



**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.**

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

**ГОСТ
27580—88**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_р — ручная неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИН_а — автоматическая неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИН_т — 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.



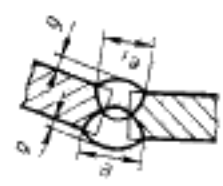
Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	n, не менее	b		c, не более		Накл. откл.	Накл. откл.	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Накл. откл.	при β 170°—190° 150°—190°					
У2			РИН _с ; ЛИН _п	От 0,8 до 1,0	1	0	±1,5	2s+5	2s+7	±0,5	0,8	
			Св. 1,0 до 2,0	Св. 2,0 до 5,0				s+5	1,0			
			АИН _с ; АИН _{пз}	От 5,0 до 16,0	3	±1,0	±1,5	s+5	2,0	3,0	4,0	4,5
			Св. 16,0 до 18,0	Св. 18,0 до 22,0								
АИН _{сз}	От 3,0 до 12,0	1,5	±1,0	±1,0	2,0	3,0	4,0	4,5	2,0			
АИП; ПИП	От 3,0 до 12,0											

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	s	e, не более				e, ±2		Номинал	Предел откл.	Номинал	Предел откл.		
				при β				179°-91°	179°-91°					89°-69°	89°-69°
				179°-150°	149°-91°	89°-69°	89°-69°								
УЗ		РИН; АИН _п	От 2 до 3	s+3	s+4	s+4	5	3	1	±0,5	1 +1 0 2 ±1,0 1 ±0,5 2 ±1,0				
			Св. 3 до 6	s+6	s+7	10	13	-	-	-					
			Св. 6 до 8	s+7	s+8	-	-					-			
			Св. 8 до 10	s+8	s+10			-	-	-					
			От 10 до 14	s+5	s+6	-	-					-			
			Св. 14 до 18	s+3	s+4			-	-	-					
	Св. 18 до 20	s	s+2	-	-	-									
	Св. 20 до 24	s+6	s+8				-	-	-						
	Св. 24 до 30	s+6	s+8	-	-	-									
	От 4 до 6	АИП; ПИП	От 4 до 6				s+6	s+8	s+6	10	4	2	±1,0		
	Св. 6 до 8	АИП	Св. 6 до 8	s+6	s+8	s+6	10	4	2	±1,0					
	Св. 8 до 10	ПИП	Св. 8 до 10	s+6	s+8	s+6	10	4	2	±1,0					
Св. 10 до 12	ПИП	Св. 10 до 12	—	—	—	—	—	—	—						

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

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	e	e, не более		α ₁		c		b		k				
				17°—12°	при β	св. 90°	до 90°	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.			
														α ₁	α ₂	
У4		РИП _н	От 4 до 6	1,6s+7	1,5s+8	св. 90°	до 90°	2	±1	2	±1	2	±1			
			Св. 6 до 10	1,6s+10	1,6s+5									3 ±1	±2	3 ±1
			Св. 10 до 14	—	—	св. 90°	до 90°	4	0	±2	±1	2	±1	2	±1	
			Св. 14 до 20	1,4s+6	1,4s+6											5
				ЛИП	От 4 до 6	—	—	св. 90°	до 90°	5	±2	±2	4	±2	4	±2
					Св. 6 до 8	—	—									
	Св. 8 до 10	—			—	св. 90°	до 90°	5	±2	±2	±2	4	±2	4	±2	
	Св. 10 до 12	—			—											5
	Св. 12 до 14	—			—	св. 90°	до 90°	5	±2	±2	±2	4	±2	4	±2	
	Св. 14 до 20	—			—											5
		ЛИП _н	От 4 до 10	—	1,5s+8	св. 90°	до 90°	5	±2	±2	4	±2	4	±2		
			Св. 10 до 20	—	1,6s+5										5	±2

s₁ > β/2

Таблица 6

Размеры, мм

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

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	4	e, не более				e, ±2		e		e - b ₁		α ± 1°			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			при β		Св. 90°	Лс 30°	Св. 90°	Лс 90°	Номен.	Предел откл.	Номен.	Предел откл.		Номен.	Предел откл.	
					17° - 12°	8° - 6°												
У5			ПИП	Св. 10 до 14	1,6s+7	10	4	10	4	±2	Номен.	Предел откл.	Номен.	Предел откл.				
					Св. 14 до 20	1,6s+7	13	5	13	5	5	0	+2	4		±2		
				От 4 до 8	1,5s+8		3					2						60°
					АИП	1,5s+8						2						
				Св. 8 до 10	1,6s+7							3						
Св. 10 до 20	1,6s+7							4										

Таблица 8

Размеры, мм

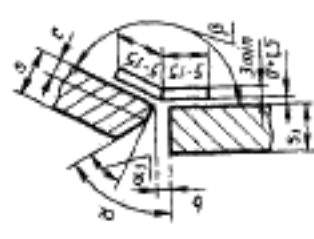
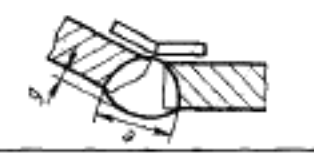
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	δ	r, не более r ₁	e		δ		r ₂ °
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Норм.	Пред. откл.	Норм.	Пред. откл.	
У7			РИН _н	От 4 до 10	поп В 170°—130°	2	±1	2	±1	60°
				Св. 10 до 12		3	±1	3	±1	
				Св. 12 до 20		4	0	4	±1	
			ПИП	От 6 до 10	(α - (180 - β))°	5	±2	5	±2	
				Св. 10 до 14		4	±2	4	±2	
				Св. 14 до 20		2	±2	2	±2	

Таблица 1

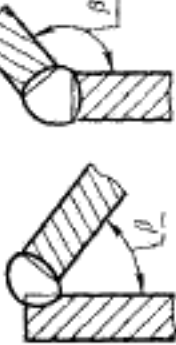
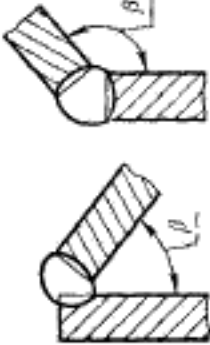

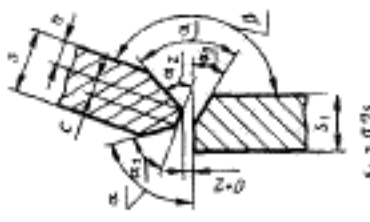
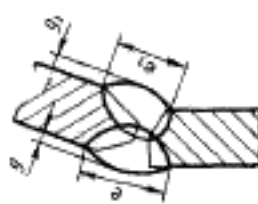
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол наклона деталей β	Условные обозначения соединений
				РН ^а	АН ^б	АН ^{вв}	ПНП	АНП		
Без скоса кромок		Односторонний		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°—30°—5°	
		Односторонний на подкладке		0,8—5,0	0,8—16,0	5—25	3—12	3—12	179°—136°	У2

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение соединения	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	β ⁰																						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Ломик	Пелл. отка																								
У8	 $\delta_1 = 0,75$		РДН _н ; АНН _н	От 12 до 14	5	s+5	°((180-β)-α)	° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$	3	±1	3	70°																						
				Св. 14 до 17	7	0,9s+5			3																									
				Св. 17 до 20	9				4				3																					
				Св. 20 до 23	10								0,8s+5	3																				
				Св. 23 до 26	11									+1 -2	3																			
				Св. 26 до 30	13										+1 -2	3																		
			От 32 до 36	11	0,5s+5		3																											
			От 36 до 40	13		0,5s+5	3																											
			АНН _{нн}				От 12 до 14	5	0,9s+5	°((180-β)-α)	° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$	3				±1	3	70°																
							Св. 14 до 17	7				0,9s+5	°((180-β)-α)						° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$	3	±1	3	70°											
							Св. 17 до 20	9						0,9s+5						°((180-β)-α)				° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$	3	±1	3	70°						
							Св. 20 до 23	10							0,9s+5										°((180-β)-α)				° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$	3	±1	3	70°	
		Св. 23 до 26	11	0,9s+5	°((180-β)-α)		° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$	3																						±1				3
		Св. 26 до 30	13			0,9s+5		°((180-β)-α)																										
		От 32 до 36	11						0,9s+5	°((180-β)-α)	° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$					3	±1	3																
		От 36 до 40	13									0,9s+5	°((180-β)-α)			° $\left(\left(\frac{c}{s} - 0,6\right) + \frac{c}{s}\right)$			3		±1	3	70°											

Продолжение табл. 9

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	A = A ₁ ±1,5	e = e ₂ ±3	α ₁ α ₂ = α ₁			g = g ₁		σ ±1
	подготовленных краев свариваемых деталей	свободного шага					или β 175°—190°			Нормы	Пред. откл.	
У8			АИИ ₂₂	Св. 40 до 44	15	0,6s+3	$(\alpha - (180 - \beta)) - \alpha$	$\left(\frac{\alpha}{\beta} + (90 - \beta) \right)$	4	+1 -2	12	70°
				Св. 44 до 48	17	0,6s+5						
				Св. 48 до 52	19							
				Св. 52 до 56	21							
				Св. 56 до 60	23							
				От 12 до 14	4							
			АИП; ПНП	Св. 14 до 17	6		0,8s+3	$(\alpha - (180 - \beta)) - \alpha$	5	8		
				Св. 17 до 20	8							
				Св. 20 до 23	9							
				Св. 23 до 26	10							
				Св. 26 до 30	12							
				Св. 26 до 30	12	0,7s+4						

Таблица 12

Размеры, мм

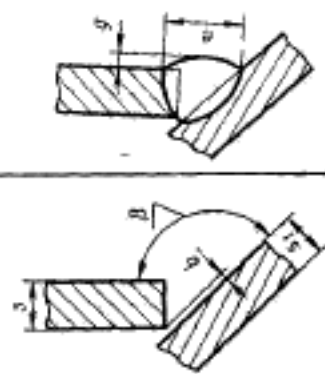
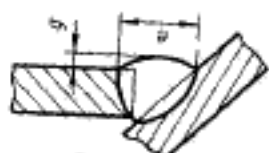
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e, не более						d, не менее		Предел откл.
	подготовленных кромок свариваемых листов	сварного шва			при β						в		
					91°—100°	101°—110°	111°—120°	121°—130°	131°—175°	176°—190°	191°—91°	Нормы	
Т1	 $s_1 \geq 0,7s$		РИН _а	От 1 до 2	5	7	3	3	3	3	$s+b$	$+0,5$	
			РИН _а ; АИИ _а	Св. 2 до 3	7	9	4	4	4	4	4	0	$+1,0$
			РИН _а ;	Св. 3 до 4	10	10	6	6	6	6	6	0,5s	
			АИИ _а ; АИИ _{до}	Св. 8 до 12	13	13	8	8	8	8	8		
			АИП; ПИП	Св. 12 до 16	13	13	8	8	8	8	8		
				Св. 16 до 20	13	13	8	8	8	8	8		

Таблица 13

Размеры, мм

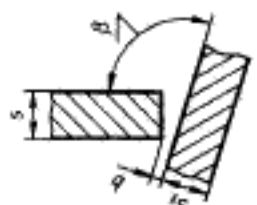
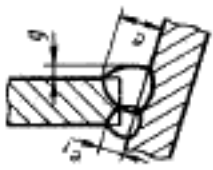
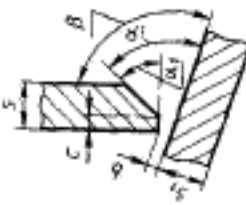
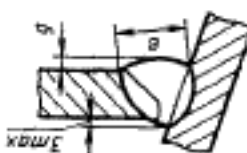
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	e, не более				g, не менее		b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			91°—100°	80°—80°	101°—110°	70°—70°	111°—120°	60°—60°	Номен.	Пред. откл.
Т2	 ST 3 6.73		РИП _п	От 1 до 2	5	7	3	3	3	0	+0,5	
			РИП _с ; ЛИП _а	Св. 2 до 3	7	4	4	4	4	0	+1,0	
			РИП _с ; ЛИП _а ; ЛИП _с ; ЛИП; ПШП	От 3 до 8 Св. 8 до 12 Св. 12 до 16	10	9	6	6	6	0	+2,0	
				Св. 16 до 20	13	9+e	9+e	8	8	+5		

Таблица 14

Размеры, мм

Конструктивные элементы		Способ сварки	s	r, не более	α ₁	b		c ±1	κ	α ±1°	
подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Норм.	Иер. сфкл.				
 <p>Змах</p>	 <p>Змах</p>	РИН _в	От 4 до 10	1,5s+6	(α - (β - 90))°	0	+1	2			
			Св. 10 до 20								
		АМП; ПИП	От 4 до 10	1,5s+4	0	+1	3	5±3	60°		
			Св. 10 до 14								
			Св. 14 до 20								

ТЗ

З, р, β, γ, δ

Обозначение соединения

Таблица 15

Размеры, мм

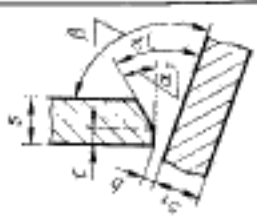
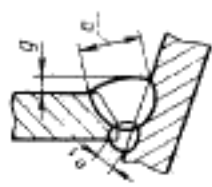
Область применения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	α, не более	δ		ε		γ	φ								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Нормы	Пред. откл.	Нормы	Пред. откл.										
 $\alpha \geq 0,7s$		РИН; АИИ _α	От 4 до 6	$(\alpha - (\beta - 90))^\circ$	3	+3	0	+1	2	5 ± 3	60°								
			Св. 6 до 8																
			Св. 8 до 10																
			Св. 10 до 12																
			Св. 12 до 18																
			Св. 18 до 20																
			От 4 до 6									АИП; ПИП	1,5s+4	4	+4	3	+3	+1	3
			Св. 6 до 8																
			Св. 8 до 10																
			Св. 10 до 12																
Св. 12 до 14																			
Св. 14 до 18																			
Св. 18 до 20																			

Таблица 16

Размеры, мм

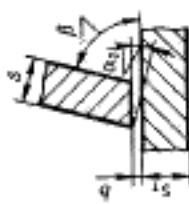
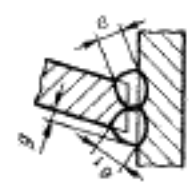
Обозначение Соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	r _{min}		γ ₁		β		
	подготовленных крайних свариваемых деталей	сварного шва			Помин.	Прел. отв.		Св. 90°	До 90°	Повн.	Прел. отв.
						89-99°	97-121°				
Т5			РИН; АИП _в	От 4 до 6	3	7	±3	±2	(β-90°) (90-β)°	0	+1
				Св. 6 до 10	4	10	±4	±3			
				Св. 10 до 12	5	13	±5				
				Св. 12 до 18		6	±3				
				Св. 18 до 20	3	8	±3	±2			
	От 4 до 6	4	8	±4							
	Св. 6 до 8	5	10	±5							
	Св. 8 до 10		12	±6							
	Св. 10 до 12	14	±7	±3	+2						
	Св. 12 до 14	16	±8								
Св. 14 до 18	18	±9									
Св. 18 до 20	20	±10	±3	+2							
Св. 10 до 12	4	8			±4						
Св. 12 до 14	5	10	±5	±3	+2						
Св. 14 до 18		12	±6								
Св. 18 до 20	14	±7	±3	±2	0	+1					

Т5

r₁ ≤ 0,7s

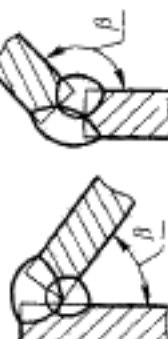
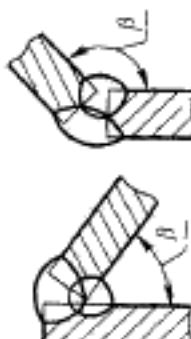




Таблица 17

Размер, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e-g						α ₁		b		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред откл		90°-120°	90°-50°	90°-120°	Св. 90°	До 90°	Номинал	Пред откл	
						90°-120°	90°-50°								90°-120°
Т6			РИЦ; АИЦ _н	От 4 до 6	3	7	+3	±2				Номинал			
				Св. 4 до 10	4	10	+4						0		
				Св. 10 до 12	5	13	+5	±3				(β-90°)			
				Св. 12 до 18											
				Св. 18 до 20	3	6	+3	±2				(90-β)			
	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															

s₁ ≥ 0,7s

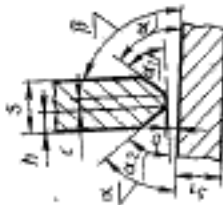
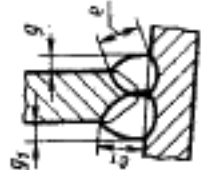
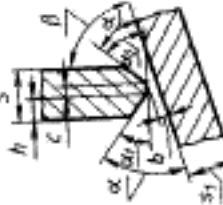
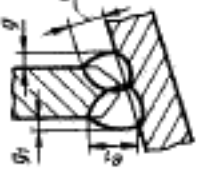
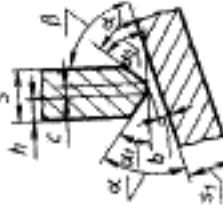
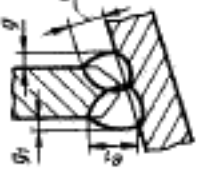
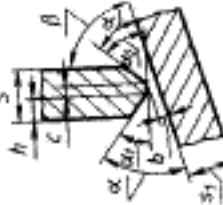
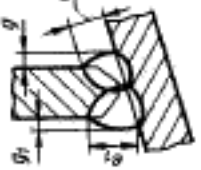
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Формы подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол сдвигающих деталей β	Условное обозначение соединения
				РН ^н	АН ^н	АН ^н	ПН	ПН		
Без скоса кромок		Двусторонний		2,0—	2,0—	10—	4—8	4—12	179°— 91°	У3
				6,0	10,0	30	—	—		
Со скосом одной кромки		Односторонний		4,0—	—	—	6,0—	—	179°— 122°	У4
				20,0	—	—	20,0	—		
		Двусторонний		4,0—	4,0—	—	4,0—	4,0—	89°—32°	У5
				20,0	20,0	—	20,0	20,0		
				4—20	—	—	6—20	—	179°— 122°	У5
				4—20	4—20	—	4—20	4—20	89°—60°	

Угловые

Таблица 18

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	a	h	e=c, мм				e ₁ , e ₂ , e ₃ , e ₄ , мм				b	C ±1	K _н , %		
	подготовленных полюк свариваемых деталей	сварного шва				не более				пои β							Номи.	Пред. откл.
						97-100	95-100	84-100	81-100	Св 90°	До 90°	Св 90°	До 90°					
Т7			От 12 до 14	5	1,4s+5	1,1s+5	1,2s+4											
			Св. 14 до 17	7	1,1s+4													
			Св. 17 до 20	9														
			Св. 20 до 23	11	1,1s+2													
			Св. 23 до 26	12		1,2s+6												
			Св. 26 до 30	13														
			Св. 30 до 35	15	s+3													

Т7

S1 ≥ 0,5s

Размеры, мм

Обозначение	Конструктивные элементы		Способ сварки	r	A ±1,5	e=φ ₁ ±3		поп В				b	k-z ₁	c ±1 ^a
	Подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				α ₁	α ₂	β ₁	β ₂	α ₁	α ₂			
Т9			РИН	От 32 до 36	15	0,7s	91°-105°	Св 90°	До 90°	Нормат.	Пред. откл.	Нормат.	Пред. откл.	±1 ^a
				Св. 36 до 40	17									
Т9			РИН	Св. 40 до 44	19	0,6s	91°-105°	Св 90°	До 90°	Нормат.	Пред. откл.	Нормат.	Пред. откл.	±1 ^a
				Св. 44 до 48	21									
Т9			РИН	Св. 48 до 52	23	0,6s	91°-105°	Св 90°	До 90°	Нормат.	Пред. откл.	Нормат.	Пред. откл.	±1 ^a
				Св. 52 до 56	25									
Т9			РИН	Св. 56 до 60	27	0,6s	91°-105°	Св 90°	До 90°	Нормат.	Пред. откл.	Нормат.	Пред. откл.	±1 ^a
				Св. 60 до 64	29									

s₁ ≥ 0,5s

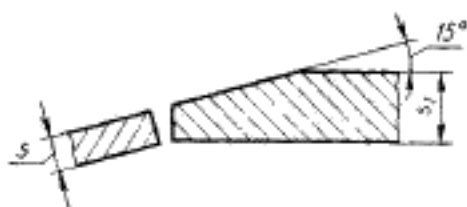
5. Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более $Rz\ 40\ \mu\text{м}$ по ГОСТ 2789—73.

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.

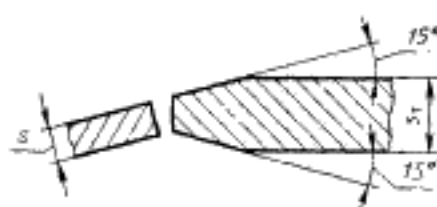
Таблица 20

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:

- +2,0 мм при $K < 5$ мм;
- +3,0 мм при $5 \leq K \leq 8$ мм;
- +4,0 мм при $K > 8$ мм.

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. Говердовская*
Технический редактор *В. Н. Мальков*
Корректор *В. И. Варенцова*

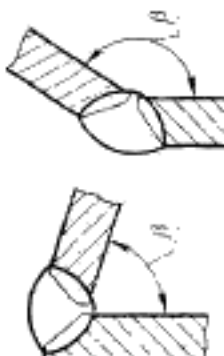
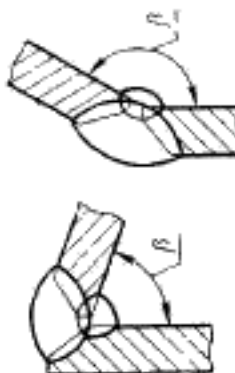
Слано в наб. 10.02.88 Подп к печ. 26.04.88 2,5 усл. п. л. 2,68 усл. кр. отт. 1,29 уч.-изд. л.
Тираж 25 000 экз. Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123890, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1857

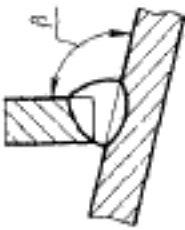
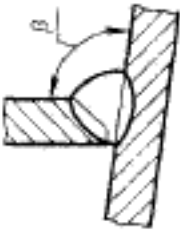
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Формы поперечного сечения подготовленных кромок и подготовленного шва	Толщина свариваемых деталей, мм. Для способов сварки					Угол со скосами кромок β	Условие соединения
				РНН ^а	АНН ^а	АНН ^б	АНН ^в	АНН ^г		
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
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки	Двусторонний		12—30	12—30	12—30	32—60	12—30	179°—136°	У8

Продолжение табл. 1

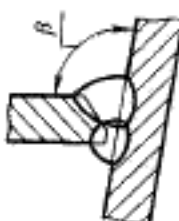
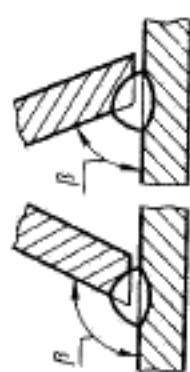

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок в выполюженного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол сближения деталей β	Условное обозначение
				РДН ^а	АНН ^а	АНН ^в	ПДП	ПНУ		
Угловое	Со скосом двух кромок	Односторонний		4—20	8—20	—	10—30	10—30	179°—122°	У9
				12—30	12—30	—	12—30	12—30	89°—61°	
Угловое	Со скосом двух кромок	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 наклона деталей β	Условие обозначения соединения
				РН ^в	АН ^в	АН ^н	АН ^н	ЛНП		
Газовое	Без скоса кромок	Односторонний		1—20	2—20	3—20	3—20	3—20	91°—179°	T1
				1—20	2—30	3—20	3—20	3—20	91°—120° 89°—60°	T2
	Со скосом одной кромок	Односторонний		4—20	4—20	—	4—20	4—20	91°—149°	T3

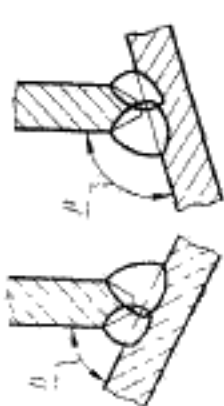
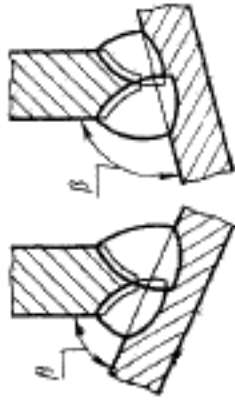
Газовое

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выпавшего шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов					Угол соединения деталей β	Условное обозначение
				РН	АН	АН ^в	ПН	АНП		
Тавровое	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	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненный шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки					Угол склеивания деталей β	№ стандартного обозначения соединения
				РН ^н	АН ^н	АН ^а	ПШ	АНП		
Тавровое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		12—	12—	—	12—	12—	91°—	Т7
				35	35	—	35	35	100°—	
Тавровое	С двумя криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний		32—	—	—	32—	—	91°—	Т9
				60	—	—	60	—	105°—	
									89°—75°	

