

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД  
ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Cas-shielded arc welding. Welded joints. Main types, design elements and  
dimensions

МКС 25.160.40

Дата введения 1980-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.03.79  
N 870 дата введения установлена 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного  
совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

ПЕРЕИЗДАНИЕ. Февраль 2011 г.

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

2. Приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН - в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного  
металла;

ИНп - в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным  
металлом;

ИП - в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом  
плавящимся электродом;

УП - в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.

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

4. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные  
отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл.2-20.

Таблица 1

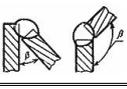
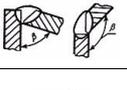
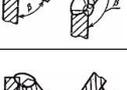
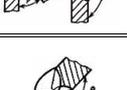
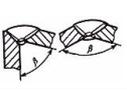
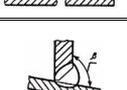
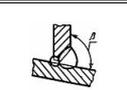
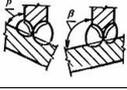
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний на съемной или остающейся подкладке		0,5-3,0	0,8-3,0	0,8-4,0	0,8-8,0	179-91	У2
		Односторонний		0,5-4,0	0,8-6,0	0,8-6,0 6,0-30,0	0,8-6,0 6,0-30,0	179-91; 89-5 135-91; 89-5	У1
		Двусторонний		3-6 - -	3-6 3-10 -	3-6 3-30 -	3-12 3-30 3-60	179-136 135-91; 89-45 135-91	У3
	Со скосом одной кромки	Односторонний		-	3-10	3-10	5-40	179-136; 89-46	У4
		Односторонний на съемной или остающейся подкладке		-	3-10	3-10	5-40	179-136	У7
		Двусторонний		-	3-10	3-10	5-40	179-136; 89-46	У5
	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		-	6-20	6-20	6-100	179-165; 80-75	У6
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки			-	6-20	6-20	6-120	179-36	У8
	Со скосом двух кромок	Односторонний		-	3-10 3-20	3-10 3-20	3-60	179-122 89-61 179-142; 89-71	У9
		Двусторонний		-	3-10 3-20	3-10 3-20	3-60	179-122 89-61 179-142; 89-71	У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	91-175	Т1
		Двусторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	91-135; 89-45	Т2
	Со скосом одной кромки	Односторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	89-45; 91-135	Т5
		Двусторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	89-45; 91-135	Т6
		Односторонний		-	4,0-10,0	4,0-10,0	4,0-40,0	91-134	Т3
		Двусторонний		-	4,0-10,0	4,0-10,0	4,0-40,0	91-134	Т4
	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		-	6-20	6-60	6-20	91-100; 89-80	Т7
	С двумя несимметричными скосами одной кромки			-	-	12-100	12-100	101-110; 79-70	Т8
	С двумя криволинейными скосами одной кромки			-	-	18-100	18-100	91-105; 89-75	Т9

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более			$b$		$g$		$h$ , не менее				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
					179-160	159-136	135-91									
													$S+5$	$S+6$		
У2			ИН	От 0,5 до 3,0	$S+5$	$S+6$	0	+0,5	0	$\pm 0,5$	$S$					
												ИНн	От 0,8 до 1,0	$S+6$	0	+0,5
				Св. 1,0 до 2,0	$S+6$	0	+1,0	0,5								
									Св. 2,0 до 3,0	1						
				ИП	От 0,8 до 1,0	$S+6$	0	+0,5	0,5							
										Св. 1,0 до 2,0		$S+6$	0	+1,5	1,0	
																Св. 2,0 до 4,0
				УП	От 0,8 до 1,0	$S+6$	0	+0,5	1,0							
										Св. 1,0 до 3,0		$S+6$	0	+1,0	1,5	
																Св. 3,0 до 4,0
										Св. 4,0 до 6,0		2	$\pm 1,0$	2,0	$\pm 1,0$	
				Св. 6,0 до 8,0												

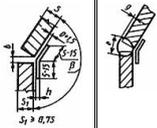


Таблица 3

Размеры, мм

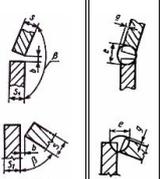
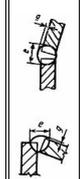
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$e$ , не более						$b$		$g$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град						Номин.	откл.	Номин.	откл.		
					179-160	159-136	135-91	89-61	60-46	45-5						
У1	 <p><math>S_1 \geq 0,75</math></p>		ИН	От 0,5 до 1,0	$\delta$ +5	$\delta$ +6	$\delta$ +6	$\delta$ +4	1,75 $\delta$ + $b$	2 $\delta$ + $b$	0	+0,5	0,5	$\pm 0,5$		
				Св. 1,0 до 2,0									+1,0	1,5		
				Св. 2,0 до 4,0										+1,5		
				ИНп ИП УП	От 0,8 до 2,0	$\delta$ +5								+0,5	1,0	
				Св. 2,0 до 4,0											1,5	
				Св. 4,0 до 6,0										+1,0		
				УП ИП	Св. 6,0 до 30,0	-	-							2	+2,0 -1,0	2,0

Таблица 4

Размеры, мм

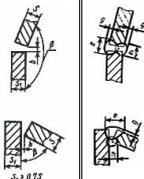
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более						$e_1$	$b$		$z$			
					$\beta$ , град								Номин.	откл.	Номин.	откл.	
					179-160	159-136	135-91	89-61	60-45	179-91		89-45					
УЗ		сварного шва	ИН	От 3 до 4	$S+5$	$S+6$	-	-	-	не более 8	3 (справочное)	0	+0,5	0	+0,5		
				Св. 4 до 6													
			ИНн ИП	От 3 до 4		$S+8$	$S+b$	1,75	$S+b$							1	$\pm 1,0$
				Св. 4 до 6													
			ИП	Св. 6 до 10		-								2	+2,0 -1,0		
				Св. 10 до 30													
			УП	От 3 до 4	$S+5$	$S+5$	$(S \times 4)+b$										
				Св. 4 до 6		$S+7$											
				Св. 6 до 12		$S+8$											2
				Св. 12 до 14		-	$S+10$										
				Св. 14 до 18													
				Св. 18 до 30													
Св. 30 до 60			$S+12$	-	-	не более 10											

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более		$\alpha_1$ , град		$b = c$		$g$		$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град				Номин.	откл.	Номин.	откл.	
					179-136	89-46	Св. 90	До 90					
					От 3 до 6	1,4 $S$ +4	1,5 $S$ +4	$\alpha - (180 - \beta)$	$\alpha - (90 - \beta)$	1	$\pm 1,0$	1	
У4		ИНп ИП	От 3 до 6	1,4 $S$ +4	1,5 $S$ +4	$\alpha - (180 - \beta)$	$\alpha - (90 - \beta)$	1	$\pm 1,0$	1	$\pm 1,0$	50	
			Св. 6 до 10	1,4 $S$ +6									
			УП	От 5 до 8	1,1 $S$ +4				2				45
			Св. 8 до 10	$S$ +3									
			Св. 10 до 30	$S$ +3	0,9 $S$ +4						2	+1,0 -2,0	
Св. 30 до 40	-												

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более		$\alpha_1$ , град		$b$		$c$		$g$		$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град				Номин.	откл.	Номин.	откл.	Номин.	откл.	
					179-136										
					От 3 до 6	1,4 $S$ +4	$\alpha - (180 - \beta)$	0	+3	1,0	$\pm 1,0$	1	+0,5 -1,0	50	
У7		ИНп ИП	От 3 до 6	1,4 $S$ +4	$\alpha - (180 - \beta)$	0	+3	1,0	$\pm 1,0$	1	+0,5 -1,0	50			
			Св. 6 до 10	1,4 $S$ +6				1,5			$\pm 1,0$				
			УП	От 5 до 8	1,1 $S$ +4			2	$\pm 1$	0	+3,0		45		
			Св. 8 до 10	$S$ +3											
			Св. 10 до 30			3	$\pm 2$				2	+1,0 -2,0			
Св. 30 до 40			4												

Таблица 7

Размеры, мм

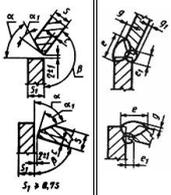
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$e$ , не более	$e_1$	$\alpha_1$ , град	$c$	$g = g_1$	$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )										
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва									$\beta$ , град									
											179-136	89-46	Св. 90	До 90	Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У5			ИПн ИП	От 3 до 6	1,4 $\delta$ +4	1,5 $\delta$ +4	3 (справочное)		$\alpha$ - (180- $\beta$ )	$\alpha$ - (90- $\beta$ )	1,0	+1,0	1,0	+0,5 -1,0	50					
				Св. 6 до 10	1,4 $\delta$ +6	Не более 8					1,5				$\pm 1,0$					
				УП	От 5 до 8	1,1 $\delta$ +4						2,0		+1,0 -2,0		45				
				Св. 8 до 10	$\delta$ +3										2,0		+1,0 -2,0			
				Св. 10 до 30	$\delta$ +3	0,9 $\delta$ +4							2,0		+1,0 -2,0					
				Св. 30 до 40	-	-														

Таблица 8

Размеры, мм

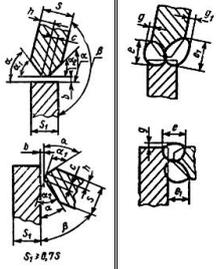
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$h$	$e = e_1$	$e$	$e_1$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$b$	$g = g_1$	$g$	$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	$c$																					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва															не более								град				Номин.	Пред. откл.								
																	$\beta$ , град																Номин.	Пред. откл.	св. 90	до 90		
																	179-175	89-85	174-170	84-80	169-165	79-75	174-170	84-80	169-165	79-75	Св. 90	90			Номин.	Пред. откл.					Номин.	Пред. откл.
У6			ИПн ИП	От 6 до 20	$\frac{\delta-1}{2}$	$\delta$ +2	0,8 $\delta$ +1	0,8 $\delta$ +5	0,7 $\delta$ +5	0,9 $\delta$ +10	1,2 $\delta$ +8	$\alpha$ - (180- $\beta$ )	$\alpha$ + (180- $\beta$ )	$\alpha$ - (90- $\beta$ )	$\alpha$ + (90- $\beta$ )	1	$\pm 1$	1	$\pm 1$	1	$\pm 1$	50	1	$\pm 1$														
				УП	От 6 до 20		0,8 $\delta$																			45												
				Св. 20 до 30		0,7 $\delta$																						2	+1 -2									
				Св. 30 до 70		0,6 $\delta$																																
				Св. 70 до 100		0,5 $\delta$																																

Таблица 9

Размеры, мм



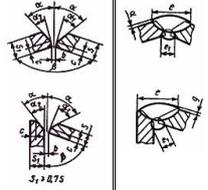
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более						$\alpha_1 = \alpha_2$	$e_1$ , (пред. откл. $\pm 2$ )	$b$		$c$		$g$		$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град																
					179-142	141-122	89-71	70-61	Св. 90				До 90		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
У10			ИНн ИП	От 3 до 10	$0,8S+3$		$S+5$		$\frac{30-(180-\beta)}{2}$		$\frac{30-(90-\beta)}{2}$		6	1	$\pm 1$	1	$\pm 1$	1	$\pm 1$	30	
				Св. 10 до 20	-		-		-		-		8								
			УП	От 3 до 8	$0,8S+3$	-	$0,8S+3$	-	$\frac{20-(180-\beta)}{2}$		$\frac{20-(90-\beta)}{2}$		6								20
				Св. 8 до 22									8	2	+1 -2	2	+1 -2				
				Св. 22 до 60	$0,7S+2$							10					2	+1 -2			

Таблица 12

Размеры, мм

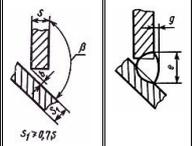
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более						$g$ , не менее		$b$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град												
					91-100	101-110	111-120	121-135	136-175	175-136	135-91	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Т1			ИНн ИП	От 0,8 до 2,5	4						5		1,5 $\pm$ 1,0		3	0	+1,0
				Св. 2,5 до 4,5	7						7		7				
			УП	Св. 4,5 до 6,0	5						8		8				
				Св. 6,0 до 10,0	0,4 $S+5$	0,6 $S+5$	0,9 $S+5$	1,1 $S+5$									
			ИП	Св. 10,0 до 16,0	8												+1,5
				Св. 16,0 до 20,0	9								2,0 <sup>+1,0</sup> <sub>-1,5</sub>		5		
			Св. 20,0 до 40,0	0,5 $S$											0,3 $S$		

Таблица 13

Размеры, мм

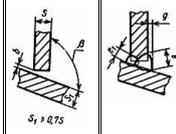
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$e$ , не более										$e_1$ , не менее	$b$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град											Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
					90-100	89-80	101-110	79-70	111-120	69-60	121-134	59-46	135	45					
T2			ИНн ИП УП	От 0,8 до 2,5	4	$0,4\delta+5$	$0,6\delta+5$	$0,9\delta+5$	$1,1\delta+5$	4	0	+0,5	3	$\pm 2$					
				Св. 2,5 до 6,0	5					5	+1,0	4							
				Св. 6,0 до 10,0															
			ИП УП	Св. 10,0 до 16,0	6					6	+2,0	5							
				Св. 16,0 до 20,0	8					8		6							
				Св. 20,0 до 24,0	$0,5\delta$					10		7							
				Св. 24,0 до 30,0								8							
Св. 30,0 до 40,0									9										

Таблица 14

Размеры, мм

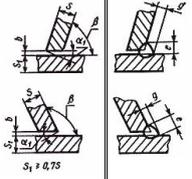
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\zeta$	$e = g$				$\alpha_1$ , град	$b$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			номин.		пред. откл.					
					$\beta$ , град							
					89-45	91-135	89-45	91-135				Св. 90
Т5			ИП ИП УП	От 0,8 до 2,5	2	3	+1	$\beta$ - 90	90- $\beta$	0	+0,5	
				Св. 2,5 до 4,0	3	4	+2				+1,0	
				Св. 4,0 до 6,0	4	6	+2 -1					
				Св. 6,0 до 10,0	5	7						
				ИП УП	Св. 10,0 до 15,0	6	8				$\pm 2$	+1,5
				Св. 15,0 до 21,0	7	9					+2,0	
				Св. 21,0 до 30,0	8	10						
				Св. 30,0 до 40,0	9	12						

Таблица 15

Размеры, мм

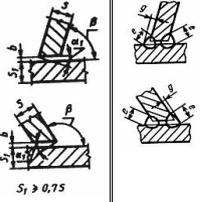
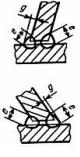
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$e = g$				$\alpha_1$ , град		$b$	
					номин.		пред. откл.		Св. 90	До 90		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			$\beta$ , град						Номин.	Пред. откл.
					89-45	91-135	89-45	91-135	Св. 90	До 90		
Т6	 $S_1 \geq 0,75$		ИНн ИП УП	От 0,8 до 2,5	2	3	+1		Св. 90 $\beta$ - 90- $\beta$	90- $\beta$	0	+0,5
				Св. 2,5 до 4,0	3	4	+2					+1,0
				Св. 4,0 до 6,0	4	5	+2 -1					
				Св. 6,0 до 10,0	5	6						+1,5
				Св. 10,0 до 15,0	6	7						
				Св. 15,0 до 21,0	7	9	$\pm 2$					+2,0
				Св. 21,0 до 30,0	8	10						
				Св. 30,0 до 40,0	12	15						

Таблица 16

Размеры, мм

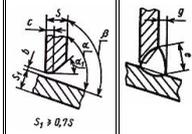
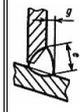
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$ , не более	$b$		$c$		$g$	$\alpha_1$ , град	$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				$\beta$ , град	Номин.	Пред. откл.	Номин.				Пред. откл.
ТЗ			ИНн ИП	От 4 до 6	$1,4S$ $+2$	0	+1	1,5	+1,0	$0,15S$ $-0,5S$	$\alpha - (90 - \beta)$	55	
				Св. 6 до 10	$1,3S$ $+5$	+2							
			УП	От 4 до 6	$1,4S$ $+4$								45
				Св. 6 до 10	$1,3S$ $+2$			2,0	+1,0 -2,0				
				Св. 10 до 14									
				Св. 14 до 18									
				Св. 18 до 22									
				Св. 22 до 40	$1,2S$ $+2$								

Таблица 17

Размеры, мм

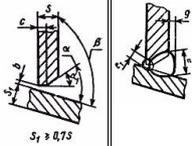
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$\varphi$ , не более	$\alpha_1$ , град	$e_1$	$b$		$g$	$c$		$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						β, град	Номин.		Пред. откл.	Номин.		Пред. откл.
Т4			ИНп ИП	От 4 до 6	$1,4\delta + 2$	$\alpha - (\beta - 90)$	3 (справочное)	1	+1	$0,15\delta - 0,5\delta$	1,5	+1,0	55	
				Св. 6 до 10	$1,3\delta + 5$									
			УП	От 4 до 6	$1,4\delta + 2$	3	+2 -1	2,0	+1,0 -1,0	45				
				Св. 6 до 10	$1,3\delta + 2$									
				Св. 10 до 14										
				Св. 14 до 18										
				Св. 18 до 22										
Св. 22 до 40	$1,2\delta + 2$													

Таблица 18

Размеры, мм

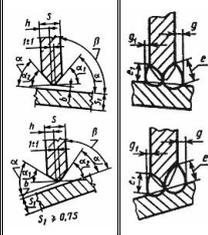
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$b$	$e = e_1$	$e$	$e_1$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$b$	$g = g_1$	$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )			
						не более			град			Номин.				Пред. откл.		
	подготовленных кромок свариваемых деталей					сварного шва		$\beta$ , град										
								91-95	89-85	96-100	84-80	96-100				84-80	Св. 90	До 90
Т7			ИН ИП	От 6 до 8	$\frac{S-1}{2}$	$0,7S+2$	$0,7S+4$	$S+6$	$\alpha - (\beta - 90)$	$\alpha + (\beta - 90)$	$\alpha - (90 - \beta)$	$\alpha + (90 - \beta)$	3	+2 -1	$0,08S - 0,25S$	55		
				Св. 8 до 12		$0,7S+4$												
				Св. 12 до 20														
			УП	От 6 до 8	$0,8S+4$	$0,8S+6$	$S+8$											45
				Св. 8 до 12														
				Св. 12 до 18	$0,7S+2$	$0,7S+5$	$S+4$											
				Св. 18 до 24														
				Св. 24 до 30	$0,6S+3$													
				Св. 30 до 48														
				Св. 48 до 60	$0,6S$													

Таблица 19

Размеры, мм

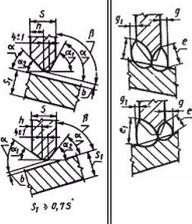
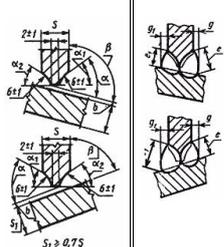
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$h$	$e$		$e_1$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$b$		$g = g_1$		$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				не более							град					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
						$\beta$ , град																	
						101-105	79-75						106-110	74-70	101-105	79-75						106-110	74-70
Т8			ИП УП	$\frac{S-1}{2}$	0,8S+5	0,6S+6	S+8	1,2S+5	$\alpha - (\beta - 90)$	$\alpha + (90 - \beta)$	$\alpha - (90 - \beta)$	$\alpha + (90 - \beta)$	2	$\pm 2$	4	$\pm 2$	45						
																		Св. 22 до 34	1,3S+6	6			
																		Св. 34 до 46	8				
																		Св. 46 до 58	10				
																		Св. 58 до 76	12				
Св. 76 до 100	14																						

Таблица 20

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e = e_1$ (пред. откл. $\pm 2$ )		$\alpha_1$	$\alpha_2$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$b$		$g = g_1$		$\alpha$ , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			град						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
					$\beta$ , град																
					91-105	89-75										Св. 90	До 90				
Т9			ИП УП	От 18 до 40	0,7S	(20±2)- (β-90)	(20±2)+ (β-90)	(20±2)- (90-β)	(20±2)+ (90-β)	0	+1	6	$\pm 2$	45							
					Св. 40 до 50	0,6S	7														
					Св. 50 до 100	8															

5. Для сварных соединений У7, У5, У6, У8, Т7, Т8, Т9, выполняемых сваркой в углекислом газе, допускается притупление  $C = 5 \pm 2$  мм.

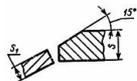
6. Сварка деталей неодинаковой толщины в случае различия по толщине, не превышающей значений, указанных в табл.21, должна проводиться также как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 21

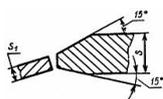
мм

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2-3	1
4-30	2
32-40	4
Свыше 40	6

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл.21 на детали, имеющей большую толщину  $S_1$ , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали под углом  $15^\circ$ , как указано на черт.1 и 2.



Черт.1



Черт.2

7. Размеры выполненных швов на участке перекрытия для замкнутых соединений, а также в местах исправленных подваркой, могут отличаться от установленных настоящим стандартом. В этом случае они должны соответствовать нормативно-технической документации.

8. При переменном угле сопряжения деталей  $\beta$  шов делится на участки. Каждый участок сопрягаемых элементов выполняется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

9. При сварке в углекислом газе проволокой диаметром 0,8-1,4 мм допускается применять основные типы сварных соединений и их конструктивных элементов по [ГОСТ 11534-75](#).

Электронный текст документа подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по: официальное издание

М: Стандартинформ, 2011