		Св. 52 до 56	30	
		Св. 56 до 60	32	
		Св. 60 до 64	34	
	10	Св. 64 до 70	36	$\pm 5$

			Св. 70 до 76	38
			Св. 76 до 82	40
			Св. 82 до 88	42
			Св. 88 до 94	44
			Св. 94 до 100	46

Таблица 50

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.

Т8	 <p><math>s_1 \geq 0,5s</math></p>	От 8 до 11	9	± 2
		Св. 11 до 14	11	
		Св. 14 до 17	12	± 3
		Св. 17 до 20	14	
		Св. 20 до 24	16	
		Св. 24 до 28	18	
		Св. 28 до 32	20	
		Св. 32 до 36	22	
		Св. 36 до 40	24	

		Св. 40 до 44	26	
		Св. 44 до 48	28	
		Св. 48 до 52	30	
		Св. 52 до 56	32	
		Св. 56 до 60	34	
		Св. 60 до 64	37	± 4
		Св. 64 до 70	40	
		Св. 70 до 76	43	
		Св. 76 до 82	46	

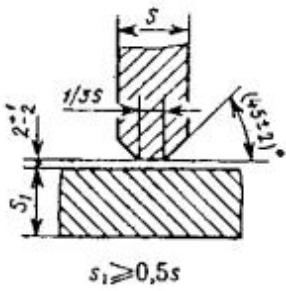
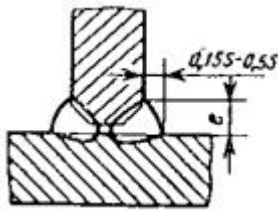
			Св. 82 до 88	48
			Св. 88 до 94	52
			Св. 94 до 100	56

Таблица 51

### Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.



Т9			От 12 до 14	8	± 2
			Св. 14 до 17	10	± 3
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 до 36	18	

		Св. 36 до 40	19	
		Св. 40 до 44	20	
		Св. 44 до 48	21	
		Св. 48 до 52	22	
		Св. 52 до 56	24	
		Св. 56 до 60	26	
		Св. 60 до 64	28	± 4

			Св. 64 до 70	30
			Св. 70 до 76	32
			Св. 76 до 82	34
			Св. 82 до 88	36
			Св. 88 до 94	38
			Св. 94 до 100	40

Таблица 52

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	R ± 1	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.

Т5		8	От 30 до 32	14	± 3
			Св. 32 до 36	15	
			Св. 36 до 40	16	
			Св. 40 до 44	17	
			Св. 44 до 48	18	
			Св. 48 до 52	19	
			Св. 52 до 56	20	

		Св. 56 до 60	21	
		Св. 60 до 64	22	
		Св. 64 до 70	23	
		Св. 70 до 76	24	
		Св. 76 до 82	25	
		Св. 82 до 88	26	
		Св. 88 до 94	27	
			10	$\pm 4$

			Св. 94 до 100	28
			Св. 100 до 106	30
			Св. 106 до 112	32
			Св. 112 до 118	34
			Св. 118 до 120	36

Таблица 53

### Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.

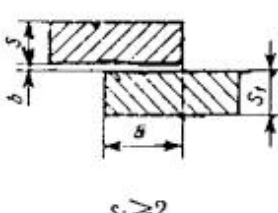
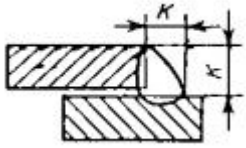
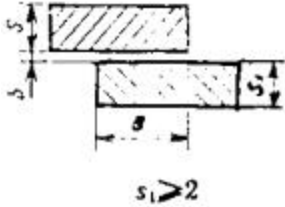
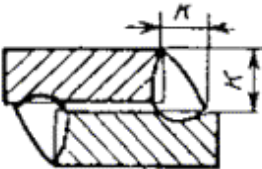
Н1			От 2 до 5	3 - 20	0	+ 1,0
			Св. 5 до 10	8 - 40		+ 1,5
			Св. 10 до 29	12 - 100		+ 2,0
			Св. 29 до 60	30 - 240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.



Н2			От 2 до 5	3 - 20	0	+ 1,0
			Св. 5 до 10	8 - 40		+ 1,5
			Св. 10 до 29	12 - 100		+2,0
			Св. 29 до 60	30 - 240		

4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 55, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

мм

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2

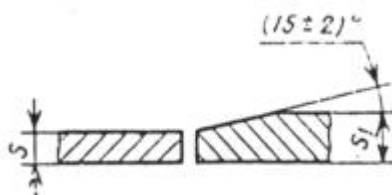
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

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

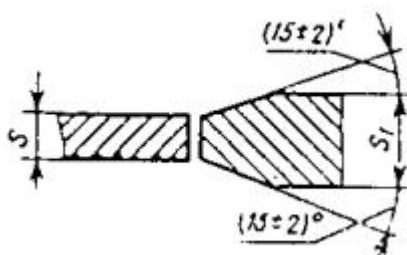


**Черт. 1**

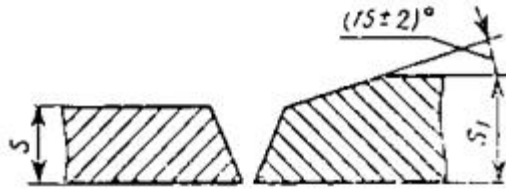
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали  $s$ , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



**Черт. 2**



**Черт. 3**



**Черт. 4**

5. Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:

0,5 мм - для деталей толщиной до 4 мм;

1,0 мм - для деталей толщиной 4 - 10 мм;

0,1s, но не более 3 мм - для деталей толщиной 10 - 100 мм;

0,01s + 2 мм, но не более 4 мм - для деталей толщиной более 100 мм.

6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения  $b$  до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва  $e$ ,  $e_1$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера  $g$  и  $g_1$  не более:

1,0 мм - для деталей толщиной до 60 мм;

2,0 мм - для деталей толщиной свыше 60 мм.

8. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла.

Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.

9. Размер и предельные отклонения катета углового шва  $K$ ,  $K_1$  должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3

мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в [приложении 3](#).

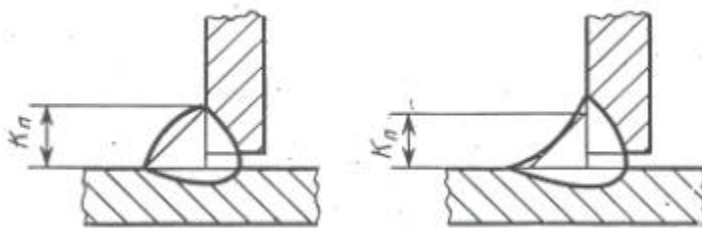
8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

10. **(Исключен, Изм. № 1).**

11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в приложении 1.

12. При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в приложении 2.

13. Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30 % его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета  $K_{\Pi}$  (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом  $K_{\Pi}$  является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет  $K_{\Pi}$  принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве - меньший.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

14. Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сварке в двуокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8 - 1,4 мм (УП).

15. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.

16. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до  $\pm 5^\circ$ .

При этом соответственно может быть изменена ширина шва  $e$ ,  $e_1$ .

15, 16. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### Рекомендуемое

мм

Предел текучести свариваемой стали, МПа	Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов							
	От 3 до 4	Св. 4 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 22	Св. 22 до 32	Св. 32 до 40	Св. 40 до 80
До 400	3	4	5	6	7	8	9	10
Св. 400 до 450	4	5	6	7	8	9	10	12

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

### Рекомендуемое

мм

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

## ПРИЛОЖЕНИЕ 3

### Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
От 3 до 5 включ.	+ 1,0 - 0,5

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
Св. 5 до 8 включ.	+ 2,0 - 1,0
Св. 8 до 12 включ.	+ 2,5 - 1,5
Св. 12	+ 3,0 - 2,0

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 №  
3827

2. Срок проверки 1990 г.

Периодичность проверки 5 лет

3. Взамен ГОСТ 5264-69

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДОКУМЕНТЫ



Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
<a href="#">ГОСТ 16037-80</a>	<a href="#">п. 1</a>

**5. Ограничение срока действия действия снято по протоколу № 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89) Поправка. (ИУС 9-2009)**