



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ
И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ
ГАЗАХ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ
ПОД ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ.**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 27580—88

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И
АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ В ИНЕРТНЫХ ГАЗАХ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД-ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИ.

ГОСТ
27580—88

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

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

ОКСТУ 0072

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 и устанавливает основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры разделки кромок и сварного шва, выполненных дуговой сваркой в инертных газах.

Стандарт не распространяется на сварные соединения трубопроводов.

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

РИН_н — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИН_н — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИН_{тр} — 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—19.



Таблица 1

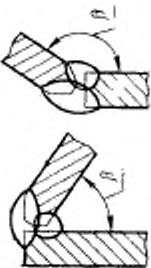


Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол свариваемых деталей, °	Условные обозначения
				РН	АН	АН ^в	ЦП	ЦП ^в		
Без скоса кромок		Односторонний		0,8—0,8—6,0	—	4—12	4—12	179°—122°	У1	
				0,8—20,0	—	4—12	4—12	121°—91°		
				0,8—12,0	—	4—12	4—12	89°—31°		
Односторонний на подкладке		Односторонний на подкладке		0,8—5,0	—	5—25	3—12	179°—136°	У2	
				0,8—16,0	—	5—25	3—12	136°		

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выплавленного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол свариваемых деталей β	Усиление соединения
				РПН	АНН	АН	ПНП	ШП		
Без скоса кромок		Двусторонний		2,0—2,0	10—10	4—8	4—12	179°—91°	У3	
				6,0	10,0	30	—	—		—
Со скосом одной кромки		Односторонний		4,0—20,0	—	6,0—20,0	—	179°—122°	У4	
				4,0—20,0	4,0—20,0	4,0—20,0	4,0—20,0	89°—32°		
		Двусторонний		4—20	—	6—20	—	179°—122°	У5	
				4—20	4—20	4—20	4—20	89°—60°		

Угловые

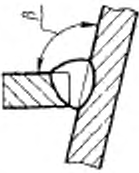
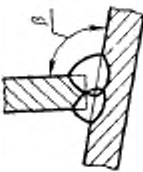
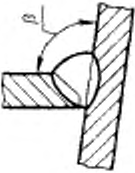
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Формы поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов					Угол со скосом деталей β	Условное обозначение соединения
				РН ^н	АН ^н	АН ^п	АН ^п	ПП		
Угловое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		12—35	—	12—35	—	—	179°—165°—89°—75°	У6
	Со скосом одной кромки	Односторонний на подкладке		4—20	—	6—20	—	—	179°—136°	У7
Угловое	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки	Двусторонний		12—30	12—30	32—60	12—30	12—30	179°—136°	У8

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер срезаемого шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов					Угол слияния деталей β	Условие соединения
				РШГ ^н	АНГ ^н	АНГ ^{нв}	ПШП	АНП		
Со скосом двух кромок		Односторонний		4-20	8-20	—	10-30	10-30	179°-122°	У9
				12-30	12-30	—	12-30	12-30	89°-61°	
Условие		Двусторонний		4-20	4-40	20-40	10-30	10-30	179°-122°	У10
				12-30	12-30	—	12-30	12-30	89°-61°	

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол соединения деталей β	Условное обозначение соединения
				РНИ	НИ	НИИ	ЛНИ	ЛНИУ		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		1—20	2—20	3—20	3—20	3—20	91°—179°	Т1
				1—20	2—30	3—20	3—20	3—20		
	Со скосом одной кромки	Односторонний		1—20	2—30	3—20	3—20	3—20	91°—120° 89°—60°	Т2
4—20				4—20	—	4—20	4—20			
				4—20	4—20	—	4—20	4—20	91°—149°	Т3

Тавровое

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов					Угол соединения деталей, β	Условие обозначения соединения
				РЧН ^в	АН ^в	АН ^{гв}	ПЧП	АП		
Со скосом одной кромки		Двусторонний		4-20	4-20	—	4-20	4-20	91°—149°	T4
		Односторонний		4-20	4-20	—	4-20	4-20	89°—59° 91°—121°	T5
		Двусторонний		4-20	4-20	—	4-20	4-20	89°—59° 91°—121°	T6

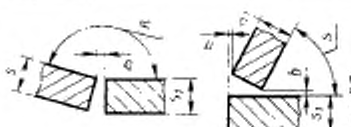
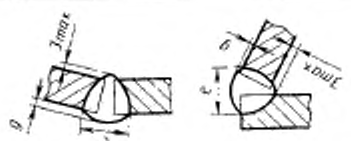
Тавровое

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных деталей кромок	Характер сварного шва	Формы поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов					Угол склеивания деталей β	Условное обозначение соединения
				РН ^н	АН ^н	АН ^н	ПНП	ПНУ		
Тавровое	С двумя скосами одной кромки	Ласточкин		12—35	12—35	—	12—35	12—35	91°—100° 89°—80°	Т7
				32—60	—	—	32—60	—	91°—105° 89°—75°	

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	г	д		е, не более				н	з		
				Номинал	Пред. откл.	179°—122°	121°—91°	89°—31°	30°—0°		Номинал	Пред. откл.	
		РИН; АИН _п	От 0,8	+0,5	2s+5	—	—	—	—	0,8	±0,5		
			до 2,5										
			Св. 2,5	+1,0	—	—	—	—	—	—	—	1,0	—
			до 6,0										
Св. 6,0	0	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±1,0		
до 10,0													
Св. 10,0	+	+2,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
до 12,0													
Св. 12,0	+	+1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
до 20,0													
От 4,0	АИП; ПИП	+1,0	—	—	—	—	—	—	—	От 0	—	—	
до 10,0													
Св. 10,0	+	+2,0	—	—	—	—	—	—	—	до 0,5s	—	+2,0	
до 12,0													

У1

 $s_1 \geq 0,7s$

Таблица 3

Размеры, мм

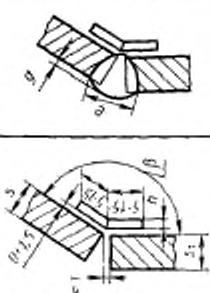
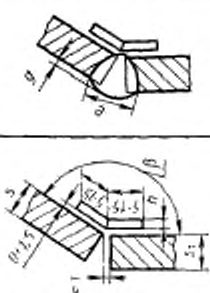
Особые соединения	Конструктивные элементы		Связь связки	s	h, не менее	b		e, не более		δ		
	подготовленных крайков сплавляемых деталей	сварного шва				Нормы, откл.	откл. откл.	шва β	179°—160° 159°—136°			
		РИН; АИН ₀	От 0,8 до 1,0	1	0	±1,5	2s+5	2s+7	0,8			
			Св. 1,0 до 2,0				±1,0	s+5		1,0		
			Св. 2,0 до 5,0	3	1,5	±1,5	s+5	2,0	±1,0	s+5	2,0	
			От 5,0 до 16,0									3,0
			Св. 16,0 до 18,0	1,5	±1,5	s+5	4,0	±1,0	s+5	s+5	4,0	
			Св. 18,0 до 22,0									4,5
			Св. 22,0 до 25,0									2,0
			От 3,0 до 12,0									
			АИН; ПИН									

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	s	e, не более			e, ±2		Номинал, Предел откл.	Номинал, Предел откл.	e
				при β	179°-91°	89°-60°	179°-91°	89°-60°			
УЗ		РИП; АИП _п	От 2 до 3	s+3	s+4	5	3	1	±0,5		
			Св. 3 до 6	s+6	s+7	10		+1			
			Св. 6 до 8	s+7	s+8						
			Св. 8 до 10	s+8	s+10						
			От 10 до 14	s+5	s+6	13	4		2	±1,0	
			Св. 14 до 18	s+3	s+4			+2			
		АИП; ПИП	Св. 18 до 20	s	s+2	5	5	1	±0,5		
			Св. 20 до 24	s	s+2						
			Св. 24 до 30	s	s+2						
			От 4 до 6	s+6	s+8	10	3		1	±0,5	
			Св. 6 до 8	s+6	s+8						
			Св. 8 до 10	s+6	s+8						
	От 8 до 12						2	±1,0			

 $s_1 \geq 0,75$
 $0,35 \geq \beta \geq 0$

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение	Конструктивные элементы	Способ сварки	f	e, не более		α ₁		c		b		k		
				или β	или β	до 90°	до 90°	Норм.	Лин.	Норм.	Лин.	Норм.	Лин.	
														17°—12°
У4		РИИ _а	От 4 до 6	1,6s+7	1,5s+8	—	—	2	—	+1	—	2	—	
			Св. 6 до 10	1,6s+10	1,6s+5	—	—	3 ±1	—	+2	—	3 ±1	—	
			Св. 10 до 14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			Св. 14 до 20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			От 4 до 6	1,4s+6	1,4s+5	—	—	4	—	+1	—	—	—	—
			Св. 6 до 8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		ПНП	Св. 8 до 10	1,6s+7	1,6s+7	—	—	—	±2	—	—	—	—	
			Св. 10 до 12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			Св. 12 до 14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			Св. 14 до 20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			От 4 до 10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			Св. 10 до 20	1,5s+8 1,6s+5	—	—	—	—	—	—	—	+2	—	4
	АИИ _н ; АИП	От 4 до 10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
		Св. 10 до 20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

У4

s₁ ≥ 0,7s

60°

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение	Конструктивные элементы	Способ сварки	a	r, ±z / s ₁				с	d	e-g ₁	α ± 1°			
				при β		до 90°	св. 90°					Предел откл.	Номинал.	Предел откл.
				179 ±12	87-90°	св. 90°	до 90°	св. 90°	до 90°	св. 90°				
У5			РИП _н	От 4 до 6	1,5s+6	1,5s+8	3	2	+1	2				
				Св. 6 до 8	1,5s+8		10							
				Св. 8 до 10	1,6s+10	1,6s+5		3	0					
				Св. 10 до 12										
				Св. 12 до 20			13	4	+1	+2	3	+1		60°
				От 4 до 6	—	1,4s+6	3	4 ±2	+1	+1	2			
			От 6 до 10	1,4s+6		10								

s₁ ≥ 0,75

У5

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

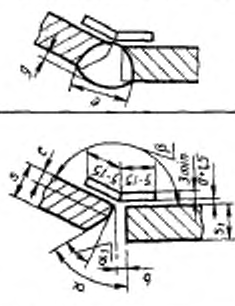
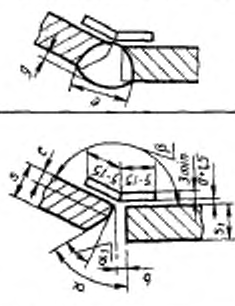
Основа соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	а	с, не более						б-вг			
	подготовленных крайков свариваемых деталей	сварного шва			при β									
					с ₁ ± 2	с ₂	с ₃	с ₄	с ₅	с ₆				
					с ₁ 90°	с ₂ 90°	с ₃ 90°	с ₄	с ₅	с ₆	б	в-г	±1°	
					17°—12°	3°—5°	при β				Нонка	Нонка	Пред. откл.	Пред. откл.
			ПШП	Св. 10 до 14	1,6s+7	10	4			±2				
				Св. 14 до 20	1,6s+7	—	13	5		5	0	+2	4	±2
			АИПа:	От 4 до 8	1,5s+8		3			2		+1		60°
			АИП	Св. 8 до 10	—								2	±1
				Св. 10 до 20	1,6s+7					3		+2		3

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	s	по бокам										R-δ ₁		b	f±1	N±1		
				e		e ₁		α ₁		α ₂		α ₃		вдв β					Норм. откл.	Норм. откл.
				с-с ₁	с	179°-175°	89°-85°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°					
У6	Подготовленным кромок свариваемых деталей	Св. 14 до 16	ПИП	s+2	0,9s+6	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	До 90°	Норм.	Норм.	±1	5			
					0,8s+5	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					0,9s+10	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					1,2s+8	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					(α-180-B)°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					(α+180-B)°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					(α-90-B)°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					(α+90-B)°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					4	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
					5	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.					
6	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.										
7	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.										
8	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.										
9	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.										
10	84°-80°	169°-165°	79°-75°	174°-170°	84°-80°	169°-165°	79°-75°	св. 90°	Норм.	Норм.										

Таблица 8

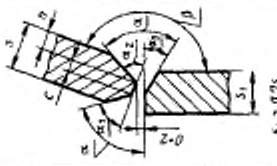
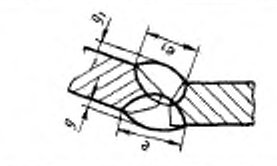
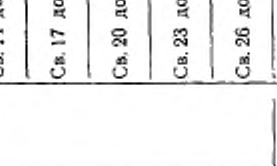
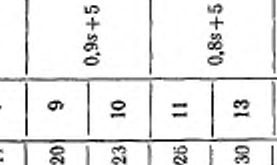
Размеры, мм

Конструктивные элементы	Способ сварки	s	e, не более	a ₁	c		b		g		H ₁		
					Ножи	Пред. откл.	Ножи	Пред. откл.	Ножи	Пред. откл.			
 <p>подготовленных кромок сваряемых деталей</p>	РИН _н	От 4 до 10	1,6s+7	(α - (180 - β))°	2	Пред. откл.	Ножи	Пред. откл.	Ножи	Пред. откл.	60°		
		Св. 10 до 12	1,6s+10		3	±1	0	±1	2	±1			
		Св. 12 до 20			4	±1	2	±1					
		 <p>5r ± 0,5</p>	ПИП		От 6 до 10	1,4s+6	(α - (180 - β))°	5	±2	±2		4	±2
					Св. 10 до 14	1,6s+7		5	±2	±2		4	±2
					Св. 14 до 20								

У7

Таблица 9

Размеры, мм

Конструктивные элементы		Способ сварки	s	h=h ₁ ±1,5	e=δ ₁ ±3	α ₁	α ₂ =α ₃	g-g ₁		c ±1	α ± 0,1
подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Покрн.	Пред. отка		
		РИН _н ; АИИ _н	От 12 до 14	5	s+5	α (180-B)°	$\left(\frac{c}{\alpha} - 0,6 \right) + \frac{c}{\alpha}$	3	±1	3	70°
			Св. 14 до 17	7	0,9s+5			4			
		АИИ _н	Св. 17 до 20	9	0,8s+5	α (180-B)°	$\left(\frac{c}{\alpha} - 0,6 \right) + \frac{c}{\alpha}$	3	±1	3	70°
			Св. 20 до 23	10	0,8s+5			4			
		АИИ _н	Св. 23 до 26	11	0,8s+5	α (180-B)°	$\left(\frac{c}{\alpha} - 0,6 \right) + \frac{c}{\alpha}$	3	±1	3	70°
			Св. 26 до 30	13	0,8s+5			4			
		АИИ _н	От 32 до 36	11	0,6s+3	α (180-B)°	$\left(\frac{c}{\alpha} - 0,6 \right) + \frac{c}{\alpha}$	3	±1	3	70°
			От 36 до 40	13	0,6s+3			4			

У8

s₁ ≥ 0,75

Продолжение табл. 9

Размеры, мм

Обозначение	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	h = h ₁ ±1,5	e = e ₁ ±3	α ₁	α ₂ = α ₁	g = g ₁		c ±1	r _н
	Подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Нормин.	Пред. откл.		
У8			АНН ₂₂	Св. 40 до 44	15	0,6s+3	° ((g-081) - b)	° ((g-06) + $\frac{c^2}{b}$)	4	+1 -2	12	70°
				Св. 44 до 48	17							
				Св. 48 до 52	19	0,6s+5						
				Св. 52 до 56	21							
				Св. 56 до 60	23							
				От 12 до 14	4							
			АИП; ПИП	Св. 14 до 17	6	0,8s+3	5	8				
				Св. 17 до 20	8							
				Св. 20 до 23	9							
				Св. 23 до 26	10							
				Св. 26 до 30	12	0,7s+4						

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы подготовленных краев свариваемых деталей	Способ сварки	a	ε, не более		α ₁ -α ₂		b	ε	±δ
				170°-142°	141°-122°	80°-61°	Св 90°			
У9										

Таблица 11

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	r	с. не более		$\alpha_1 = \alpha_2$		ϕ , ± 2	b		k									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			при β		Ca 90°	До 90°		Покр. откл.											
					179°—122°	89°—61°				Покр. откл.	Покр. откл.										
У10			Споус сварки	От 4 до 8	1,4s+5	—	Ca 90°	До 90°	10	+1	2	2									
				Св. 8 до 10	1,5s+7	—	Ca 90°	До 90°					14	3	3						
				Св. 10 до 12	1,5s+5	1,5s +6	Ca 90°	До 90°								15	4	4			
				Св. 12 до 14	—	—	Ca 90°	До 90°											5 0	12	5
				Св. 14 до 20	—	—	Ca 90°	До 90°													
	Св. 20 до 30	—	—	Ca 90°	До 90°	+1 35°	5	5													
	От 20 до 24	1,5s +4	—	Ca 90°	До 90°				15	3	4										
	Св. 24 до 26	1,5s +2	—	Ca 90°	До 90°							+2	5	4							
	Св. 26 до 40	1,5s +2	—	Ca 90°	До 90°										15	3	5				
	От 10 до 12	1,5s +2	—	Ca 90°	До 90°													+2	8	5	
Св. 12 до 14	1,4s+2	—	Ca 90°	До 90°	+3	5	5														
Св. 14 до 24	—	—	Ca 90°	До 90°				+3	5	5											
Св. 24 до 26	—	—	Ca 90°	До 90°							+3	5	5								
Св. 26 до 30	—	—	Ca 90°	До 90°										+3	5	5					

s₁ > 0,7s

Таблица 13

Размеры, мм

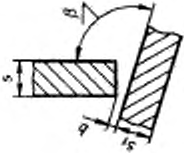
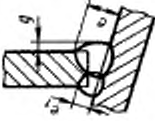
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	e, не более			e ₁ , не менее	δ, не менее		b			
	подготовленных крайков свариваемых деталей	сварного шва			9°—10° 8°—8° 10°—11° 7°—7° 11°—12° 6°—6°	5	7		9	9°+e' 13	6	8	Нормин.	Пред. откл.
Т2	 $s_1 \geq 0.75$		Р/Ш _п	От 1 до 2	5	7	3	3	3	Нормин.	Пред. откл.	+0,5		
			Р/Ш _п ; Л/Ш _п	Св. 2 до 3						4	4	0		
			Р/Ш _п ; Л/Ш _п ; Л/Ш _п ; Л/Ш _п ; Л/Ш _п ; Л/Ш _п	Св. 3 до 4	7						4	4		+1,0
				От 3 до 8										
				Св. 8 до 12	10						6	6		+2,0
				Св. 12 до 16										
	Св. 16 до 20	13						8	8					

Таблица 14

Размеры, мм

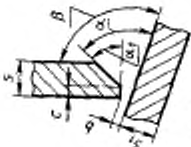
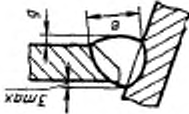
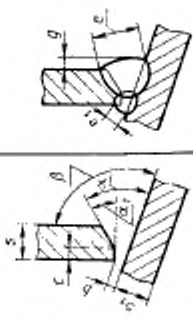
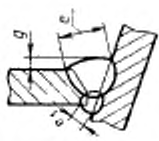
Обозначение	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e, не более	α_1	b		c ± 1	k	α $\pm 1^\circ$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Нормин.	Пред. откл.			
ТЗ	 $\alpha_1 \neq 0,75$		РИН _н	От 4 до 10	1,5s+6	$0,1(b-90)$	0	+1	2	5 ± 3	60°
				Св. 10 до 20				+2			
			АИП; ПТП	От 4 до 10	1,5s+4		+1	3			
				Св. 10 до 14					+2		
				Св. 14 до 20							

Таблица 15

Размеры, мм

Основа соединения	Конструктивные элементы		ε	ε, но более	α		β		γ					
	подготовленных крайков свариваемых деталей	сварного шва			Нормы, Пред. откл.	Нормы, Пред. откл.	Нокин.	Пред. откл.						
Т4			От 4 до 6	1,5s+6	α—β—90°	3	+3	0	5±3	60°				
			Св. 6 до 8								4	+4	2	
			Св. 8 до 10								5	+5	3	
			Св. 10 до 12								3	+3	4	
			Св. 12 до 18								4	+4	5	
			Св. 18 до 20								5	+5	5	
				От 4 до 6	1,5s+4	α—β—90°	3	+3	0	5±3	60°			
				Св. 6 до 8								4	+4	2
				Св. 8 до 10								5	+5	3
				Св. 10 до 12								3	+3	4
				Св. 12 до 14								4	+4	5
				Св. 14 до 18								5	+5	5

s₁ ≥ 0,7s

Таблица 16

Размеры, мм

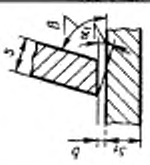

Обозначение конструкции	Конструктивные элементы		Способ сварки	ε	r ¹²						γ ¹⁴		δ		
	подготовленных крайних свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.		Пред. отвкл.		при β		Св. 90°	До 90°		Номинал.	Пред. отвкл.
					91°-121°	89°-59°	91°-121°	89°-59°	±2	±3					
Т5			РИН; АИИ _н	От 4 до 6	3	7	+3	±2				+1			
				Св. 6 до 10	4	10	+4						+2		
				Св. 10 до 12											
				Св. 12 до 18	5	13	+5								
				Св. 18 до 20											
			АИП; ПИП	От 4 до 6	3	6	+3	±2		(β-90)°	(90-β)°	0	+1		
				Св. 6 до 8	4										
				Св. 8 до 10											
				Св. 10 до 12		8	+4								
				Св. 12 до 14											
			Св. 14 до 18	5				±3				+2			
			Св. 18 до 20		9	+5									

Таблица 17

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e-g			α_1		Номен.	Пред. откл.			
	Подготовленных кромок свариваемых деталей	Сварного шва			Номен.	Пред. откл.		До 90°	Св. 90°					
						90°-121°	88°-89°					90°-121°	88°-89°	
Т6			РИП; АИП; АИП; ПИП	От 4 до 6	3	7	+3	± 2			+1			
				Св. 4 до 10	4	10	+4							
				Св. 10 до 12	5	13	+5	± 3						
				Св. 12 до 18										
				Св. 18 до 20	3	6	+3	± 2					0	+1
	От 4 до 6	4	9	+4										
	От 6 до 8	5	10	+5	± 3									
	От 8 до 10													
	Св. 10 до 12													
	Св. 12 до 18	5	10	+5								+2		
Св. 18 до 20														

 $s_1 \approx 0,7s$

Размеры, мм

Обозначение	Конструктивные элементы	Сварочная марка	s	A	e-c				e				e ₁	e ₂	e ₃	e ₄	e ₅	e ₆	e ₇	e ₈	e ₉	e ₁₀	e ₁₁	e ₁₂	e ₁₃	e ₁₄	e ₁₅	e ₁₆	e ₁₇	e ₁₈	e ₁₉	e ₂₀	e ₂₁	e ₂₂	e ₂₃	e ₂₄	e ₂₅	e ₂₆	e ₂₇	e ₂₈	e ₂₉	e ₃₀	e ₃₁	e ₃₂	e ₃₃	e ₃₄	e ₃₅	e ₃₆	e ₃₇	e ₃₈	e ₃₉	e ₄₀	e ₄₁	e ₄₂	e ₄₃	e ₄₄	e ₄₅	e ₄₆	e ₄₇	e ₄₈	e ₄₉	e ₅₀	e ₅₁	e ₅₂	e ₅₃	e ₅₄	e ₅₅	e ₅₆	e ₅₇	e ₅₈	e ₅₉	e ₆₀	e ₆₁	e ₆₂	e ₆₃	e ₆₄	e ₆₅	e ₆₆	e ₆₇	e ₆₈	e ₆₉	e ₇₀	e ₇₁	e ₇₂	e ₇₃	e ₇₄	e ₇₅	e ₇₆	e ₇₇	e ₇₈	e ₇₉	e ₈₀	e ₈₁	e ₈₂	e ₈₃	e ₈₄	e ₈₅	e ₈₆	e ₈₇	e ₈₈	e ₈₉	e ₉₀	e ₉₁	e ₉₂	e ₉₃	e ₉₄	e ₉₅	e ₉₆	e ₉₇	e ₉₈	e ₉₉	e ₁₀₀	e ₁₀₁	e ₁₀₂	e ₁₀₃	e ₁₀₄	e ₁₀₅	e ₁₀₆	e ₁₀₇	e ₁₀₈	e ₁₀₉	e ₁₁₀	e ₁₁₁	e ₁₁₂	e ₁₁₃	e ₁₁₄	e ₁₁₅	e ₁₁₆	e ₁₁₇	e ₁₁₈	e ₁₁₉	e ₁₂₀	e ₁₂₁	e ₁₂₂	e ₁₂₃	e ₁₂₄	e ₁₂₅	e ₁₂₆	e ₁₂₇	e ₁₂₈	e ₁₂₉	e ₁₃₀	e ₁₃₁	e ₁₃₂	e ₁₃₃	e ₁₃₄	e ₁₃₅	e ₁₃₆	e ₁₃₇	e ₁₃₈	e ₁₃₉	e ₁₄₀	e ₁₄₁	e ₁₄₂	e ₁₄₃	e ₁₄₄	e ₁₄₅	e ₁₄₆	e ₁₄₇	e ₁₄₈	e ₁₄₉	e ₁₅₀	e ₁₅₁	e ₁₅₂	e ₁₅₃	e ₁₅₄	e ₁₅₅	e ₁₅₆	e ₁₅₇	e ₁₅₈	e ₁₅₉	e ₁₆₀	e ₁₆₁	e ₁₆₂	e ₁₆₃	e ₁₆₄	e ₁₆₅	e ₁₆₆	e ₁₆₇	e ₁₆₈	e ₁₆₉	e ₁₇₀	e ₁₇₁	e ₁₇₂	e ₁₇₃	e ₁₇₄	e ₁₇₅	e ₁₇₆	e ₁₇₇	e ₁₇₈	e ₁₇₉	e ₁₈₀	e ₁₈₁	e ₁₈₂	e ₁₈₃	e ₁₈₄	e ₁₈₅	e ₁₈₆	e ₁₈₇	e ₁₈₈	e ₁₈₉	e ₁₉₀	e ₁₉₁	e ₁₉₂	e ₁₉₃	e ₁₉₄	e ₁₉₅	e ₁₉₆	e ₁₉₇	e ₁₉₈	e ₁₉₉	e ₂₀₀	e ₂₀₁	e ₂₀₂	e ₂₀₃	e ₂₀₄	e ₂₀₅	e ₂₀₆	e ₂₀₇	e ₂₀₈	e ₂₀₉	e ₂₁₀	e ₂₁₁	e ₂₁₂	e ₂₁₃	e ₂₁₄	e ₂₁₅	e ₂₁₆	e ₂₁₇	e ₂₁₈	e ₂₁₉	e ₂₂₀	e ₂₂₁	e ₂₂₂	e ₂₂₃	e ₂₂₄	e ₂₂₅	e ₂₂₆	e ₂₂₇	e ₂₂₈	e ₂₂₉	e ₂₃₀	e ₂₃₁	e ₂₃₂	e ₂₃₃	e ₂₃₄	e ₂₃₅	e ₂₃₆	e ₂₃₇	e ₂₃₈	e ₂₃₉	e ₂₄₀	e ₂₄₁	e ₂₄₂	e ₂₄₃	e ₂₄₄	e ₂₄₅	e ₂₄₆	e ₂₄₇	e ₂₄₈	e ₂₄₉	e ₂₅₀	e ₂₅₁	e ₂₅₂	e ₂₅₃	e ₂₅₄	e ₂₅₅	e ₂₅₆	e ₂₅₇	e ₂₅₈	e ₂₅₉	e ₂₆₀	e ₂₆₁	e ₂₆₂	e ₂₆₃	e ₂₆₄	e ₂₆₅	e ₂₆₆	e ₂₆₇	e ₂₆₈	e ₂₆₉	e ₂₇₀	e ₂₇₁	e ₂₇₂	e ₂₇₃	e ₂₇₄	e ₂₇₅	e ₂₇₆	e ₂₇₇	e ₂₇₈	e ₂₇₉	e ₂₈₀	e ₂₈₁	e ₂₈₂	e ₂₈₃	e ₂₈₄	e ₂₈₅	e ₂₈₆	e ₂₈₇	e ₂₈₈	e ₂₈₉	e ₂₉₀	e ₂₉₁	e ₂₉₂	e ₂₉₃	e ₂₉₄	e ₂₉₅	e ₂₉₆	e ₂₉₇	e ₂₉₈	e ₂₉₉	e ₃₀₀	e ₃₀₁	e ₃₀₂	e ₃₀₃	e ₃₀₄	e ₃₀₅	e ₃₀₆	e ₃₀₇	e ₃₀₈	e ₃₀₉	e ₃₁₀	e ₃₁₁	e ₃₁₂	e ₃₁₃	e ₃₁₄	e ₃₁₅	e ₃₁₆	e ₃₁₇	e ₃₁₈	e ₃₁₉	e ₃₂₀	e ₃₂₁	e ₃₂₂	e ₃₂₃	e ₃₂₄	e ₃₂₅	e ₃₂₆	e ₃₂₇	e ₃₂₈	e ₃₂₉	e ₃₃₀	e ₃₃₁	e ₃₃₂	e ₃₃₃	e ₃₃₄	e ₃₃₅	e ₃₃₆	e ₃₃₇	e ₃₃₈	e ₃₃₉	e ₃₄₀	e ₃₄₁	e ₃₄₂	e ₃₄₃	e ₃₄₄	e ₃₄₅	e ₃₄₆	e ₃₄₇	e ₃₄₈	e ₃₄₉	e ₃₅₀	e ₃₅₁	e ₃₅₂	e ₃₅₃	e ₃₅₄	e ₃₅₅	e ₃₅₆	e ₃₅₇	e ₃₅₈	e ₃₅₉	e ₃₆₀	e ₃₆₁	e ₃₆₂	e ₃₆₃	e ₃₆₄	e ₃₆₅	e ₃₆₆	e ₃₆₇	e ₃₆₈	e ₃₆₉	e ₃₇₀	e ₃₇₁	e ₃₇₂	e ₃₇₃	e ₃₇₄	e ₃₇₅	e ₃₇₆	e ₃₇₇	e ₃₇₈	e ₃₇₉	e ₃₈₀	e ₃₈₁	e ₃₈₂	e ₃₈₃	e ₃₈₄	e ₃₈₅	e ₃₈₆	e ₃₈₇	e ₃₈₈	e ₃₈₉	e ₃₉₀	e ₃₉₁	e ₃₉₂	e ₃₉₃	e ₃₉₄	e ₃₉₅	e ₃₉₆	e ₃₉₇	e ₃₉₈	e ₃₉₉	e ₄₀₀	e ₄₀₁	e ₄₀₂	e ₄₀₃	e ₄₀₄	e ₄₀₅	e ₄₀₆	e ₄₀₇	e ₄₀₈	e ₄₀₉	e ₄₁₀	e ₄₁₁	e ₄₁₂	e ₄₁₃	e ₄₁₄	e ₄₁₅	e ₄₁₆	e ₄₁₇	e ₄₁₈	e ₄₁₉	e ₄₂₀	e ₄₂₁	e ₄₂₂	e ₄₂₃	e ₄₂₄	e ₄₂₅	e ₄₂₆	e ₄₂₇	e ₄₂₈	e ₄₂₉	e ₄₃₀	e ₄₃₁	e ₄₃₂	e ₄₃₃	e ₄₃₄	e ₄₃₅	e ₄₃₆	e ₄₃₇	e ₄₃₈	e ₄₃₉	e ₄₄₀	e ₄₄₁	e ₄₄₂	e ₄₄₃	e ₄₄₄	e ₄₄₅	e ₄₄₆	e ₄₄₇	e ₄₄₈	e ₄₄₉	e ₄₅₀	e ₄₅₁	e ₄₅₂	e ₄₅₃	e ₄₅₄	e ₄₅₅	e ₄₅₆	e ₄₅₇	e ₄₅₈	e ₄₅₉	e ₄₆₀	e ₄₆₁	e ₄₆₂	e ₄₆₃	e ₄₆₄	e ₄₆₅	e ₄₆₆	e ₄₆₇	e ₄₆₈	e ₄₆₉	e ₄₇₀	e ₄₇₁	e ₄₇₂	e ₄₇₃	e ₄₇₄	e ₄₇₅	e ₄₇₆	e ₄₇₇	e ₄₇₈	e ₄₇₉	e ₄₈₀	e ₄₈₁	e ₄₈₂	e ₄₈₃	e ₄₈₄	e ₄₈₅	e ₄₈₆	e ₄₈₇	e ₄₈₈	e ₄₈₉	e ₄₉₀	e ₄₉₁	e ₄₉₂	e ₄₉₃	e ₄₉₄	e ₄₉₅	e ₄₉₆	e ₄₉₇	e ₄₉₈	e ₄₉₉	e ₅₀₀	e ₅₀₁	e ₅₀₂	e ₅₀₃	e ₅₀₄	e ₅₀₅	e ₅₀₆	e ₅₀₇	e ₅₀₈	e ₅₀₉	e ₅₁₀	e ₅₁₁	e ₅₁₂	e ₅₁₃	e ₅₁₄	e ₅₁₅	e ₅₁₆	e ₅₁₇	e ₅₁₈	e ₅₁₉	e ₅₂₀	e ₅₂₁	e ₅₂₂	e ₅₂₃	e ₅₂₄	e ₅₂₅	e ₅₂₆	e ₅₂₇	e ₅₂₈	e ₅₂₉	e ₅₃₀	e ₅₃₁	e ₅₃₂	e ₅₃₃	e ₅₃₄	e ₅₃₅	e ₅₃₆	e ₅₃₇	e ₅₃₈	e ₅₃₉	e ₅₄₀	e ₅₄₁	e ₅₄₂	e ₅₄₃	e ₅₄₄	e ₅₄₅	e ₅₄₆	e ₅₄₇	e ₅₄₈	e ₅₄₉	e ₅₅₀	e ₅₅₁	e ₅₅₂	e ₅₅₃	e ₅₅₄	e ₅₅₅	e ₅₅₆	e ₅₅₇	e ₅₅₈	e ₅₅₉	e ₅₆₀	e ₅₆₁	e ₅₆₂	e ₅₆₃	e ₅₆₄	e ₅₆₅	e ₅₆₆	e ₅₆₇	e ₅₆₈	e ₅₆₉	e ₅₇₀	e ₅₇₁	e ₅₇₂	e ₅₇₃	e ₅₇₄	e ₅₇₅	e ₅₇₆	e ₅₇₇	e ₅₇₈	e ₅₇₉	e ₅₈₀	e ₅₈₁	e ₅₈₂	e ₅₈₃	e ₅₈₄	e ₅₈₅	e ₅₈₆	e ₅₈₇	e ₅₈₈	e ₅₈₉	e ₅₉₀	e ₅₉₁	e ₅₉₂	e ₅₉₃	e ₅₉₄	e ₅₉₅	e ₅₉₆	e ₅₉₇	e ₅₉₈	e ₅₉₉	e ₆₀₀	e ₆₀₁	e ₆₀₂	e ₆₀₃	e ₆₀₄	e ₆₀₅	e ₆₀₆	e ₆₀₇	e ₆₀₈	e ₆₀₉	e ₆₁₀	e ₆₁₁	e ₆₁₂	e ₆₁₃	e ₆₁₄	e ₆₁₅	e ₆₁₆	e ₆₁₇	e ₆₁₈	e ₆₁₉	e ₆₂₀	e ₆₂₁	e ₆₂₂	e ₆₂₃	e ₆₂₄	e ₆₂₅	e ₆₂₆	e ₆₂₇	e ₆₂₈	e ₆₂₉	e ₆₃₀	e ₆₃₁	e ₆₃₂	e ₆₃₃	e ₆₃₄	e ₆₃₅	e ₆₃₆	e ₆₃₇	e ₆₃₈	e ₆₃₉	e ₆₄₀	e ₆₄₁	e ₆₄₂	e ₆₄₃	e ₆₄₄	e ₆₄₅	e ₆₄₆	e ₆₄₇	e ₆₄₈	e ₆₄₉	e ₆₅₀	e ₆₅₁	e ₆₅₂	e ₆₅₃	e ₆₅₄	e ₆₅₅	e ₆₅₆	e ₆₅₇	e ₆₅₈	e ₆₅₉	e ₆₆₀	e ₆₆₁	e ₆₆₂	e ₆₆₃	e ₆₆₄	e ₆₆₅	e ₆₆₆	e ₆₆₇	e ₆₆₈	e ₆₆₉	e ₆₇₀	e ₆₇₁	e ₆₇₂	e ₆₇₃	e ₆₇₄	e ₆₇₅	e ₆₇₆	e ₆₇₇	e ₆₇₈	e ₆₇₉	e ₆₈₀	e
-------------	-------------------------	-----------------	---	---	-----	--	--	--	---	--	--	--	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	---------------

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	R	A $\pm 1,5$	показ В					b	e—R ₁	с	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				a ₁	a ₂	a ₃	a ₄	a ₅				
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.	$\pm 1 \pm 1^\circ$
				Св. 36 до 40	17	0,6s	91°—105°	80°—75°	До 90°	До 90°	До 90°	Номен.	Номен.	Преф. откл.
Т9														

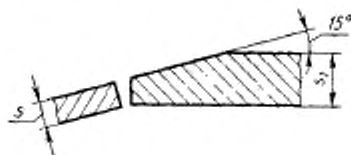
5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40\ \text{мкм}$ по ГОСТ 2789—73.

6. Сварка соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 20, должна производиться так же, как для деталей одинаковой толщины. Конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

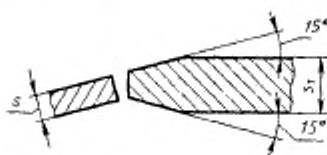
Таблица 20

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

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 20 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. 1 и 2.



Черт. 1



Черт. 2

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

7. В соединениях с углом соединения 179° — 91° без скоса кромок деталей толщины свыше 6 мм при сварке неплавящимся электродом с присадочным металлом для обеспечения направленности его подачи в сварочную ванну разрешается снимать фаску с верхних кромок деталей размером $1,0$ — $1,5\ \text{мм} \times 45^\circ$.

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

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

10. Для расчетных угловых швов значения катетов K ; K_1 должны быть установлены при проектировании сварного соединения.

11. Предельные отклонения значений катета расчетных швов должны соответствовать:

$$\begin{aligned} &+2,0 \text{ мм при } K < 5 \text{ мм;} \\ &+3,0 \text{ мм при } 5 \leq K \leq 8 \text{ мм;} \\ &+4,0 \text{ мм при } K > 8 \text{ мм.} \end{aligned}$$

12. 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.

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

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

15. При переменном угле сопряжения деталей β шов делится на участки. Каждый участок сопрягаемых элементов выполняется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.01.88 № 67
2. Введен впервые
3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ:

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

Редактор *Р. Г. Говардовская*
Технический редактор *В. Н. Мальков*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 10.02.88 Подп к печ. 26.04.88 2,5 усл. п. л. 2,68 усл. кр.-стр. 1,39 уч.-изд. л.
Тираж 25 000 экз. Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1857