



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

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

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ  
И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 14806—80**

**Издание официальное**

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

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

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 14806—80

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

ОКП 0602000800

Срок действия с 01.07.81  
до 01.07.96

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

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

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

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

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

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

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва	Р1Нп	АНп	АНп-3	П1П	Л1П	
Стыковое	Без скоса кромок	Двусторонний			2,0—6,0	2,0—10,0	10—30	4 34	4—34	C7
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4—20			6—20		C8
		Односторонний на съемной подкладке								C9
		Односторонний на остающейся подкладке								C10
										C12
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16—30	—	—	16—30	—	C13
	С ломаным скосом одной кромки				16—30	—	—	16—30	—	C14
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		C15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				32—60			32—60		C16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		C43
	С двумя симметричными скосами одной кромки по ломаной линии				32—60			32—60		C44

Продолжение табл. 1

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


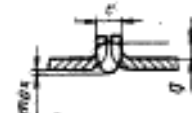
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угловое обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва	РИП	ЛИП	ЛИП-3	ПЦП	ЛЦП		
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний			1,5—12,0	1,5—12,0		5—12	5—12	У4	
		Двусторонний			1,5—5,0	1,5—5,0			5—12	5—12	У5
					1,5—12,0	1,5—12,0					
	Со скосом одной кромки	Односторонний			4,0—20,0	4,0—20,0		4—20	4—20	У6	
											У7
	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			16,0—30,0	16,0—30,0		16—30	16—30	У11	
	С ломаным скосом одной кромки				16—30	16—30		16—30	16—30	У12	
	С двумя симметричными скосами одной кромки				12—35			12—35		У8	
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки									У13	
	С двумя симметричными ломаными скосами одной кромки				32—60			32—60		У14	

Продолжение табл. 1

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

*Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$R$	$l$	$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.				Номинал.	Пред. откл.
С1			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От $s$ до $2,5s$	От $s$ до $2,5s$	7	0,8	$\pm 0,5$
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	

\* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$R$	$l$	$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.				Номинал.	Пред. откл.
С3			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,1	От $s$ до $2,5s$	От $s$ до $2,5s$	7	0,8	$\pm 0,5$
				Св. 1,0 до 1,5						1,0	
				Св. 1,5 до 2,0						1,5	

\* Размер для справок.

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварочного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ , не более	$g$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.			
С2			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	$\pm 0,5$			
				Св. 1,0 до 2,5						10		
				Св. 2,5 до 4,0							12	
			АИП; ПИП	От 4,0 до 6,0				+1,0				14
				Св. 6,0 до 8,0						19		
				Св. 8,0 до 10,0							21	
Св. 10,0 до 12,0	+2,0	23	2,0	$\pm 1,0$								

Таблица 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		e, не более	g					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.				
С4			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	+0,5	7	0,8	$\pm 0,5$				
				Св. 1,0 до 2,0			10						
				Св. 2,0 до 4,0			12						
				Св. 4,0 до 5,0			14						
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0		+1,0	15	2,0					
				Св. 6,0 до 8,0			16						
				Св. 8,0 до 10,0			19						
				Св. 10,0 до 12,0			21						
			АИНп-3	Св. 12,0 до 14,0			+2,0	22	$\pm 1,0$				
				Св. 14,0 до 16,0				23					
				Св. 16,0 до 18,0				32					
				Св. 18,0 до 22,0				35					
			АИП ПИП	Св. 22,0 до 25,0	+1,0			38	2,0				
				От 3,0 до 6,0				14					
				Св. 6,0 до 8,0				16					
				Св. 8,0 до 10,0				18					
											20		


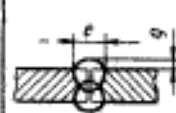
Размеры, мм

Таблица 6

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		e, не более	g					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.				
С5			РИНп; АИНп	От 0,8 до 1,0	0	$\pm 1,5$	8	0,8	$\pm 0,5$				
				Св. 1,0 до 2,0			10						
				Св. 2,0 до 4,0			12						
				Св. 4,0 до 5,0			14						
			АИНп; АИНп-3	Св. 4,0 до 6,0		+1,5	15	2,0					
				Св. 6,0 до 8,0			16						
				Св. 8,0 до 10,0			19						
				Св. 10,0 до 12,0			21						
			АИНп-3	Св. 12,0 до 14,0			1,5	22	$\pm 1,0$				
				Св. 14,0 до 16,0				23					
				Св. 16,0 до 18,0				24					
				Св. 18,0 до 22,0				25					
			АИП; ПИП	Св. 22,0 до 25,0	+1,0			26	2,0				
				Св. 3,0 до 6,0				14					
				Св. 6,0 до 8,0				16					
				Св. 8,0 до 10,0				18					
											20		



Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		e, не более	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
С7			РИНп; АИНп	От 2 до 3	0	+1	10	1	±0,5		
				Св. 3 до 4			12				
				Св. 4 до 6			16				
				АИНп			Св. 6 до 8			+2	19
							Св. 8 до 10				21
							Св. 10 до 12				23
			Св. 12 до 14		25						
			Св. 14 до 16		26						
			Св. 16 до 18		27						
			АИНп-3	Св. 18 до 20	+2	28					
				Св. 20 до 22		28					
				Св. 22 до 24		12	1	±0,5			
				Св. 24 до 26		14	2	±1,0			
				Св. 26 до 28		15	3	±2			
				Св. 28 до 30		18					
				АИП; ПИП		От 4 до 6	+2		21	4	
						Св. 6 до 8			24	±2	
						Св. 8 до 10			27		
						Св. 10 до 12			30		
						Св. 12 до 14		33			
						Св. 14 до 17		36			
			Св. 17 до 20		40						
			Св. 20 до 23		40						
			Св. 23 до 26		40						
			Св. 26 до 30		40						
			Св. 30 до 34		40						

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Таблица 8

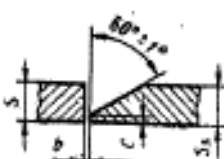
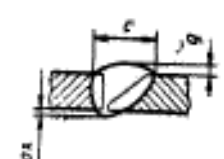
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С8			РИНп	От 4 до 6	0	+1	2	±1	13	±2	2	±1
				Св. 6 до 8					16			
				Св. 8 до 10					20			
				Св. 10 до 12		+2	3	±1	24			
				Св. 12 до 14					28			
				Св. 14 до 16					32			
				Св. 16 до 18		+2	3	±1	36	±3	3	
				Св. 18 до 20					40			
				ПИП					От 6 до 8			
			Св. 8 до 10		20							
			Св. 10 до 12		24							
			Св. 12 до 14		+2	5	±2	28	±3	4	±2	
			Св. 14 до 16					32				
			Св. 16 до 18					36				
			Св. 18 до 20		40							

Таблица 9

Размеры, мм

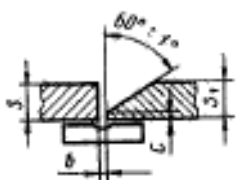
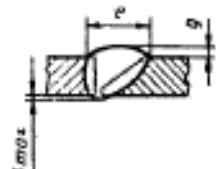
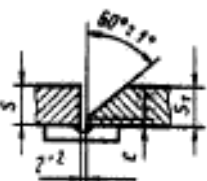
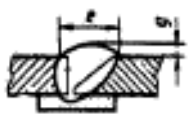
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s-s <sub>1</sub>	b		c		e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
													Номинал.	Пред. откл.
С9			РИП	От 4 до 6	0	+2	3	±1	13	±2	2	±1		
				Св. 6 до 8					16					
				Св. 8 до 10					20					
				Св. 10 до 12					24					
				Св. 12 до 14					28					
				Св. 14 до 16					32					
				Св. 16 до 18					36					
				Св. 18 до 20					40					
				От 6 до 8					+1				4	16
				От 8 до 10					20					
				Св. 10 до 12					24					
				Св. 12 до 14					28					
				Св. 14 до 16					32					
				Св. 16 до 18					36					
Св. 18 до 20	40													

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s-s <sub>1</sub>	c		e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
											Номинал.
С10			РИП	От 4 до 6	2	±1	16	±2	2	±1	
				Св. 6 до 8			19				
				Св. 8 до 10			22				
				Св. 10 до 12			25				
				Св. 12 до 14			29				
				Св. 14 до 16			33				
				Св. 16 до 18			37				
				Св. 18 до 20			41				
				От 6 до 8			4				19
				Св. 8 до 10			22				
				Св. 10 до 12			25				
				Св. 12 до 14			29				
				Св. 14 до 16			33				
				Св. 16 до 18			37				
Св. 18 до 20	41										



Размеры, мм

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

Таблица 14

Размеры, мм

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

Размеры, мм

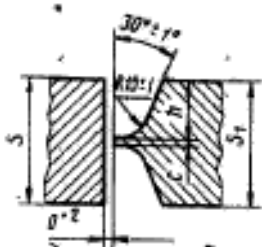
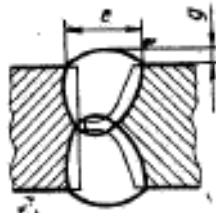
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номинал	Пред. откл.		
С16			РИНп	От 32 до 36	2			15	24	5	±1
				Св. 36 до 40				17	25		
				Св. 40 до 44				19	26		
				Св. 44 до 48				21	27		
				Св. 48 до 52				23	28		
				Св. 52 до 56				25	30		
			ПИП	Св. 32 до 36	4			14	24	6	
				Св. 36 до 40				16	25		
				Св. 40 до 44				18	26		
				Св. 44 до 48				20	27		
				Св. 48 до 52				22	28	7	
				Св. 52 до 56				24	30		
				Св. 56 до 60				26	32		

Таблица 16

Размеры, мм

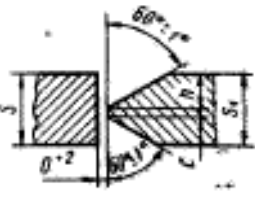
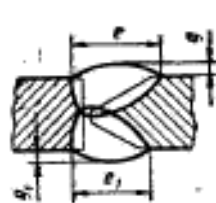
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e		e <sub>1</sub> не более	g		g <sub>1</sub>				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.		
С43			РИНп	От 12 до 14	2				15	2	±1	±1				
				Св. 14 до 16									7	20		
				Св. 16 до 18									8	22		
				Св. 18 до 20									9	24		
				Св. 20 до 22									10	26		
				Св. 22 до 24									11	28		
				Св. 24 до 26									12	30		
				Св. 26 до 28									13	32		
				Св. 28 до 30									15	35		
				Св. 30 до 32									17	39		
				Св. 32 до 35									19	43		
				ПИП									От 12 до 14	4		
			Св. 14 до 16		6	20										
			Св. 16 до 18		7	22										
			Св. 18 до 20		8	24										
			Св. 20 до 22		9	26										
			Св. 22 до 24		10	28										
			Св. 24 до 26		11	30										
			Св. 26 до 28		12	32										
			Св. 28 до 30		14	35										
			Св. 30 до 32		16	39										
			Св. 32 до 35		18	43										

Таблица 17

Размеры, мм

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

Таблица 18

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s <sub>1</sub>	b		c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
С17			РИНп	От 4 до 6	+1		2	12	±2	2	±1
				Св. 6 до 8				14			
Св. 8 до 10	17										
РИНп; АИНп				Св. 10 до 12	2		2	20	±3	3	±1
				Св. 12 до 14				23			
				Св. 14 до 16				26			
				Св. 16 до 18				29			
				Св. 18 до 20				30			
				АИП; ПИП							
Св. 12 до 14	20										
Св. 14 до 16	22										
Св. 16 до 18	24										
Св. 18 до 20	27										
Св. 20 до 22	30										
Св. 22 до 24	33										
Св. 24 до 26	36										
Св. 26 до 28	39										
Св. 28 до 30	42	5									

Размеры, мм

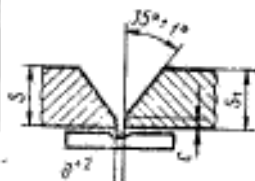
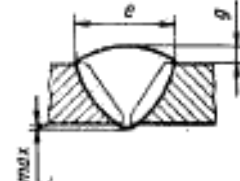
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s <sub>1</sub>	e (пред. откл. ±1)	e		g						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.					
С18			РИНп	От 4 до 6	2	12	±2	2	±1					
				Св. 6 до 8		14								
				Св.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

Таблица 20

Размеры, мм

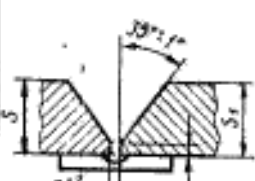
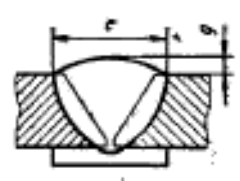
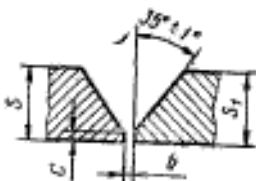
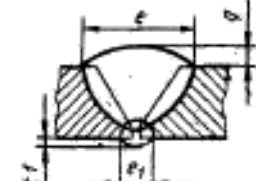
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s <sub>1</sub>	e (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
С19			РИНп; АИНп АИНп-3	От 5 до 8	2	17	±2	2	±1
				Св. 8 до 10		19			
				Св. 10 до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

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e		e <sub>1</sub>		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С21			РИНп; АИНп	От 4 до 6	+1	2	12	±2	12	±1		
				Св. 6 до 8	0	3	15		2			
				Св. 8 до 10			18		3			
				Св. 10 до 12			20	3				
				Св. 12 до 14			24	3				
				Св. 14 до 16			26	3				
				Св. 16 до 18			28	3				
				Св. 18 до 20			31	±3	18			3
				Св. 20 до 23			36	±2	15			±1
				Св. 23 до 26			40					
				Св. 26 до 29			44					
				Св. 29 до 32			48					
			Св. 32 до 36	52								
			Св. 36 до 40	58								
			АИНп; АИНп-3	От 10 до 12	+2	5	18			4		
				Св. 12 до 14			20			4		
				Св. 14 до 17			23			4		
				Св. 17 до 20			27			4		
				Св. 20 до 23			31			±5	5	
				Св. 23 до 26			36			5		
			АИП; ПИП	Св. 26 до 30		8	42	5				

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 22

Размеры, мм

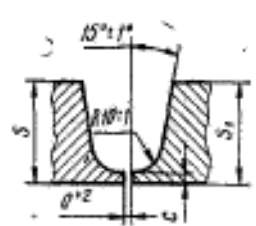
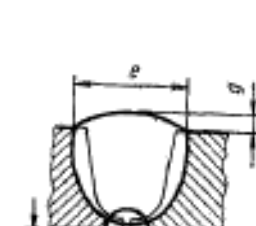
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	c		e		e <sub>1</sub>		g						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			(пред. откл. ±1)	(пред. откл. ±3)	(пред. откл. ±2)	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.						
С23			РИНп; АИНп	От 12 до 14	3		27	13	3	±1	2						
				Св. 14 до 17			28										
				Св. 17 до 20			29										
				Св. 20 до 23			30										
				Св. 23 до 26			31										
				Св. 26 до 30			32										
				АИНп; АИНп-3			От 32 до 34					12	30	15	4	±1	4
							Св. 34 до 36						31				
							Св. 36 до 38						33				
							Св. 38 до 40						35				
							Св. 40 до 43						35				
							Св. 43 до 46						35				
			АИП; ПИП	От 12 до 14	5	27	13	5	±2	4							
				Св. 14 до 17		28											
				Св. 17 до 20		29											
				Св. 20 до 23		29											
				Св. 23 до 26		30											
				Св. 26 до 30		30											



Таблица 23

Размеры, мм

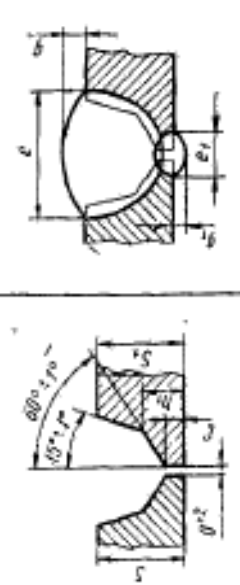
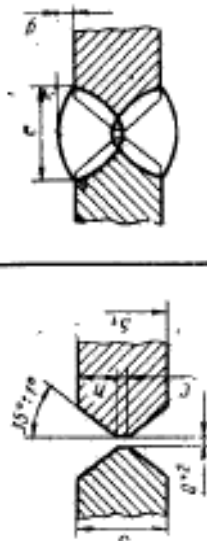
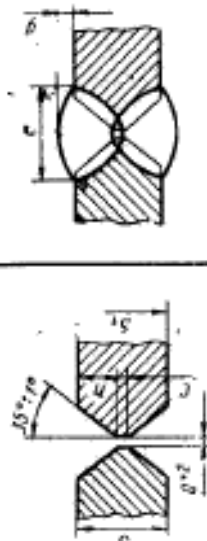
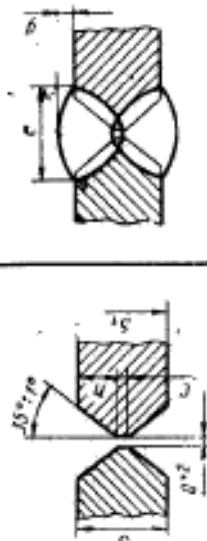
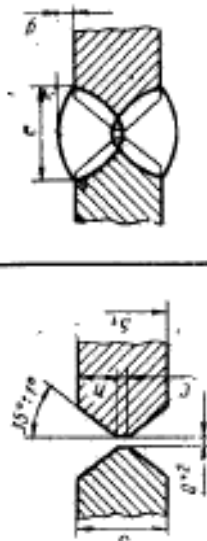
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s <sub>св</sub>	c (прек. откл. ±1)	h <sub>1</sub>		e (прек. откл. ±3)	e <sub>1</sub> (прек. откл. ±3)	k		h <sub>2</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Норм.	Преж. откл.			Норм.	Преж. откл.	
	<p>РИНп; АИНп</p>	От 12 до 14	<p>±1</p>	<p>27</p>	<p>13</p>	<p>3</p>	<p>8</p>	<p>27</p>	<p>13</p>	<p>3</p>	<p>±1</p>	<p>2</p>
		Св. 14 до 17										
		Св. 17 до 20										
		Св. 20 до 23										
		Св. 23 до 26										
		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										
		Св. 46 до 50										
		От 12 до 14										
		Св. 14 до 17										
Св. 17 до 20												
Св. 20 до 23												
Св. 23 до 26												
Св. 26 до 30												
<p>АИП; ПИП</p>	<p>±2</p>	От 12 до 14	<p>5</p>	<p>27</p>	<p>13</p>	<p>8</p>	<p>10</p>	<p>27</p>	<p>13</p>	<p>3</p>	<p>+1 -2</p>	<p>3</p>
		Св. 14 до 17										
		Св. 17 до 20										
		Св. 20 до 23										
		Св. 23 до 26										
		Св. 26 до 30										
		От 12 до 14										
		Св. 14 до 17										
		Св. 17 до 20										
		Св. 20 до 23										
		Св. 23 до 26										
		Св. 26 до 30										
		От 12 до 14										
		Св. 14 до 17										
		Св. 17 до 20										
Св. 20 до 23												
Св. 23 до 26												
Св. 26 до 30												

Таблица 24

Размеры, мм

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

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=δ <sub>1</sub>	с (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. +1,5)	σ (пред. откл. ±3)	k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Нормат.	Предел. откл.
С26			РИПн; АИПн	От 30 до 32	3	14	30	4	±1
				Св. 32 до 36		16	31		
			Св. 36 до 40	3	18	32	5		
			От 42 до 46		20	33			
			Св. 46 до 50		23	34			
			Св. 50 до 54		25	35			
			Св. 54 до 60		27	36			
			От 32 до 36		12	11		30	4
			Св. 36 до 40	13		31			
			Св. 40 до 44	15		32			
			Св. 44 до 48	17		33			
			Св. 48 до 52	19		34			
			Св. 52 до 56	21		35			
			Св. 56 до 60	23	36	6			
			Св. 30 до 34	8	13		30	4	
			Св. 34 до 38		15		31		
			Св. 38 до 42		17		32		
			Св. 42 до 46		19		33		
			Св. 46 до 50		22		34		
			Св. 50 до 54		24	35			
			Св. 54 до 60	26	36	6	±2		

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s <sub>2</sub>	с (прод. откл. ±1)	А (прод. откл. ±1,5)	h <sub>1</sub>		e (прод. откл. ±3)	k							
	подготовленные кромки свариваемых деталей	сварного шва					Номинал	Прод. откл.									
С27			РИП; АИП	От 30 до 32	3	14	8	30	±1	4							
				Св. 32 до 36		16		31									
				Св. 36 до 40		18		32									
				От 42 до 46		20		33									
				Св. 46 до 50		22		34									
				Св. 50 до 54		24		35									
				Св. 54 до 60		27		36									
				От 32 до 36		11		30									
				Св. 36 до 40		13		31									
				Св. 40 до 44		15		32									
				Св. 44 до 48		16		33									
				Св. 48 до 52		18		34									
				Св. 52 до 56		20		35									
				Св. 56 до 60		22		36									
				От 30 до 34		13		30									
				Св. 34 до 38		15		31									
				Св. 38 до 42		17		32									
				Св. 42 до 46		20		33									
				Св. 46 до 50		22		34									
				Св. 50 до 54		24		35									
				Св. 54 до 60		26		36									
										АИП							
										АИП-3				17			5
										АИП; ПИП		8		13			4
																	±2
																	5
																	6

## Размеры, мм

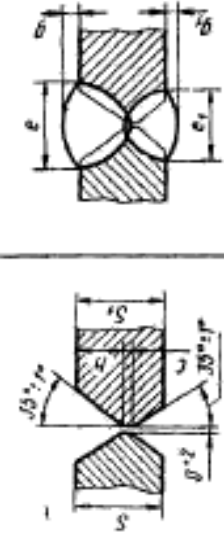
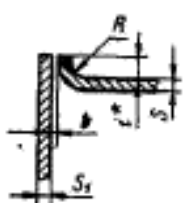

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s—s <sub>1</sub>	с (пред. откл. ±1)	А (пред. откл. ±1,5)	е (пред. откл. ±3)	е <sub>1</sub> не более	К		е <sub>1</sub>	
	подготовленных кромок свариваемых листов	сварного шва							Номер.	Преж. откл.		
	<p>РИП; АИП</p>	От 12 до 14	7	19	14	3	3	2	±1	3	±1	
		Св. 14 до 17	9	23	15							
		Св. 17 до 20	11	26	16							
		Св. 20 до 23	13	29	18	4	±1	3	4	±1	3	±1
		Св. 23 до 26	15	32	20							
		Св. 26 до 30	18	35	22							
		От 32 до 36	16	33	18	12	22	3	4	±1	3	±1
		Св. 36 до 40	19	35	20							
		Св. 40 до 44	22	38	22							
		Св. 44 до 48	25	42	24	5	30	4	4	±1	3	±1
		Св. 48 до 52	27	46	26							
		Св. 52 до 56	30	50	28							
Св. 56 до 60	33	55	30	8	33	4	4	±1	3	±2		
От 12 до 14	6	18	14									
Св. 14 до 17	8	21	15									
Св. 17 до 20	10	24	16	5	33	4	4	±1	3	±2		
Св. 20 до 23	12	27	18									
Св. 23 до 26	14	30	20									
Св. 26 до 30	17	33	22									

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	R	l	$r$ , не более	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номен.	Пред. откл.
У1	 $s_1 \geq 1$		РИНп; ЛИНп	От 1,0 до 1,5	2,5—3,0	От s до 2,5s	5	0	+0,1
				Св. 1,5 до 2,0	3,0—4,5		7		+0,2
				Св. 2,0 до 2,5	4,5—5,0		8		+0,2

\* Размер для справок.

Таблица 29

Размеры, мм

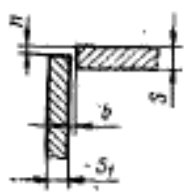
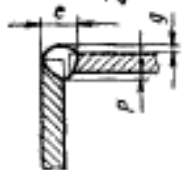
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		l	$r$ , не более	k		$r$ , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номен.	Пред. откл.			Номен.	Пред. откл.	
У4	 $s_1 \geq 0,7s$		РИНп; ЛИНп	От 1,5 до 3,0	0	+1,0	От 0 до 0,5s	7	1	+2	2
				Св. 3,0 до 5,0				10			3
				Св. 5,0 до 8,0				14			4
				Св. 8,0 до 10,0				16			4
				Св. 10,0 до 12,0				20			4

Таблица 30

Размеры, мм

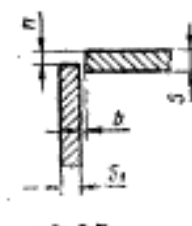
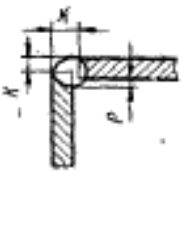
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	K		R, не более								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.									
У4	 $s_1 \geq 0,7s$	 $s_1 \geq 0,7s$	РИП; АИП	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0,5 s до s	3	+2	2								
				Св. 3,0 до 5,0							4	+3	3					
				Св. 5,0 до 8,0										5	+4	4		
				Св. 8,0 до 10,0													+2,0	4
				Св. 10,0 до 12,0														

Таблица 31

Размеры, мм

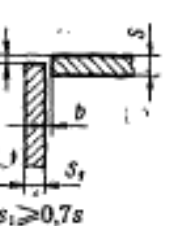
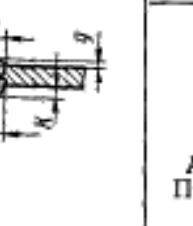
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		n	e, не более	g		K								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.							
У5	 $s_1 \geq 0,7s$	 $s_1 \geq 0,7s$	РИП; АИП	От 1,5 до 3,0	0	+0,5	От 0 до 0,5 s	7	+1	3	+2								
				Св. 3,0 до 5,0								14	+3	3					
				Св. 5,0 до 8,0											16	+4	4		
				Св. 8,0 до 10,0														+2,0	4
				Св. 10,0 до 12,0															

Таблица 32

Размеры, мм

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

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b			e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.	c (пред. откл. ±1)	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
У6			РИНп; АИНп	От 4 до 6	0	+1	2	15	±2	2	±1
				Св. 6 до 8				17			
				Св. 8 до 10				20			
				Св. 10 до 12				23			
				Св. 12 до 14				26			
				Св. 14 до 16				30			
				Св. 16 до 18				34			
				Св. 18 до 20				38			
				От 4 до 6				+2			
			Св. 6 до 8	17							
			Св. 8 до 10	20							
			Св. 10 до 12	23							
			Св. 12 до 14	27							
			Св. 14 до 16	30							
			Св. 16 до 18	33							
			Св. 18 до 20	37							
			От 4 до 6	+2	5	15	±3		4	±2	
			Св. 6 до 8			17					
Св. 8 до 10	20										
Св. 10 до 12	23										
Св. 12 до 14	27										
Св. 14 до 16	30										
Св. 16 до 18	33										
Св. 18 до 20	37										



Таблица 34

Размеры, мм

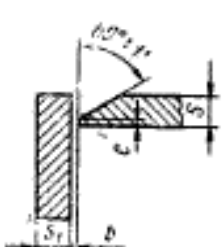
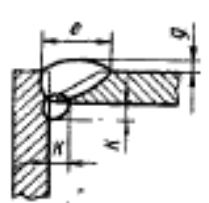
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c (пред. откл. ±1)	K		e		g						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.					
У7	 $s_1 \geq 0,5s$		РИНп; АИНп	От 4 до 6	+1	2	3	+3	15	+2	2							
				Св. 6 до 8					17									
				Св. 8 до 10					20									
				Св. 10 до 12					23									
				Св. 12 до 14					26									
				Св. 14 до 16					30									
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18	34	+3	3	±1										
				Св. 18 до 20	38													
				От 4 до 6	0						+1	3	+3	15	+2	2		
				Св. 6 до 8														17
				Св. 8 до 10														20
				Св. 10 до 12														23
			Св. 12 до 14	27														
			Св. 14 до 16	30														
			АИП; ПИП	Св. 16 до 18	33	+3	4	±2										
				Св. 18 до 20	37													
				Св. 16 до 18	38						+5	37	±3	4	±2			
				Св. 18 до 20	37													

Таблица 35

Размеры, мм

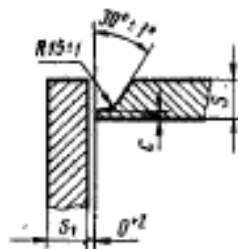
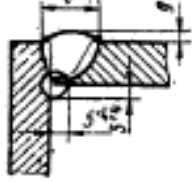
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.		
У11	 $s_1 \geq 0,5s$		РИНп; АИНп	От 16 до 18	2	25	±2	3	±1		
				Св. 18 до 20						26	
				Св. 20 до 22						27	
				Св. 22 до 24						28	
				Св. 24 до 26						29	
				Св. 26 до 28						30	
				Св. 28 до 30						32	
			АИП; ПИП	От 16 до 18	4	25	±2	4	±1	±1	
				Св. 18 до 20							26
				Св. 20 до 22							27
				Св. 22 до 24							28
				Св. 24 до 26							29
				Св. 26 до 28							30
				Св. 28 до 30							32

Таблица 36

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e (пред. откл. ±1)	h <sub>1</sub> (пред. откл. ±1)	e		e						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.					
У12			РИНп; АИНп	От 16 до 18	2	12	27	±2	3	±1					
				Св. 18 до 20			28								
				Св. 20 до 22			29								
				Св. 22 до 24			30								
				Св. 24 до 26			31								
				Св. 26 до 28			32								
				Св. 28 до 30			32								
				От 16 до 18			27				4	14	27	±2	4
				Св. 18 до 20			28								
				Св. 20 до 22			29								
				Св. 22 до 24			30								
				Св. 24 до 26			31								
				Св. 26 до 28			31								
				Св. 28 до 30			32								
Св. 28 до 30	32	5	±3	5	+1 -2										

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1)	e		e <sub>1</sub> не более		e		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
У8			РИНп	От 12 до 14	2	5	±2	19	3	17	±1	5	±2
				Св. 14 до 16		6		21		19			
				Св. 16 до 18		7		23		21			
				Св. 18 до 20		8		25		23			
				Св. 20 до 22		9		27		25			
				Св. 22 до 24		10		29		27			
				Св. 24 до 26		11		31		29			
				Св. 26 до 28		12		33		31			
				Св. 28 до 30		13		35		33			
				Св. 30 до 32		14		37		35			
				Св. 32 до 35		15		39		37			
				От 12 до 14		4		16		17			
			Св. 14 до 16	5	18	19							
			Св. 16 до 18	6	20	21							
			Св. 18 до 20	7	22	23							
			Св. 20 до 22	8	24	25							
			Св. 22 до 24	9	26	27							
			Св. 24 до 26	10	28	29							
			Св. 26 до 28	11	30	31							
			Св. 28 до 30	12	32	33							
			Св. 30 до 32	13	34	35							
			Св. 32 до 35	14	36	37							

Таблица 38

Размеры, мм

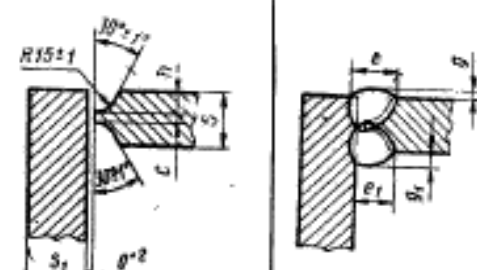
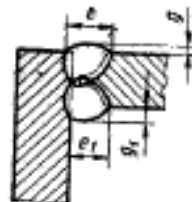
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e <sub>1</sub> , не более	z		z <sub>1</sub> (пред. откл. ±5)			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номин.	Пред. откл.				
У13			РИП	От 32 до 36	2	15	22	25	5	±1	15			
				Св. 36 до 40								17	24	27
				Св. 40 до 44								19	26	29
				Св. 44 до 48								21	28	30
				Св. 48 до 52								23	30	31
				Св. 52 до 56								25	32	32
			ПИП	Св. 56 до 60	27	34	33	6	±2	15				
				От 32 до 36	14	21	25							
				Св. 36 до 40	16	23	27							
				Св. 40 до 44	18	25	29							
				Св. 44 до 48	20	27	30							
				Св. 48 до 52	22	29	31							
				Св. 52 до 56	24	31	32							
				Св. 56 до 60	26	33	33							

Таблица 39

Размеры, мм

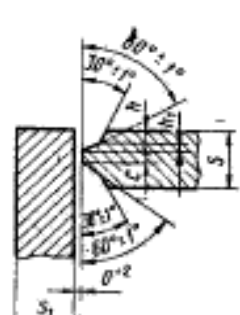
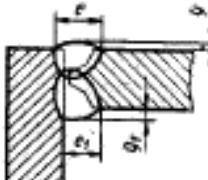
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	h (пред. откл. ±1,5)	h <sub>1</sub> (пред. откл. ±1,5)	e (пред. откл. ±3)	e <sub>1</sub> , не более	z		z <sub>1</sub> (пред. откл. ±5)			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						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

Таблица 40

Размеры, мм

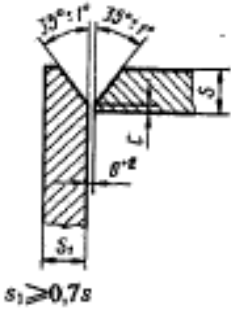
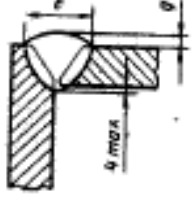
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9	 $s_2 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28		3	
				Св. 16 до 18		31			4
				Св. 18 до 20		34			
				Св. 20 до 22		37		5	
				Св. 22 до 24		40			
				Св. 24 до 26		43			
				Св. 26 до 28		45	±3		
				Св. 28 до 30		48			
				От 12 до 14	4	22	±2		
				Св. 14 до 16		24			
				Св. 16 до 18		27			
				Св. 18 до 20		30			
				Св. 20 до 22		33			
				Св. 22 до 24		36			
				Св. 24 до 26		39			
				Св. 26 до 28		42	±3		
				Св. 28 до 30		45			

Таблица 41

Размеры, мм

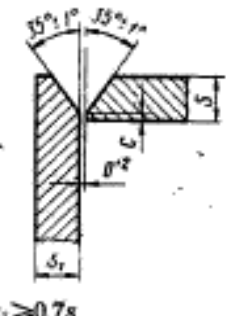
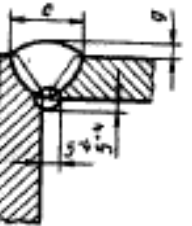
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	c (пред. откл. ±1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У10	 $s_2 \geq 0,7s$		РИНп; АИНп	От 12 до 14	2	25	±2	2	±1
				Св. 14 до 16		28		3	
				Св. 16 до 18		31			4
				Св. 18 до 20		34			
				Св. 20 до 22		37		5	
				Св. 22 до 24		40			
				Св. 24 до 26		43			
				Св. 26 до 28		45	±3		
				Св. 28 до 30		48			
				От 12 до 14	4	22	±2		
				Св. 14 до 16		24			
				Св. 16 до 18		27			
				Св. 18 до 20		30			
				Св. 20 до 22		33			
				Св. 22 до 24		36			
				Св. 24 до 26		39			
				Св. 26 до 28		42	±3		
				Св. 28 до 30		45			

Таблица 42

Размеры, мм

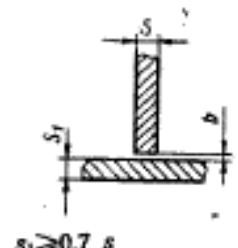
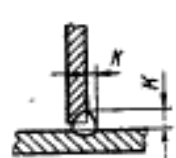
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
T1	 $s_1 \geq 0,7 s$		РИНп;	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4				
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 3 до 8		+2,0	6	+4
				Св. 8 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18				
			Св. 18 до 20	8		+5		

Таблица 43

Размеры, мм

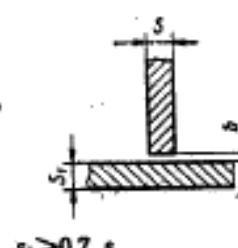
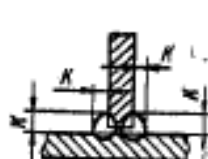
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
T3	 $s_1 \geq 0,7 s$		РИНп	От 1 до 2	0	+0,5	3	+2
			РИНп; АИНп	Св. 2 до 3		+1,0		
				Св. 3 до 4				
			РИНп; АИНп; АИНп-3 АИП; ПИП	Св. 3 до 8		+2,0	6	+4
				Св. 8 до 10				
				Св. 10 до 12				
				Св. 12 до 14				
				Св. 14 до 16				
				Св. 16 до 18				
			Св. 18 до 20	8		+5		

Таблица 44

## Размеры, мм

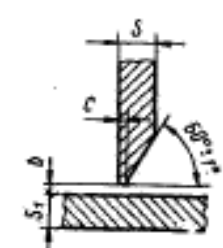
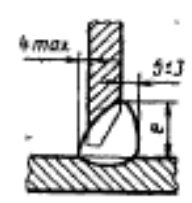
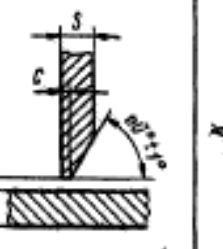
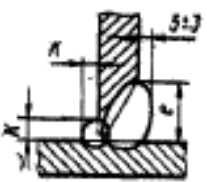
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	z	b		c (пред. откл. ±1)	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
Т6	 $s_1 \geq 0,5s$	 $r \leq 3s$	РИНп; АИНп;	От 4 до 6	+	2	3	13	±2
				Св. 6 до 8				16	
				Св. 8 до 10				19	
				Св. 10 до 12				21	
				Св. 12 до 14				25	
				Св. 14 до 16				29	
				Св. 16 до 18	33				
				Св. 18 до 20	37				
				От 4 до 6	+	3	12	±2	
				Св. 6 до 8			15		
				Св. 8 до 10			18		
				Св. 10 до 12			21		
				Св. 12 до 14			24		
				Св. 14 до 16			27		
				Св. 16 до 18	31				
				Св. 18 до 20	35				
				От 4 до 6	0	3	12	±3	
				Св. 6 до 8			15		
Св. 8 до 10	18								
Св. 10 до 12	21								
Св. 12 до 14	24								
Св. 14 до 16	27								
Св. 16 до 18	31								
Св. 18 до 20	35								
От 4 до 6	+	5	12	±3					
Св. 6 до 8			15						
Св. 8 до 10			18						
Св. 10 до 12			21						
Св. 12 до 14			24						
Св. 14 до 16			27						
Св. 16 до 18	31								
Св. 18 до 20	35								

Таблица 45

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	z	b		c (пред. откл. ±1)	K		e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
Т7	 $s_1 \geq 0,5s$	 $r \leq 3s$	РИНп; АИНп;	От 4 до 6	+	2	3	3	+3	13	±2
				Св. 6 до 8				16			
				Св. 8 до 10				19			
				Св. 10 до 12				21			
				Св. 12 до 14				25			
				Св. 14 до 16				29			
				Св. 16 до 18	33						
				Св. 18 до 20	37						
				От 4 до 6	0	3	12	±2			
				Св. 6 до 8			15				
				Св. 8 до 10			18				
				Св. 10 до 12			21				
				Св. 12 до 14			24				
				Св. 14 до 16			27				
				Св. 16 до 18	31						
				Св. 18 до 20	35						
				От 4 до 6	+	5	12	±3			
				Св. 6 до 8			15				
Св. 8 до 10	18										
Св. 10 до 12	21										
Св. 12 до 14	24										
Св. 14 до 16	27										
Св. 16 до 18	31										
Св. 18 до 20	35										