

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Ручная дуговая сварка

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИГОСТ
11534—75*

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Взамен
ГОСТ 11534—65Hand arc welding. Acute and blunt weld joints.
Main types, design elements and dimensions

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3881 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 16.05.91 № 696

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся электродом во всех пространственных положениях при толщине свариваемого металла до 60 мм включительно с расположением свариваемых деталей под острыми и тупыми углами.

Стандарт не устанавливает типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений трубопроводов и сварных швов, выполняемых сваркой с глубоким проплавлением.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

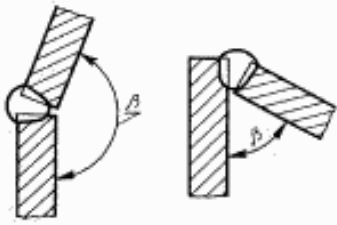

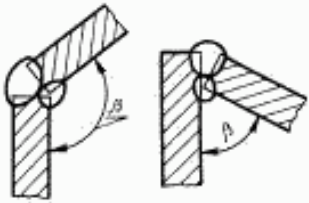
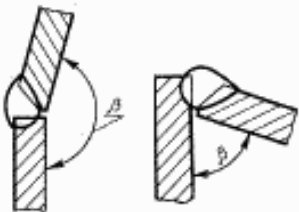
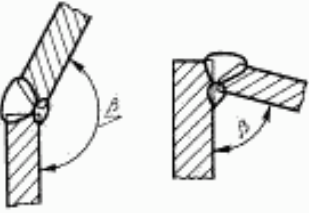
Издание официальное

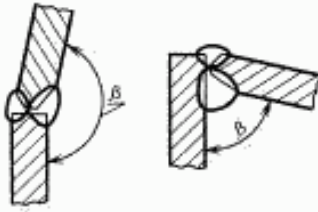
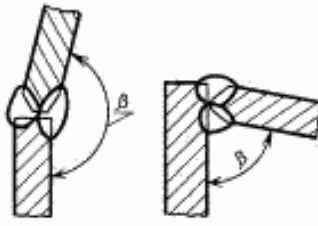
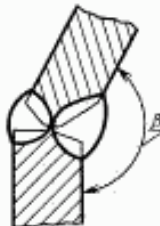
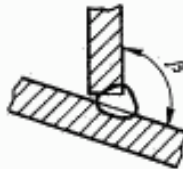
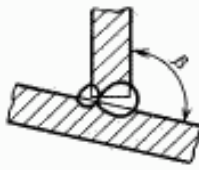
Перепечатка воспрещена

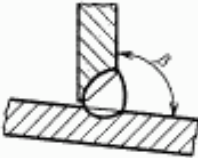
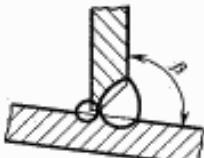
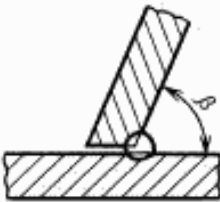
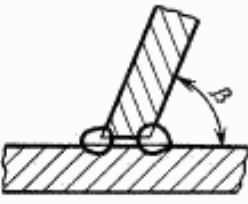
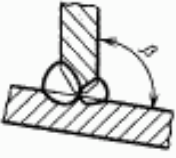
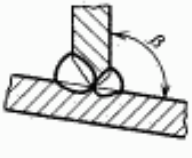
★

* Издание (ноябрь 2001 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1991 г. (ИУС 8—91)

© Издательство стандартов, 1976
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний		1—6	179—91; 89—5	У1
				7—30	135—91; 89—5	
		Односторонний на стальной съемной или остающейся подкладке		1—6	179—136	У2
				7—26	135—91	
	Двусторонний		2—8	179—91	У3	
			2—30	135—91		
			9—30	89—45		
	Со скосом одной кромки	Односторонний		4—26	179—136; 89—46	У4
Двусторонний					4—60	179—136; 89—45

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение сварного соединения
Угловое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	179—165; 89—75	У6
	С двумя несимметричными скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	89—75; 179—165	У7
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки	Двусторонний		12—60	179—136	У8
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		1—30	91—175	T1
		Двусторонний		1—60	91—135	T2

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение сварного соединения
Тавровое	С одним скосом одной кромки	Односторонний		4—26	91—134	T3
		Двусторонний		4—60	91—134	T4
	Со скосом одной кромки	Односторонний		2—30	89—45; 91—135	T5
		Двусторонний		2—60	89—45; 91—135	T6
	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	91—100; 89—80	T7
	С двумя несимметричными скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	101—110; 79—70	T8

3. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 2—17.

Таблица 2

Размеры, мм

Конструктивные элементы	s_1 , не менее	s	e , не более						α , град		b		β		
			В, град						До 90	Св. 90	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
			179—160	159—136	135—91	89—61	60—46	45—5							
Крайние элементы сварного соединения	—	От 1,0 до 1,5	6	7	—	—	—	—	—	—	0	+0,5	1,0	+0,5	
			7	9	—	—	—	—	—	—	1	$\pm 1,0$	1,5	$\pm 1,0$	
Подготовленные края свариваемых деталей	—	Св. 1,5 до 3,0	9	12	—	—	—	—	—	—	2	+1,0	2,0	+1,0 -0,5	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,5	+2,0 -0,5	
Сварное соединение	0,7s	Св. 3,0 до 6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Углы	—	Св. 6,0 до 10,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Сварное соединение	—	Св. 10,0 до 26,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Сварное соединение	—	Св. 26,0 до 30,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Таблица 3

Размеры, мм

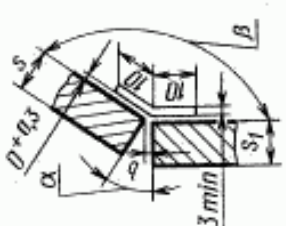

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		δ_1 , не менее	5	е, не более			6		8
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			β, град		Номинал	Пред. откл.		
					179—160	139—136			135—91	
Условное обозначение сварного соединения Y2			0,7s	От 1,0 до 1,5	6	7	0	+0,5	±0,5	
				Св. 1,5 до 3,0	7	9	1	±1,0	±1,0	
				Св. 3,0 до 6,0	9	12	2	+1,0 -0,5	±1,0	
				Св. 6,0 до 26,0	—	—	2	+1,0 -0,5	±1,0	
					с, град					
					s+6			180-β		

Таблица 4

Размеры, мм

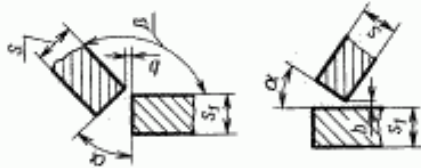

Конструктивные элементы	δ_1 , не менее	δ	e , не более						ϵ_1	α , град		β		δ		z		
			β , град							He force 8	He force 10	Св. 90	До 90	Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.
			179— —160	159— —136	135— —91	89— —61	60— —45	135— —91										
Основное обозначение сварного соединения	s_1	УЗ			От 2 до 3	7	8	$s+5$	$(s+4)+b$	$1,75s+b$	He force 8	He force 10	Св. 90	До 90	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
					Св. 3 до 5	8	10	$s+8$	Св. 5 до 8	9	12	Св. 8 до 26	Св. 26 до 30	$\pm 1,0$	1,5 —1,0	+1,0	+2,0	0,5

Таблица 5

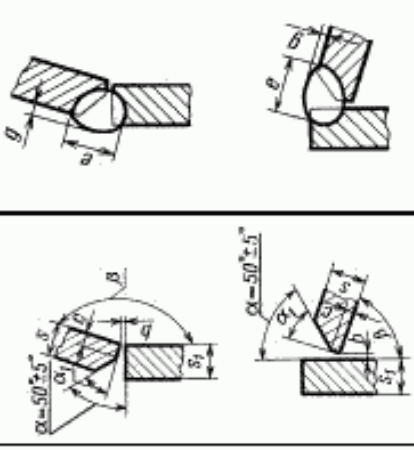
Конструктивные элементы		δ_1 , не менее	s	Размеры, мм		ϵ , не более		β , град		α_1 , град		$b = \epsilon$		g	
				179—136	89—46	Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Углового соединения сварного соединения	Подготовленных кромок свариваемых деталей	0,7s	От 4 до 6	1,4s+6	1,5s+6	Св. 90	До 90	1	±1	+1,0 -0,5	Номин.	Пред. откл.	0,5	Номин.	Пред. откл.
У4		0,7s	Св. 10 до 16	1,4s+8	1,5s+6	Св. 90	До 90	1	±1	+1,0 -0,5	Номин.	Пред. откл.	0,5	Номин.	Пред. откл.

Таблица 6

Конструктивные элементы		e_1 , не менее	e_1 , град		$b = c$		g								
			β , град	α_1 , град											
Условное обозначение сварного соединения	Основное обозначение	s	e_1 , не менее	β , град	α_1 , град	Номинал	Предел откл.								
								Номинал	Предел откл.						
Конструктивные элементы	шва сварного соединения	шва сварного соединения	179— —136	Св. 90	До 90	Св. 90	До 90			1	± 1	Номинал	Предел откл.		
			89— —46	Св. 90	До 90	Св. 90	До 90								
Условное обозначение	Y5	От 4 до 6	0,7s	Не более 8	$\alpha - (180 - \beta) \alpha - (90 - \beta)$	3 (справочное)	Не более 8	Не более 10	1,4s+8 1,5r+6	1	± 1	Номинал	Предел откл.		
		Св. 6 до 10												Не более 10	
		Св. 10 до 16													Не более 10
		Св. 16 до 26													

Таблица 7

Размеры, мм

Конструктивные элементы	s ₁ не менее	λ	A	e		e ₁		не более	β, град	α ₁	α ₂	α ₁	α ₂	g = δ ₁		δ ₁ не более			
				e	e ₁	α ₁	α ₂							α ₁	α ₂		Номин.	Пред. откл.	
																			δ ₁ не более
Условно обозначенная сварная обрешетка	Основной тип	От 12 до 14	$\frac{s-1}{2}$	179-175	80-85	174-170	84-80	169-165	79-75	174-170	84-80	169-165	79-75	α - (180 - β)	α + (180 - β)	Сн. 90	До 90	Сн. 90	До 90
Условно обозначенная сварная обрешетка	У6	0,7s	$\frac{s-1}{2}$	179-175	80-85	174-170	84-80	169-165	79-75	174-170	84-80	169-165	79-75	α - (180 - β)	α + (180 - β)	Сн. 90	До 90	Сн. 90	До 90
Подготовленные кромки свариваемых деталей	У6	Сн. 14 до 30	$\frac{s-1}{2}$	179-175	80-85	174-170	84-80	169-165	79-75	174-170	84-80	169-165	79-75	α - (180 - β)	α + (180 - β)	Сн. 90	До 90	Сн. 90	До 90
Шва сварного соединения	У6	Сн. 30 до 60	$\frac{s-1}{2}$	179-175	80-85	174-170	84-80	169-165	79-75	174-170	84-80	169-165	79-75	α - (180 - β)	α + (180 - β)	Сн. 90	До 90	Сн. 90	До 90

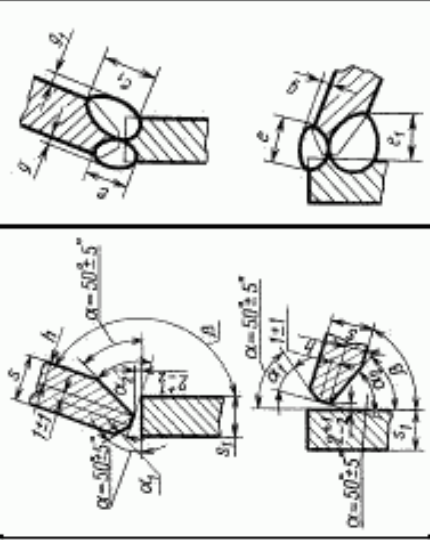


Таблица 8

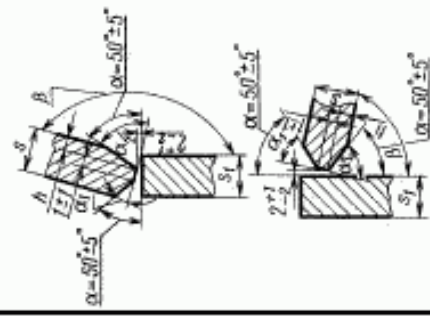
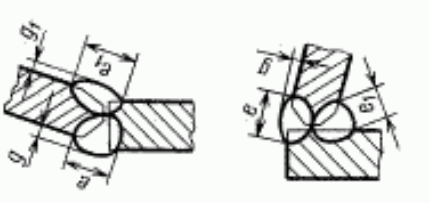
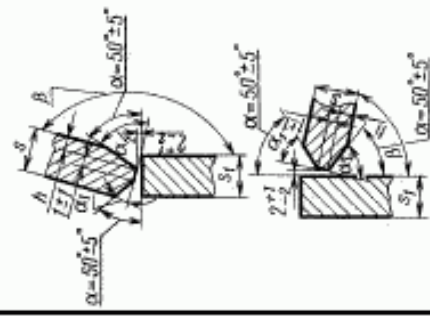
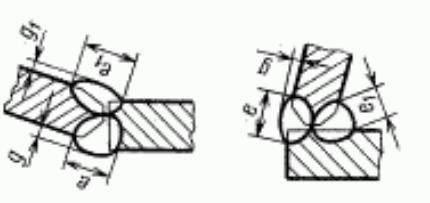
Конструктивные элементы		s_1 не менее	s	h	Размеры, мм		град				$\delta = \delta_1$	δ , не более		
					e	e_1	α_1	α_2	α_1	α_2			α_1	α_2
Условное обозначение сварного соединения			От 12 до 14 Св. 14 до 20 Св. 20 до 30 Св. 30 до 60	$\frac{s-1}{3}$	$1,2s+5$ $0,9s+10$	179—175 80—85 174—170 84—80 169—165 79—75	179—175 89—85 174—170 84—80 169—165 79—75	Св. 90	$\alpha - (180 - \beta)$ $\alpha + (180 - \beta)$ $\alpha - (90 - \beta)$ $\alpha + (90 - \beta)$	Номин. Прец.	$0,5$ $+2,0$ $-0,5$	До 90	1,0	
														$s+5$ $0,8s+10$
Условное обозначение сварного соединения Y7			От 12 до 14 Св. 14 до 20 Св. 20 до 30 Св. 30 до 60	$\frac{s-1}{3}$	$1,2s+5$ $0,9s+10$	179—175 80—85 174—170 84—80 169—165 79—75	179—175 89—85 174—170 84—80 169—165 79—75	Св. 90	$\alpha - (180 - \beta)$ $\alpha + (180 - \beta)$ $\alpha - (90 - \beta)$ $\alpha + (90 - \beta)$	Номин. Прец.	$0,5$ $+2,0$ $-0,5$	До 90	1,0	

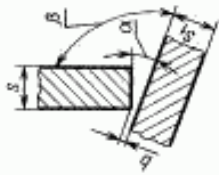
Таблица 9

Размеры, мм

Конструктивные элементы	s = s ₁	h = h ₁	α ₁ , град		α ₂ = α ₃ , град	δ		R = R ₁	
			α ₁ , град	β, град		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
сварное соединение У8		От 12 до 30	$\frac{s-1}{2}$	α - (180 - β)	$\frac{\alpha}{2} + \left(90 - \frac{\beta}{2}\right)$	2	+1 -2	0,5	+2,0 -0,5
подготовленных кромок свариваемых деталей									
шва сварного соединения									

Таблица 10

Размеры, мм

Конструктивные элементы	s_1 , не менее	s	e , не более				α , град	b		k		
			β , град					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
Основное обозначение сварного соединения	швы сварного соединения	От 1,0 до 2,5	91—100	101—110	111—120	121—135	136—175	5	+1	0	3	+1 —3
			4	7	5	7	4					
подготовленных кромок свариваемых деталей	0,7s	Св. 2,5 до 4,5	6	7	8	9	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	±3
		Св. 4,5 до 6,0	7	8	9	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3		
TI		Св. 6,0 до 9,0	7	8	9	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	±3	
		Св. 9,0 до 15,0	8	9	10	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3		
		Св. 15,0 до 21,0	9	10	10	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	±3	
		Св. 21,0 до 30,0	10	10	10	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3		

При мечании e . Размер e относится к нерасчетным швам. Для расчетных швов e устанавливается при проектировании.

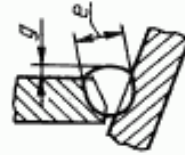
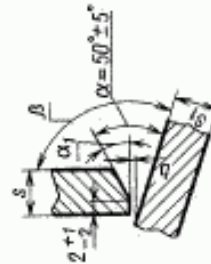
Таблица II

Размеры, мм

Конструктивные элементы	δ _н не менее	δ	ε, не более										α, град		b		г		
			β, град										90 - ε	90 - β	Номен.	Предел откл.			
			91-100	89-80	101-110	79-70	111-120	69-60	121-134	59-46	135	45						91-135	89-45
Основное обозначение сварного соединения	T2	0,7s	От 1,0 до 2,5	4	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	0,9s+5	0,9s+5	0,9s+5	0,9s+5	3	3	+1	3	+1	3	Номен.	Предел откл.
			Св. 2,5 до 4,5	6	7	8	9	10	10	10	10	10	4	4	+2	4	-3	4	Предел откл.
Подготовленных кромок с свариваемых деталей		0,7s	Св. 4,5 до 6,0	7	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	0,9s+5	0,9s+5	0,9s+5	7	7	0	0	0	0	0	Номен.	Предел откл.
			Св. 6,0 до 9,0	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0	0	0	0	Номен.
Шва сварного соединения		0,7s	Св. 9,0 до 15,0	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0	0	0	0	Номен.	Предел откл.
			Св. 15,0 до 21,0	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	0	0	0	0	Номен.
		0,7s	Св. 21,0 до 30,0	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	0	0	0	0	Номен.	Предел откл.
			Св. 30,0 до 60,0	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	0	0	0	0	Номен.

Таблица 12

Конструктивные элементы		δ_1 , не менее	γ	ϵ , не более	α_1 , град	δ		β	
						Номин.	Предел откл.	Номин.	Предел откл.
Основное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	0,7s	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 12 Св. 12 до 16 Св. 16 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 26	1,2s+5 1,3s+6	$\alpha - (\beta - 90)$	1	± 1	3	Предел откл. $+1$ -3
						2	$+1$ -2	4	± 3
шва сварного соединения		0,7s	От 4 до 6 Св. 6 до 8 Св. 8 до 12 Св. 12 до 16 Св. 16 до 20 Св. 20 до 24 Св. 24 до 26	1,2s+5 1,3s+6	$\alpha - (\beta - 90)$	1	± 1	3	Предел откл. $+1$ -3
шва сварного соединения						2	$+1$ -2	4	± 3



Т3

Таблица 13

Размеры, мм

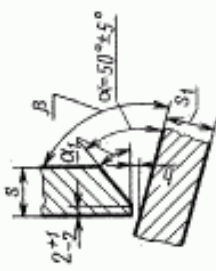
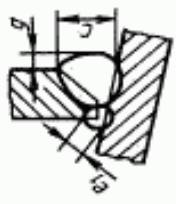
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		α_1 , не менее	s	e , не более		α_1 , град		e_1 (справочное)	b		g	
	подготовлены кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			β , град	До 90	91—134	89—46		Св. 90	Номин.	Предел откл.	Номин.
Т4			0,7s	От 4 до 6	1,2s+5	(90 - β) - α	До 90	3	I	±1	3	+1 -3	
				Св. 6 до 8									
				Св. 8 до 12	1,3s+6	(90 - β) - α	Св. 90	3	2	+1 -2	4	±3	
				Св. 12 до 16									
				Св. 16 до 20									
				Св. 20 до 24									
				Св. 24 до 28									
				Св. 28 до 60									

Таблица 14

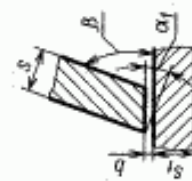
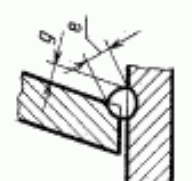
Конструктивные элементы		Размеры, мм	$e = \beta$			α_1 , град		b
			Номинал	Предл. откл.				
				89—45 91—135	89—45 91—135	β , град		
Условное обозначение сварного соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	s_1 , не менее	3			+2	Св. 90 До 90	Номинал
				7	±2			
Т5		0,7s	4			+2 -1	+2	+1
					От 2,0 до 2,5			
Св. 2,5 до 4,0	Св. 4,0 до 6,0	Св. 6,0 до 9,0	Св. 9,0 до 15,0			Св. 15,0 до 21,0	Св. 21,0 до 30,0	+1

Таблица 15

Размеры, мм

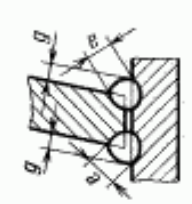
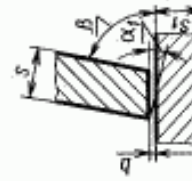
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		δ_1 , мм и меньше	Размеры, мм	$\epsilon = \delta$		α_1 , град		α , град		β	δ	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шля сварного соединения			Номинал	Предл. откл.	β , град	Св. До 90	Св. 90	Номинал			Предл. откл.
Т6			0,7s	От 2,0 до 2,5	+2	3	До 90	0	+1	+2	+3		
				Св. 2,5 до 4,5									
				Св. 4,5 до 6,0	+2 -1	4	90 — 90	0	+2	+3			
				Св. 6,0 до 9,0									
				Св. 9,0 до 15,0	+2	5	90 — 90	0	+2	+3			
				Св. 15,0 до 21,0									
				Св. 21,0 до 30,0	+2	6	90 — 90	0	+2	+3			
				Св. 30,0 до 60,0									
Св. 21,0 до 30,0	+2	7	90 — 90	0	+2	+3							
Св. 30,0 до 60,0													
Св. 21,0 до 30,0	+2	8	90 — 90	0	+2	+3							
Св. 30,0 до 60,0													
Св. 30,0 до 60,0	+2	12	90 — 90	0	+2	+3							
Св. 30,0 до 60,0													

Таблица 16

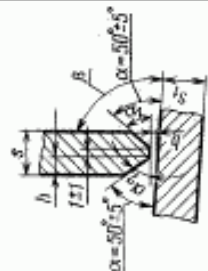
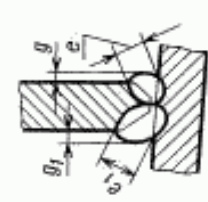
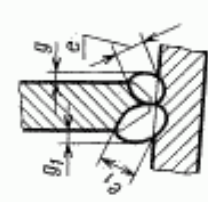
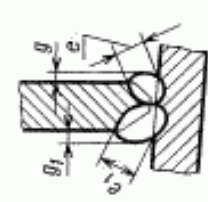
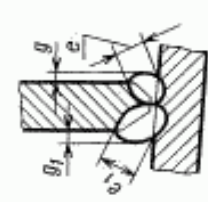
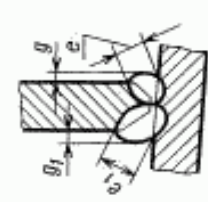
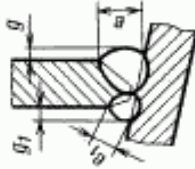
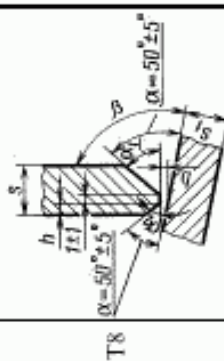
Размеры, мм																																																																																																																								
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Δt , не менее	s	h	$e = e_1$	не более		град		$\beta - \beta_1$																																																																																																													
							e	e_1	α_1	α_2		α_1	α_2																																																																																																											
														в, град		До 90																																																																																																								
		91—95	89—85	96—100	84—80	См. 90	До 90																																																																																																																	
ТТ	подготовленных кромок с нарисованных деталей		0,7s	От 12 до 14	0,9s+5	96—100	84—80	96—100	84—80	См. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.	3	5	6	9	11	12	Номинал.	Предел откл.	+1	-2	+3																																																																																																
																									швы сварного соединения		0,8s+5	Св. 14 до 18	0,8s+5	96—100	84—80	96—100	84—80	См. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.	3	5	6	9	11	12	Номинал.	Предел откл.	+1	-2	+3																																																																								
																																																	швы сварного соединения		0,8s+3	Св. 18 до 26	0,8s+5	96—100	84—80	96—100	84—80	См. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.	3	5	6	9	11	12	Номинал.	Предел откл.	+1	-2	+3																																																
																																																																									швы сварного соединения		0,8s+5	Св. 26 до 38	0,8s+5	96—100	84—80	96—100	84—80	См. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.	3	5	6	9	11	12	Номинал.	Предел откл.	+1	-2	+3																								
																																																																																																	швы сварного соединения		0,8s+3	Св. 38 до 46	0,8s+5	96—100	84—80	96—100	84—80	См. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.	3	5	6	9	11	12	Номинал.	Предел откл.	+1	-2	+3
	швы сварного соединения		0,8s+3	Св. 46 до 60	0,8s+5	96—100	84—80	96—100	84—80	См. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.	3	5	6	9	11	12	Номинал.	Предел откл.	+1	-2	+3																																																																																																

Таблица 17

Размеры, мм

Конструктивные элементы	s_1 , не менее	s	b	е				e_1				α_1, α_2 , град				б	$g - g_1$		
				не более				β, град				Св. 90	До 90	Номинал.	Предел откл.				
				79-75		106-110		79-75		106-110								$\alpha - (\beta - 90)$	$\alpha + (\beta - 90)$
				101-105		74-70		101-105		74-70									
Основное обозначение сварного соединения	подготовленных к ронок свариваемых деталей	Св. 12 до 14	$\frac{s-1}{3}$	0,8s+5	0,6s+5	0,6s+5	s+5	74-70	106-110	79-75	101-105	74-70	106-110	79-75	101-105	74-70	До 90	Номинал.	Предел откл.
				0,7s+5	0,5s+5	s+5	1,3s+6	1,2s+5	1,3s+6	α - (β - 90)	α + (β - 90)	2	+1 -2	6	±3				
шва сварного соединения		Св. 14 до 18	Св. 20 до 26	Св. 18 до 20	Св. 26 до 34	Св. 34 до 40	Св. 40 до 46	Св. 46 до 54	Св. 54 до 60	3	5	9	11	13					
		0,7s																	



4. При двусторонней сварке допускается удалять ранее наложенный корень шва до чистого металла любым способом.

5. Допускается увеличение предельных отклонений усиления шва сварного соединения (g) и ширины шва (e), выполняемого в вертикальном, горизонтальном и потолочном положениях и на монтаже на 1 мм для s не более 26 мм и на 2 мм для s более 26 мм.

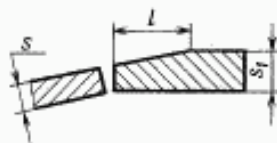
6. Если свариваемые кромки деталей имеют неодинаковую толщину, то разность толщин ($s_1 - s$) необходимо выбирать по меньшей толщине (s) в соответствии с требованиями табл. 18.

В этом случае подготовку кромок следует производить так же, как для кромок одинаковой толщины, конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры выполненного шва необходимо выбирать по большей толщине (s_1).

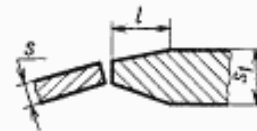
Таблица 18

мм	
Толщина кромки: s	Разность толщин $s_1 - s$, не более
До 3	$0,7s$
4—8	$0,6s$
9—11	$0,4s$
12—25	5
Св. 25	7

При разности толщин кромок ($s_1 - s$), свариваемых под углом $\beta = 179^\circ - 160^\circ$, превышающей пределы, указанные в табл. 18, на кромке, имеющей большую толщину, должен быть сделан скос с одной или с двух сторон длиной l , равной $5(s_1 - s)$ при одностороннем превышении кромок и $2,5(s_1 - s)$ при двустороннем превышении кромок до толщин тонкой кромки (s), как указано на черт. 1, 2.



Черт. 1



Черт. 2

7. Допускается смещение свариваемых кромок относительно друг друга не более:

0,5 мм — для кромок толщиной до 4 мм;

1,0 мм — для кромок толщиной 4—10 мм;

$0,1 s$, но не более 3 мм — для кромок толщиной более 10 мм.

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

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *О.В. Арсеевой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 06.12.2001. Подписано в печать 08.01.2002. Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд.л. 1,60.
Тираж 180 экз. С. 3363. Зак. 14.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6:
Плр № 080102