



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**СОЕДИНЕНИЯ КОНТАКТНЫЕ  
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВАРНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 23792-79**

**Издание официальное**

**Цена 15 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. А. Книгель, В. Д. Костюсов, А. А. Суббота, В. П. Сушкин

**ВНЕСЕН** Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Член Коллегии В. М. Орлов

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 августа 1979 г. № 3228

**СОЕДИНЕНИЯ КОНТАКТНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ  
СВАРНЫЕ****Основные типы, конструктивные элементы  
и размеры****ГОСТ  
23792-79**Electric resistance welded joints.  
Main types, design elements and dimensions

ОКП 06 0200

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 1979 г.  
№ 3228 срок введения установлен****с 01.01.1981 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных контактных соединений электрических проводников из алюминия и его сплавов, меди, стали и комбинированных сталеалюминиевых проводов.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Р — ручная дуговая сварка штучным электродом;

РУ — ручная дуговая сварка угольным электродом;

РЗНп — ручная дуговая сварка в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом;

РП — ручная плазменная сварка;

ПЗП — полуавтоматическая дуговая сварка в защитном газе плавящимся электродом;

ПФсп — полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом на съемной подкладке;

Г — газовая сварка;

Гф — газовая сварка в инвентарной форме;

ШМ — электрошлаковая сварка плавящимся мундштуком;

ШП — электрошлаковая сварка электродом большого сечения, соответствующим форме поперечного сечения сварочного пространства;

ТМ — термитно-муфельная сварка;

ТМо — термитно-муфельная сварка с осадкой;

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980

ТТ — термитно-тигельная сварка;

КрУ — сварка контактным разогревом угольным электродом.

3. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений шин из алюминия и его сплавов должны соответствовать указанным в табл. 1—31.

Типы, конструктивные элементы и размеры сварных швов из алюминия и его сплавов, не предусмотренные данным стандартом, по ГОСТ 14806—69 и ГОСТ 14776—79.

4. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений медных шин должны соответствовать указанным в табл. 32—49.

5. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений алюминиевых и сталеалюминиевых проводов и кабелей должны соответствовать указанным в табл. 50—73.

6. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений стальных полос и стержней заземления должны соответствовать указанным в табл. 74—79.

Таблица 1

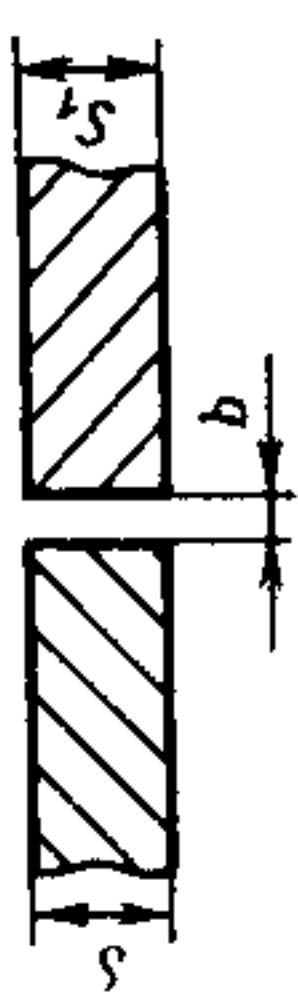
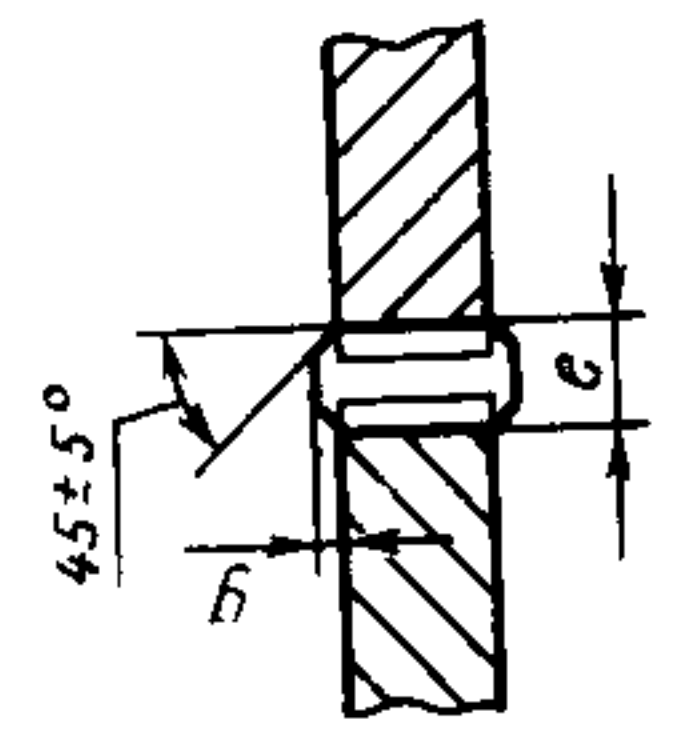
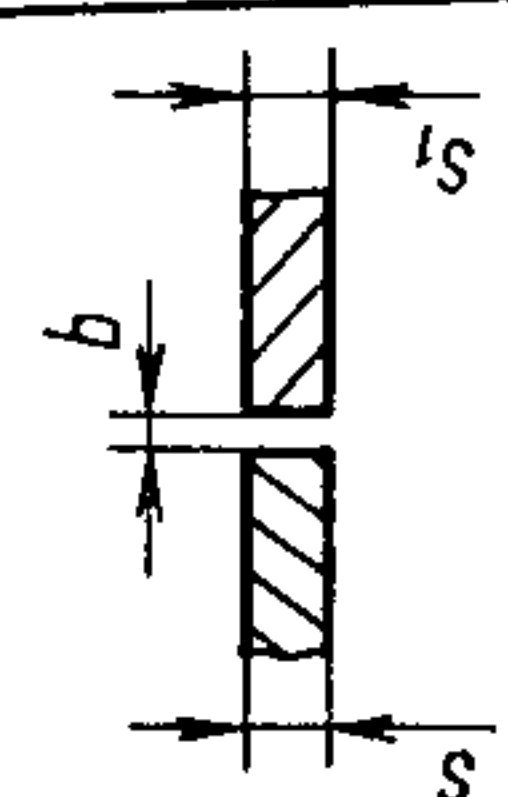
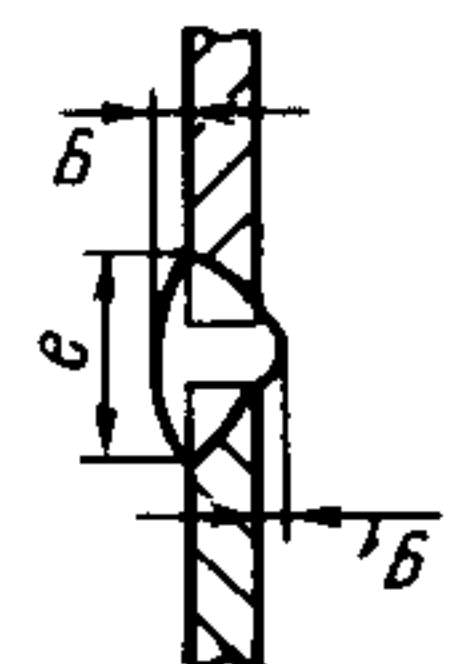
Тип и условное обозначение соединения		Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$B$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$g$ (пред. откл. $+2$ )	$e$ , не более
		Форма подготовленных кромок	подготовленных кромок свариваемых деталей					
Стыковое С1	Без скоса кромок			ШМ ШП	60—200	—40 50	5	60

Таблица 2

Тип и условное обозначение соединения		Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$ (пред. откл. $+1$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 3$ )	$g$ (пред. откл. $+1$ )	$g_1$ , не более
		Форма подготовленных кромок и характер выпенного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей						
Стыковое С2	Без скоса кромок Односторонний			РЗНп	5	0	11	1	2

Размеры, мм

Таблица 3

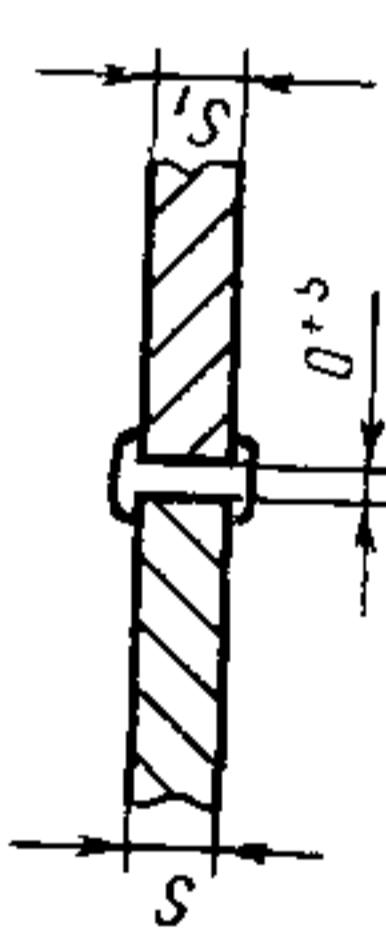

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$g$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 1$ )
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Стыковое С2	Без скоса кромок			ГФ	6—20	1	30

Таблица 4

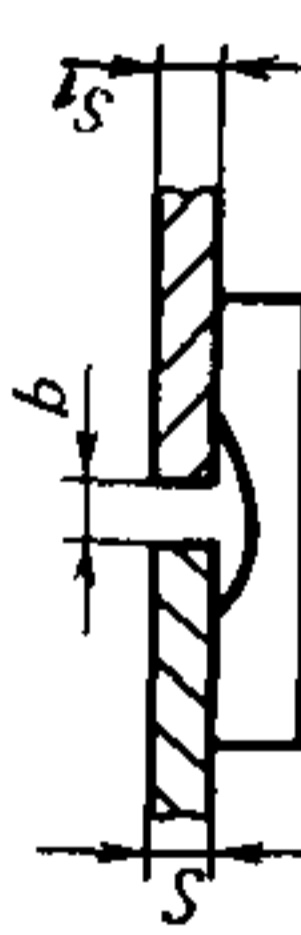

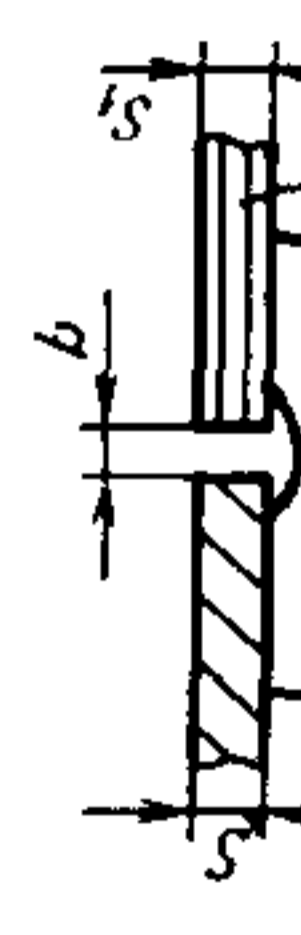

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$g$		$R_1$ , не более
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Стыковое С4	Без скоса кромок Односторонний, на съемной подкладке			ПЗП РУ	10—12 22—30 35—50 60—70	0	+2	20	$\pm 3$	2	+1	3
						10	+5	40	$\pm 10$	3	+5	
				20	+5	60	$\pm 10$	3	+5	10		
				30		80						

Таблица 5

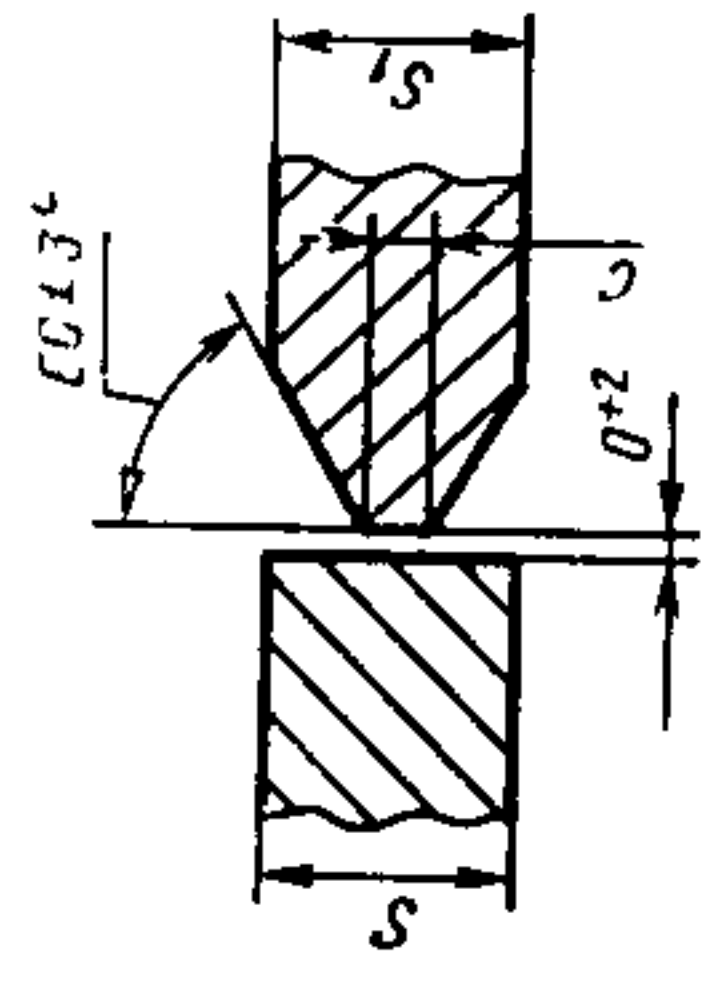
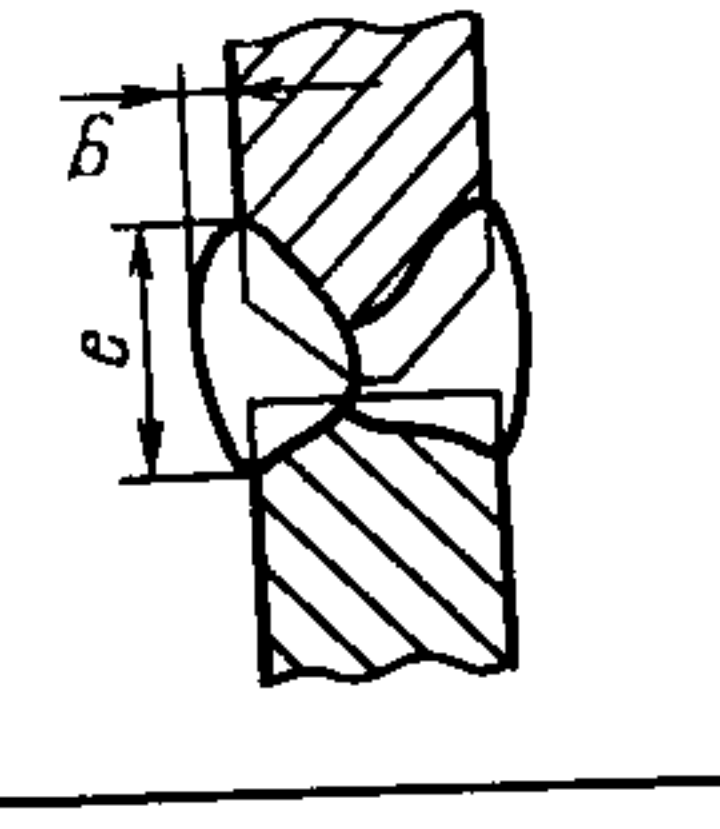
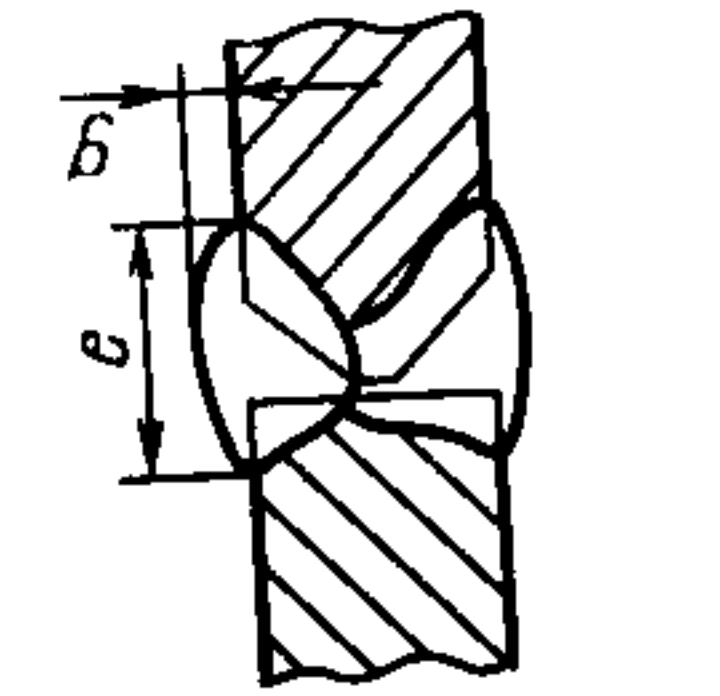
Размеры, мм		Конструктивные элементы					Способ сварки	$s=s_1$	c (пред. откл. $\pm 1$ )	g (пред. откл. $+2$ )	e, не более
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
Стыковое С15	С двумя симметричными прямыми скосами одной кромки Двусторонний				ПЗП	36—40	5	5	35		
						42—46					
						48—52			39		
						54—60					

Таблица 6

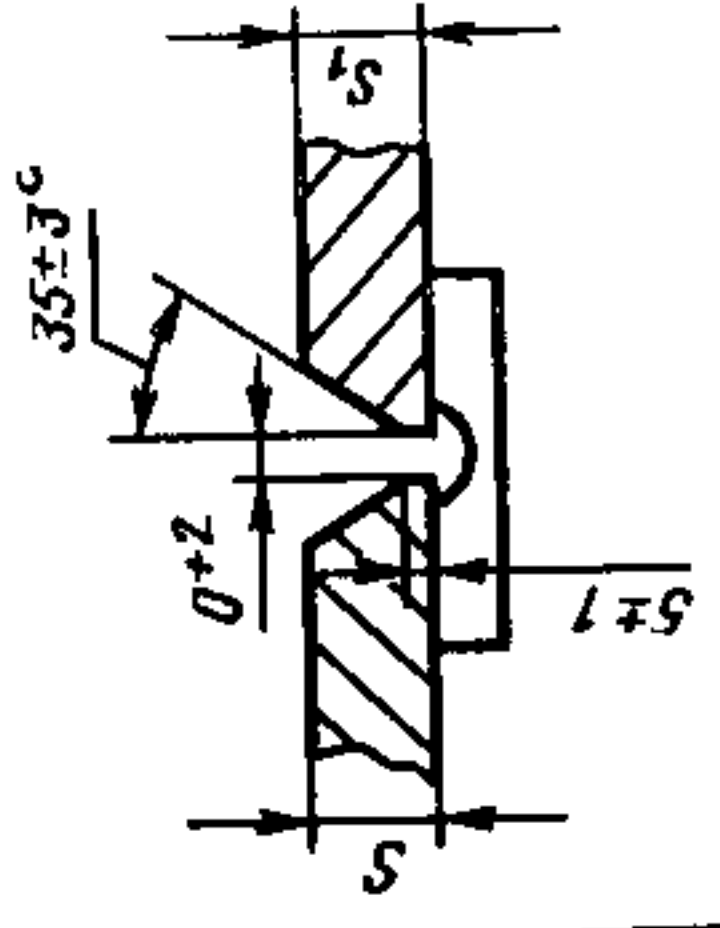
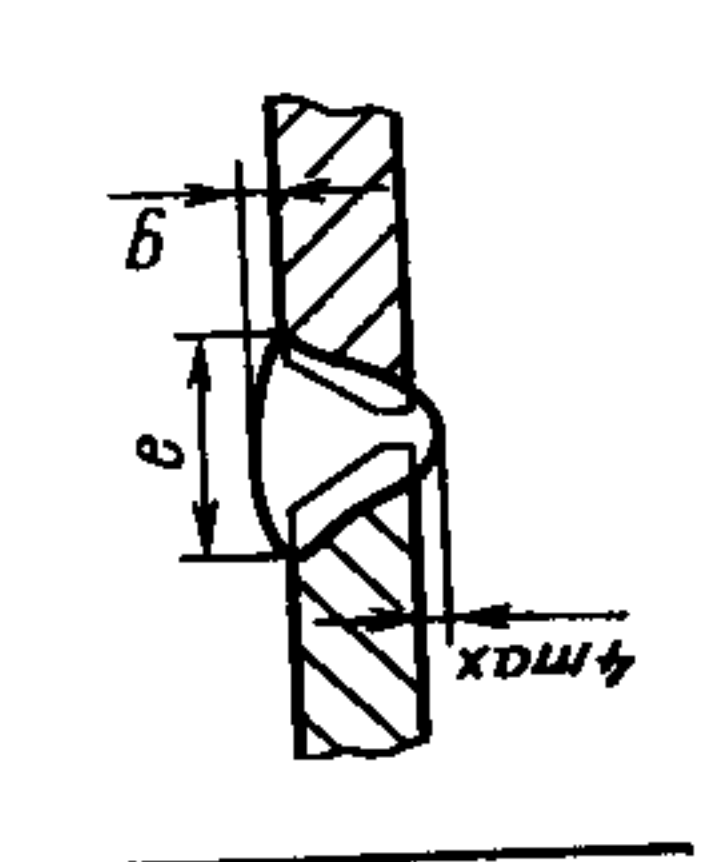
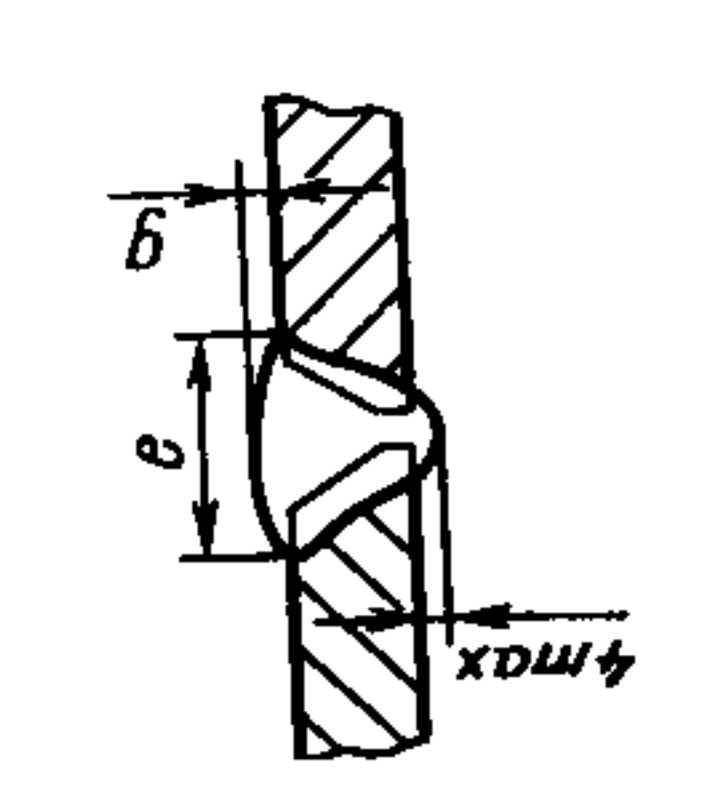
Размеры, мм		Конструктивные элементы					Способ сварки	$s=s_1$	e, не более	g (пред. откл. $+2$ )
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Стыковое С18	С прямыми скосом двух кромок Односторонний, на съемной подкладке				ПЗП	32—35		54	7	
						36—40		60		
						42—46		66	9	
						48—52		74		
						54—60		86	10	

Таблица 7

## Размеры, мм

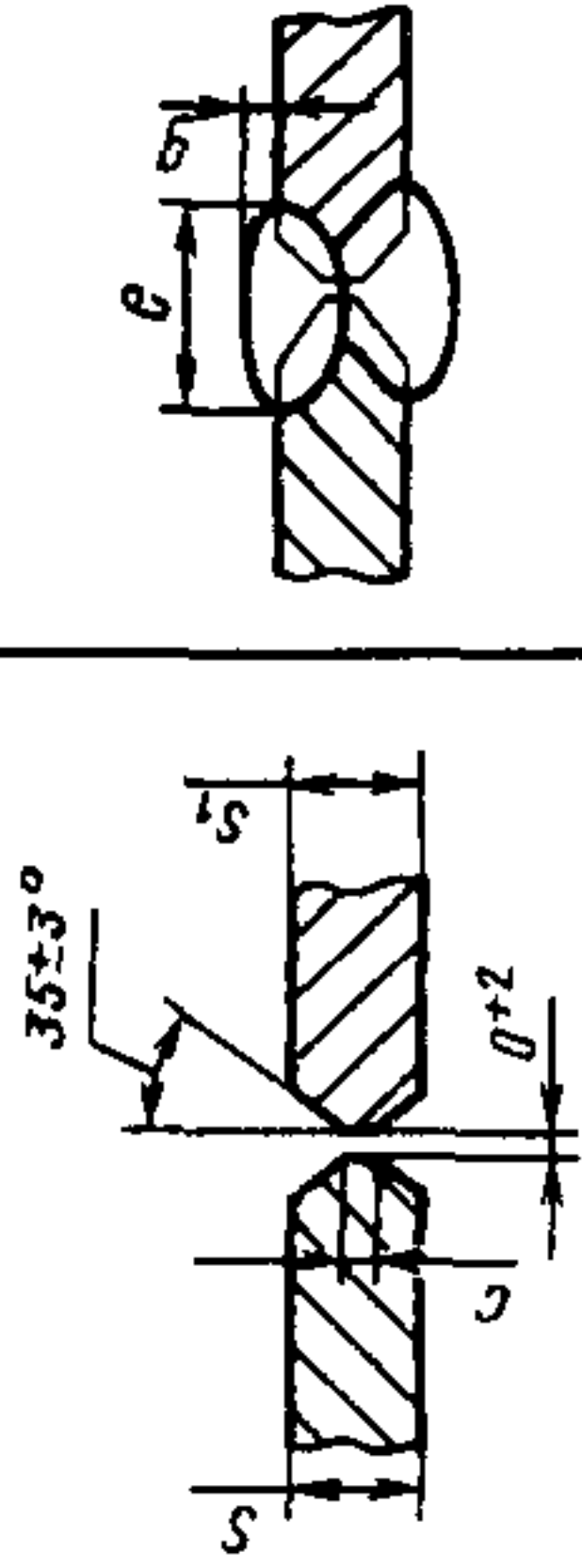
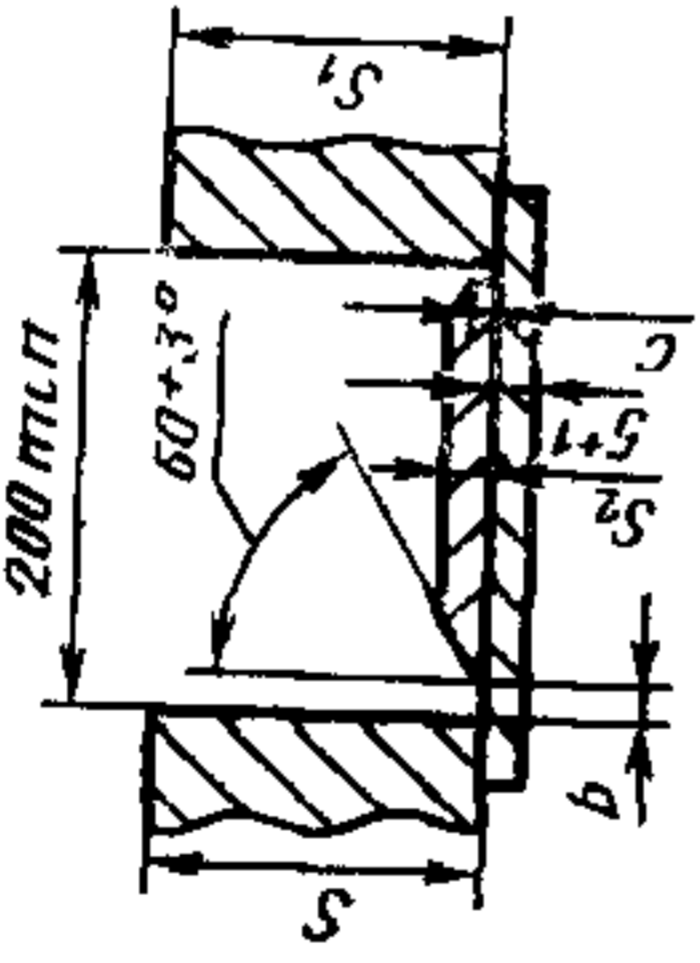
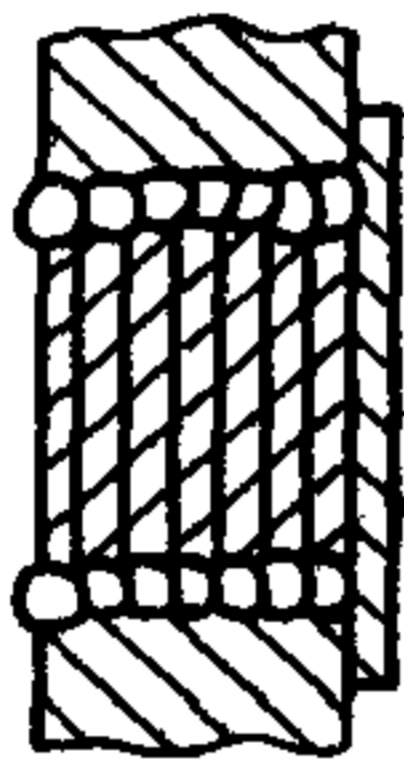
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	с (пред. откл. $\pm 2$ )	e, не более	g		
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей					сварного шва	Номин.	Пред. откл.
Стыковое С25	С двумя симметричными прямолинейными скосами двух кромок Двусторонний		ПЗП	31—32	8	33	5		
				34—36		34			
				38—40		35			
				42—46		37			
				48—52		39			
				54—60		41			
				70—100		30			55
				100—150					90
				150—200					130
									РУ



Таблица 8

Тип и условное обозначение соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм		s <sub>2</sub>		b		c	
				Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	Номин.	Пред. откл.	Номин.
Сты- ковое С26	Без скоса кромок Односторонний, на остающейся подкладке со вставками			ПЗП	60 и более	10	+10 -2,0	2	+1	3	+1

Примечание. Количество вставок определяется толщиной свариваемых кромок.

Таблица 9

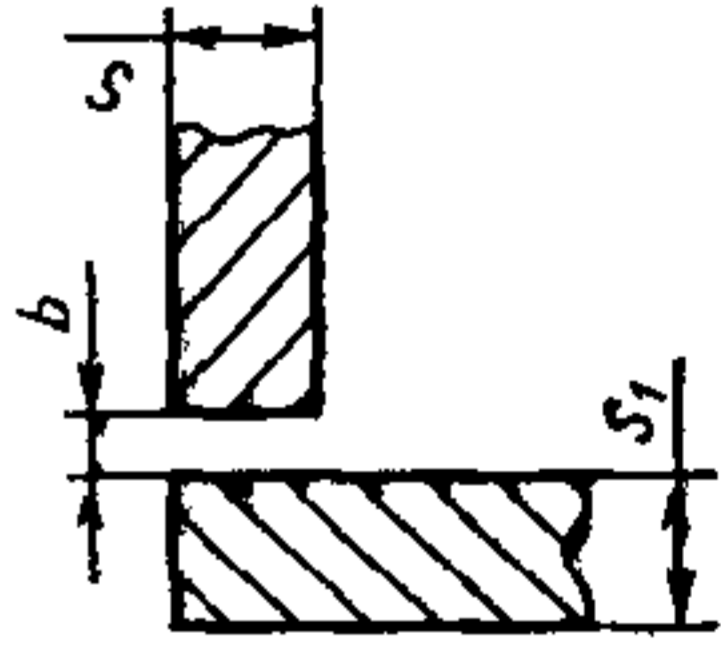
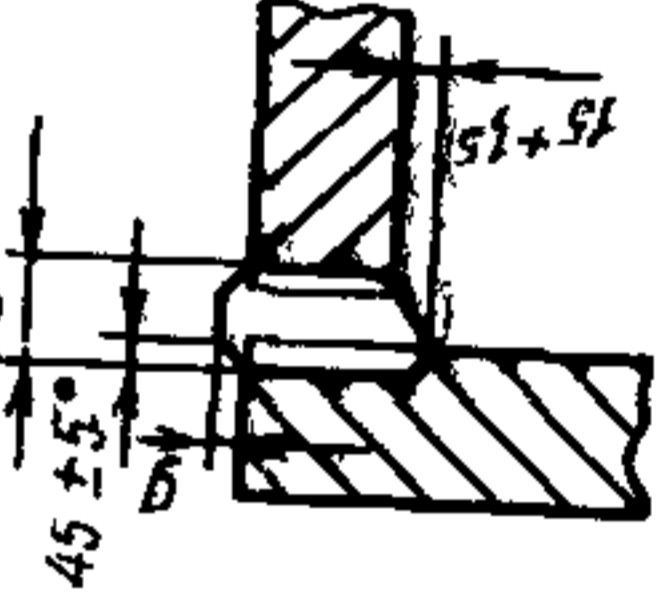
Тип и условное обозначение соединения		Конструктивные элементы		Размеры, мм		s=s <sub>1</sub>		e, не более		g (пред. откл. +2)	
				Форма подготовленных кромок	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	b, не более	e, не более	b, не более	e, не более
Угловое У1	Без скоса кромок			ШМ	60—200	40	60	40	60	5	
				ШП		50					

Таблица 10

Размеры, мм

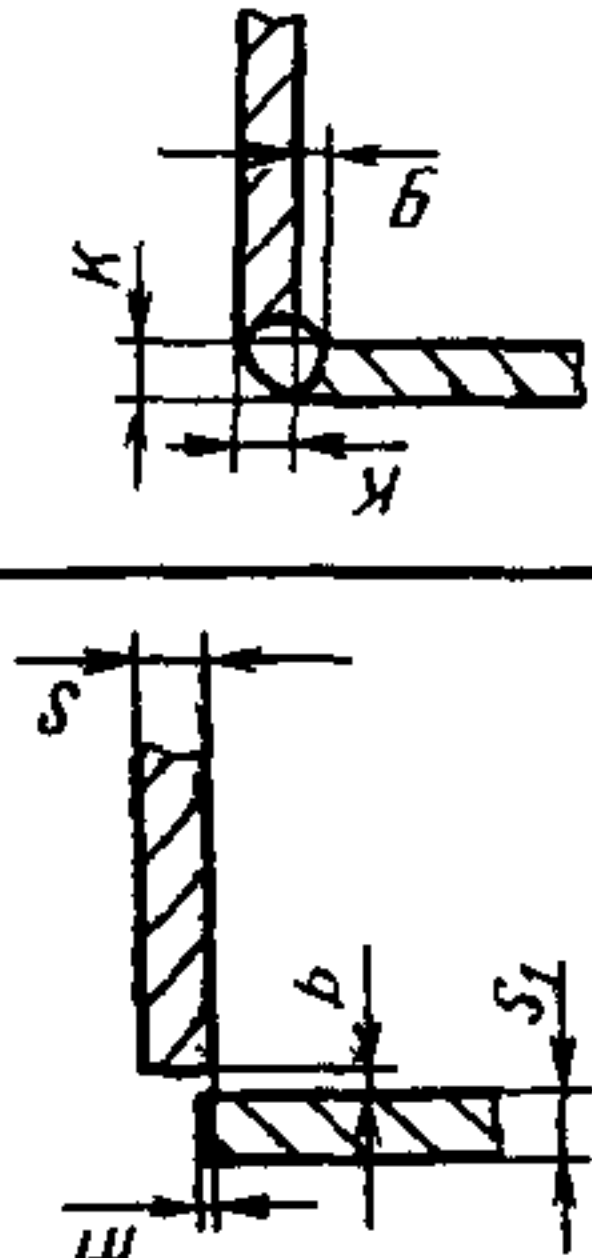
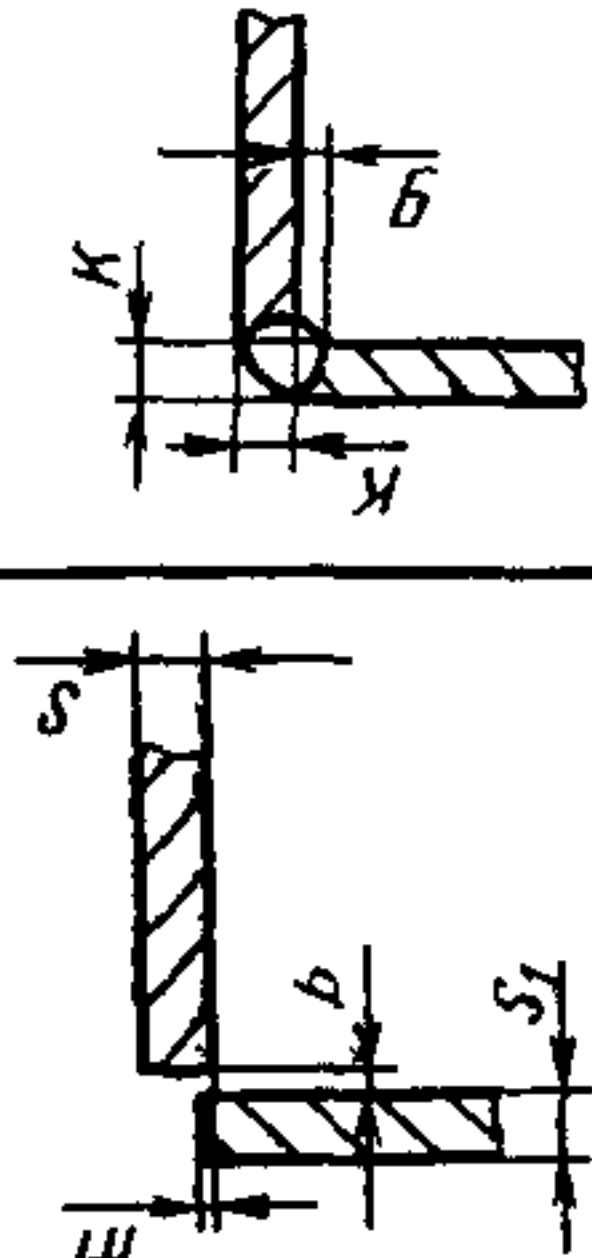
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> = k, не менее	Номин. откл.		m		g, не более
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Угловое У4	 Без скоса кромок Односторонний		РЗП	2—3 4—6 6—8 10—12	0,7s	0	+1 +2 +3 +5	+1 +2 +3 +5	0	2	3

Таблица 11

Размеры, мм

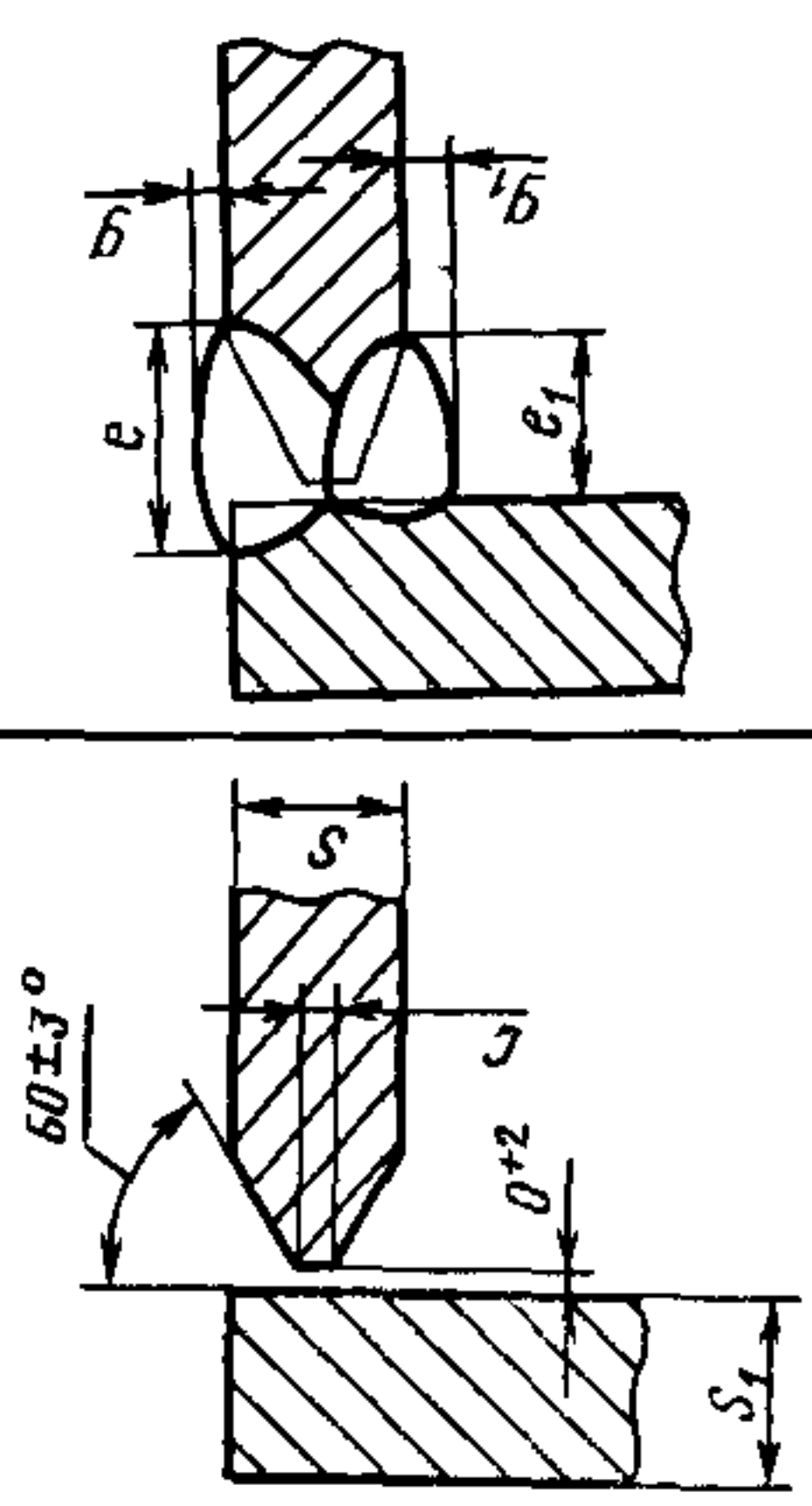
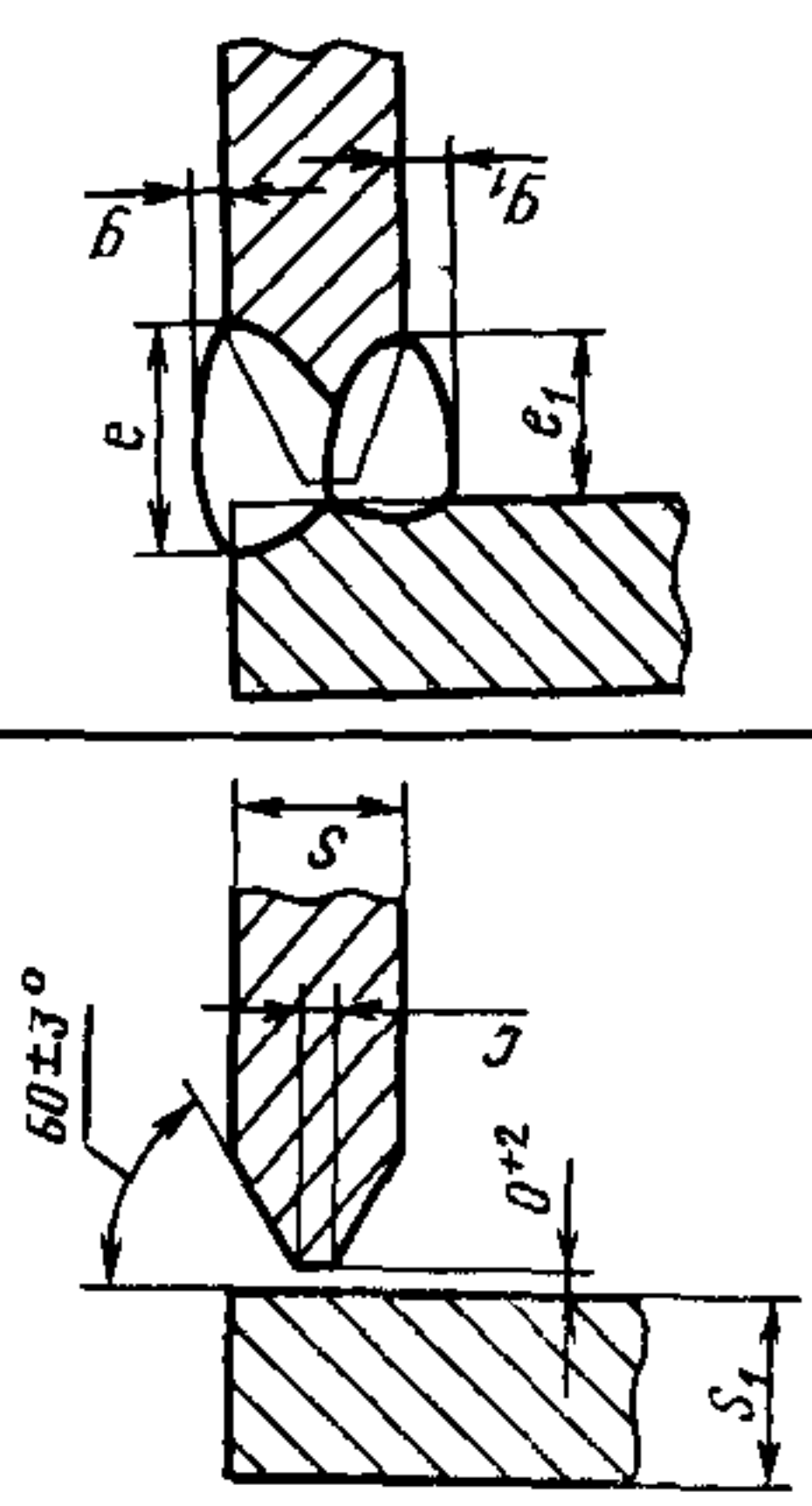
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> , не менее	c (пред. откл. ±1)	e		g = g <sub>1</sub> (пред. откл. ±2)	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					e	e <sub>1</sub>		
Угловое У8	 С двумя прямыми скосами одной кромки Двусторонний		ПЗП	36—40 42—46 48—52 54—60 70—100 100—150 150—200	0,7s	5	30	35	38	5	не более

Таблица 12

## Размеры, мм

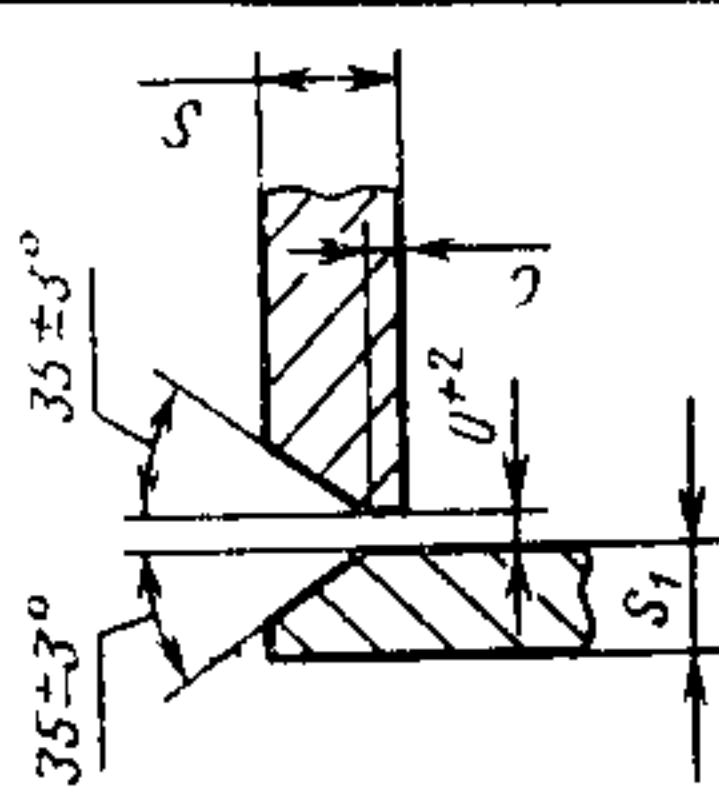
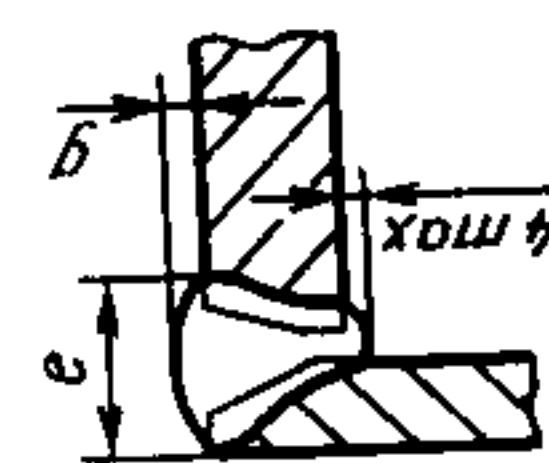
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> , не менее	c (пред. откл. ±1)	e, не более	g (пред. откл. +2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Угловое У9	С прямым скосом двух кромок Односторонний			ПЗП	32—35	0,7s	5	54	7
					36—40			60	
					42—46			66	
					48—52			74	
					54—60			86	

Таблица 13

## Размеры, мм

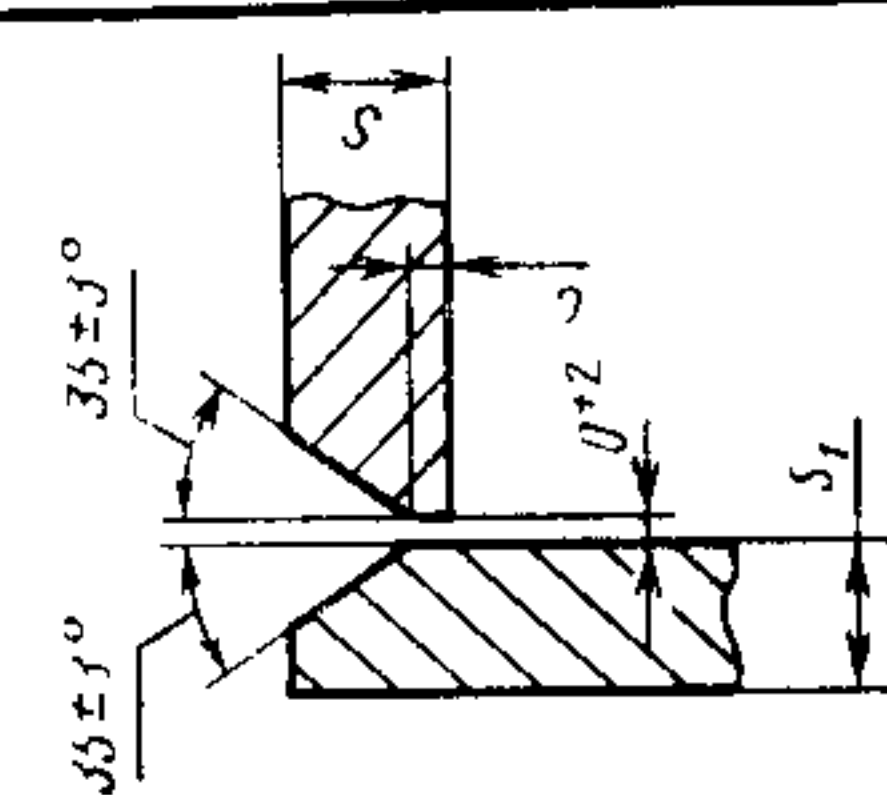
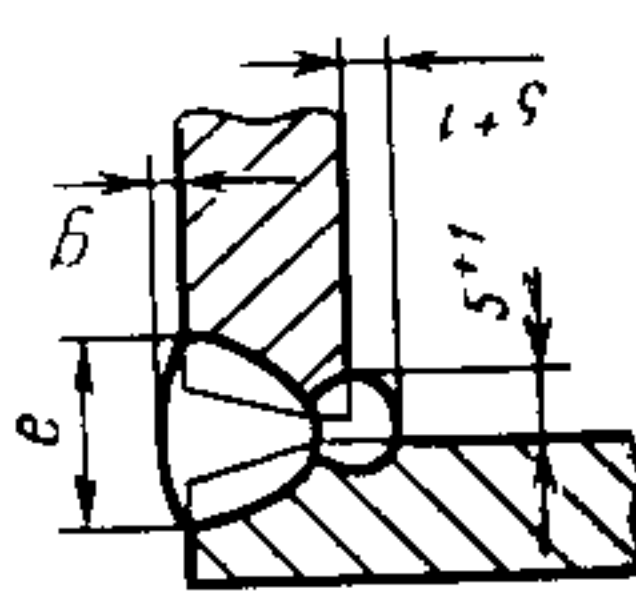
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> , не менее	c (пред. откл. +1)	e, не более	g (пред. откл. +2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Угловое У10	С прямым скосом двух кромок Двусторонний			ПЗП	32—35	0,7s	5	54	7
					36—40			60	
					42—46			66	
					48—52			74	
					54—60			86	

Таблица 14

## Размеры, мм

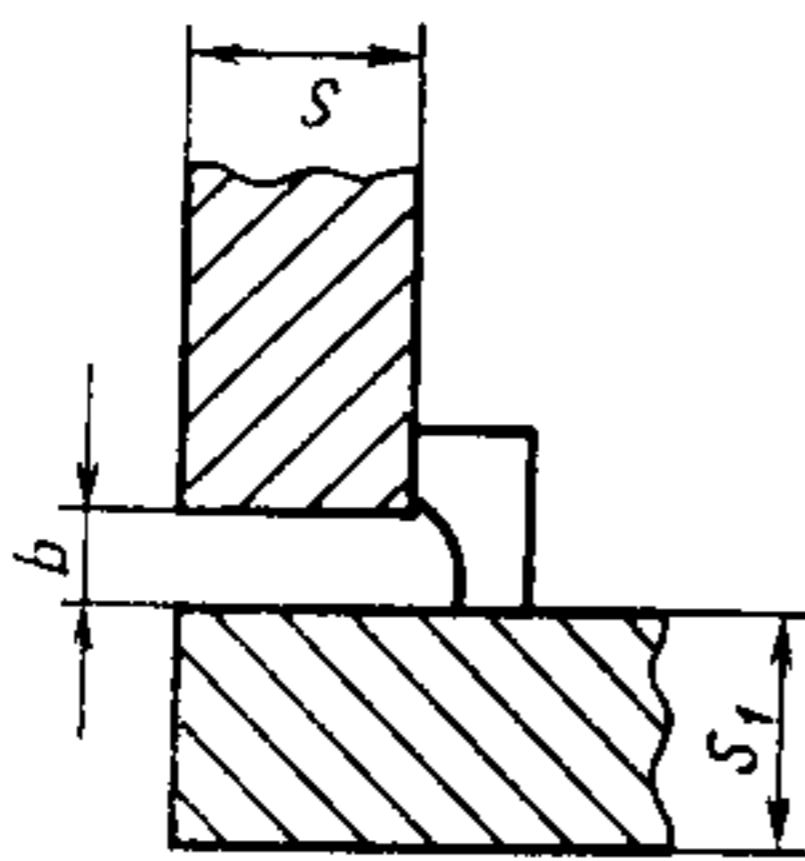
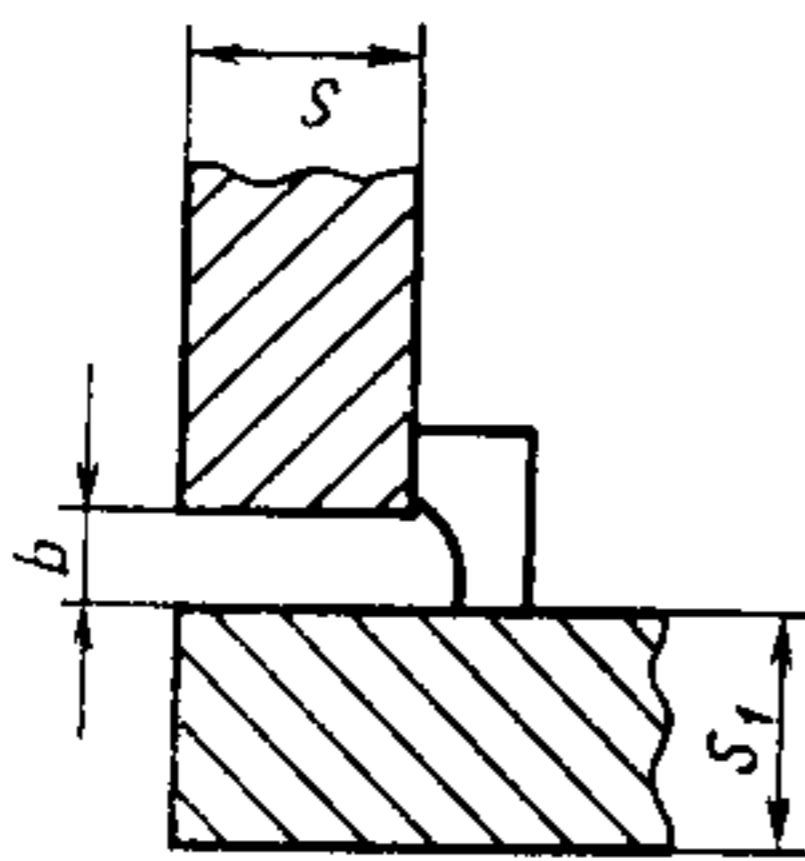
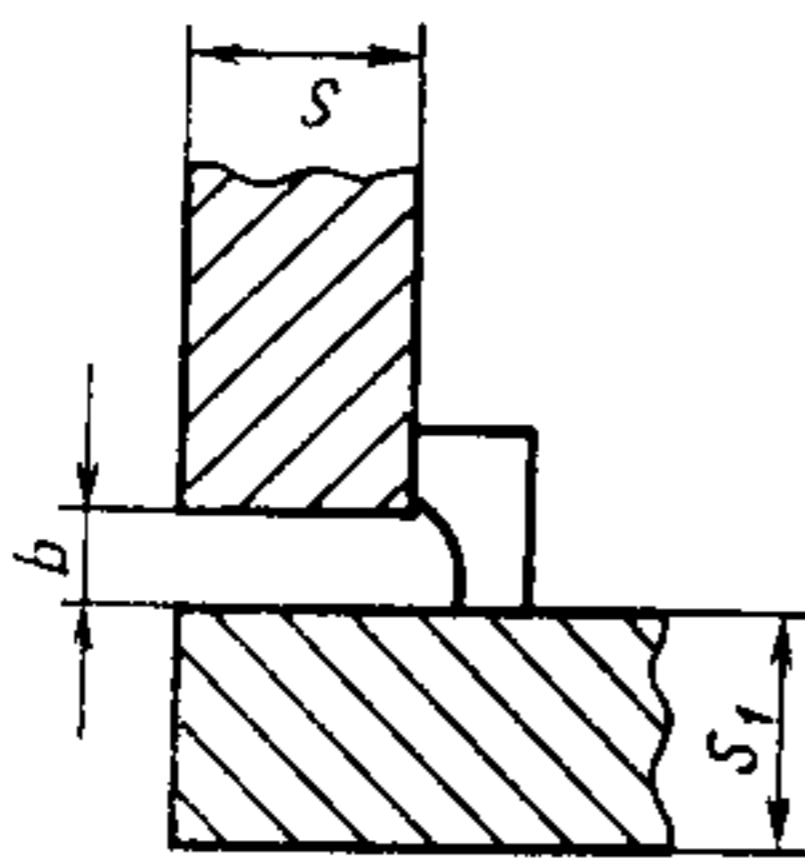
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$ , более	$e$ , не более	$g$ (пред. откл. +5)
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей					
Угловое У11	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке		РУ	20—30	15	50	3
				40—50	25	70	
				60—70	35	90	

Таблица 15

## Размеры, мм

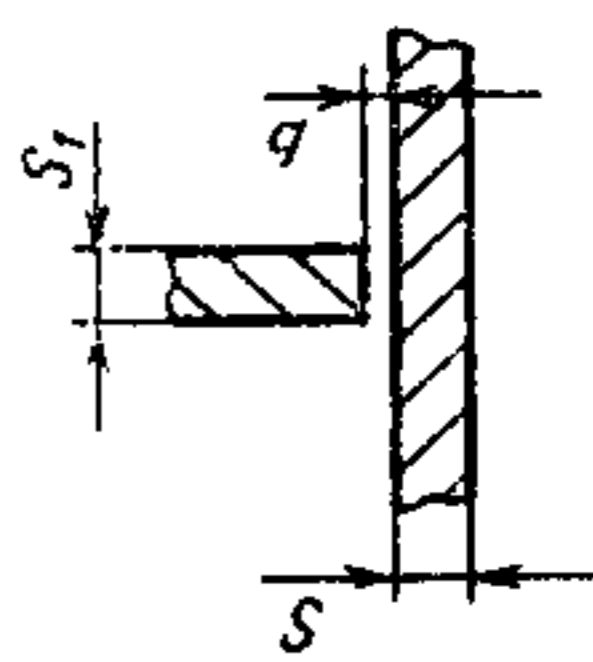
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$κ$ (пред. откл. +3)
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей			сварного шва	Номин.	
Тавровое Т1	Без скоса кромок Односторонний		РЗНп	3—6	0	+1	s
				6—8		+2	
				10—12			
				14—16			
				18—20			

Таблица 16

## Размеры, мм

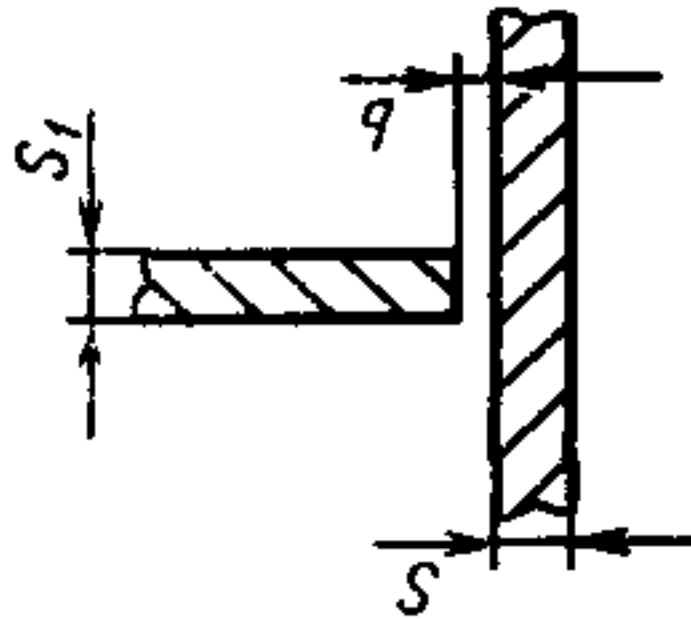
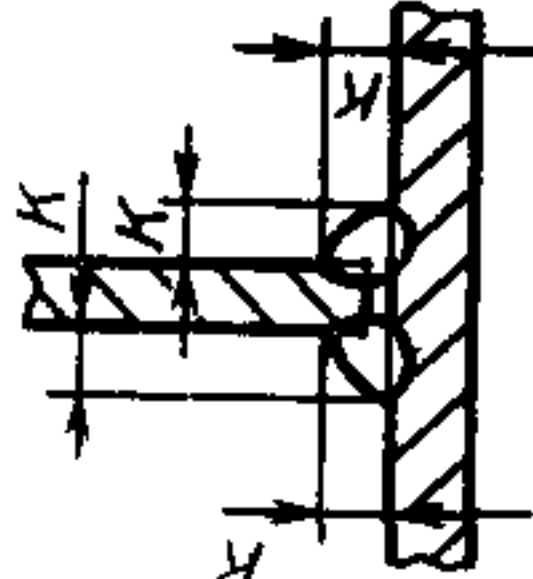
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		κ (пред. откл. +3)	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		
Тавровое ТЗ	Без скоса кромок Двусторонний			РЗНп	3—6	0	+1	0,5s	
				ПЗП	6—8				+2
					10—12				
					14—16				
					18—20				

Таблица 17

Размеры, мм

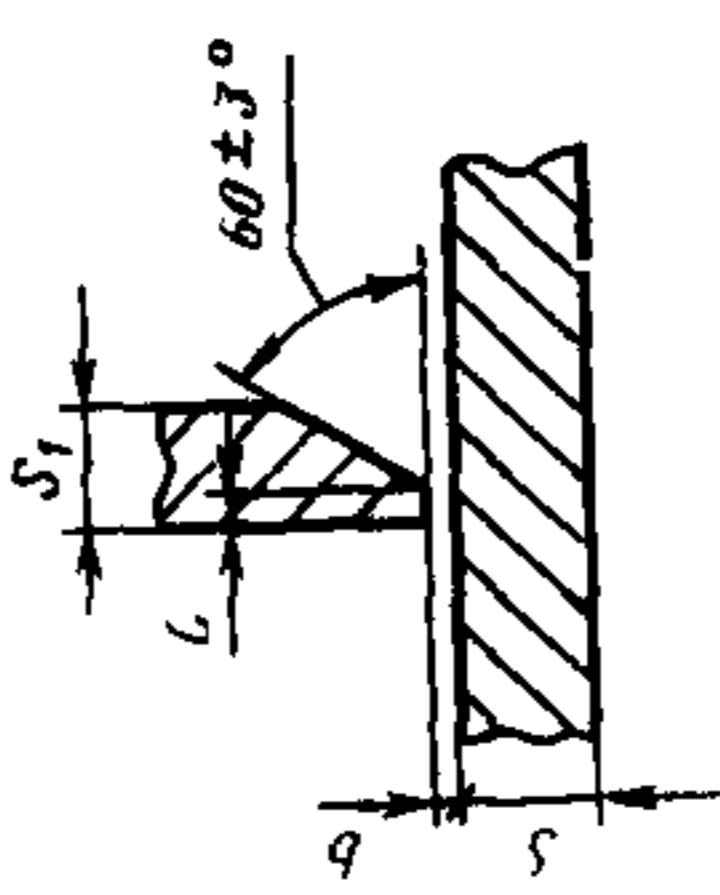
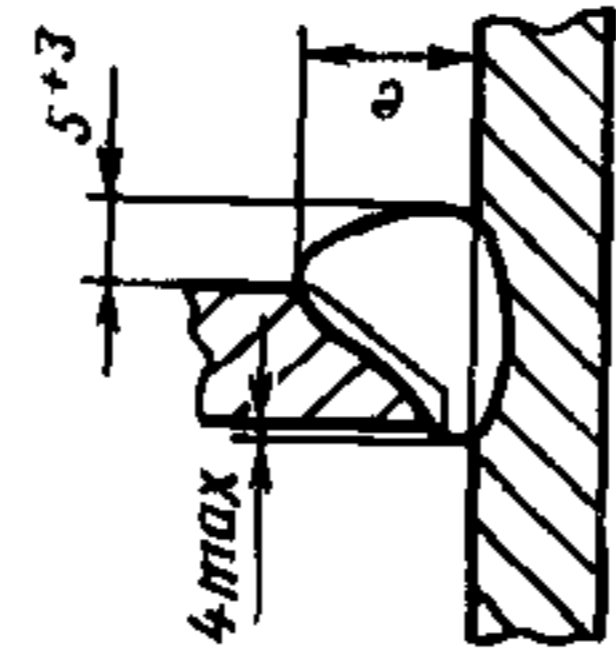
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S=S <sub>1</sub>	b		c		e, более	
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей			сварного шва	Номин.	Пред. откл.	Номин.		Пред. откл.
Тавровое Т6	С прямым скосом одной кромки Односторонний			20—22	ПЗП	0	+2	4	+2	40
				24—26						50
				23—30						55
				32—35						65
				36—40						70
				42—46						80
				48—52						95
				54—60						110

Таблица 18

## Размеры, мм

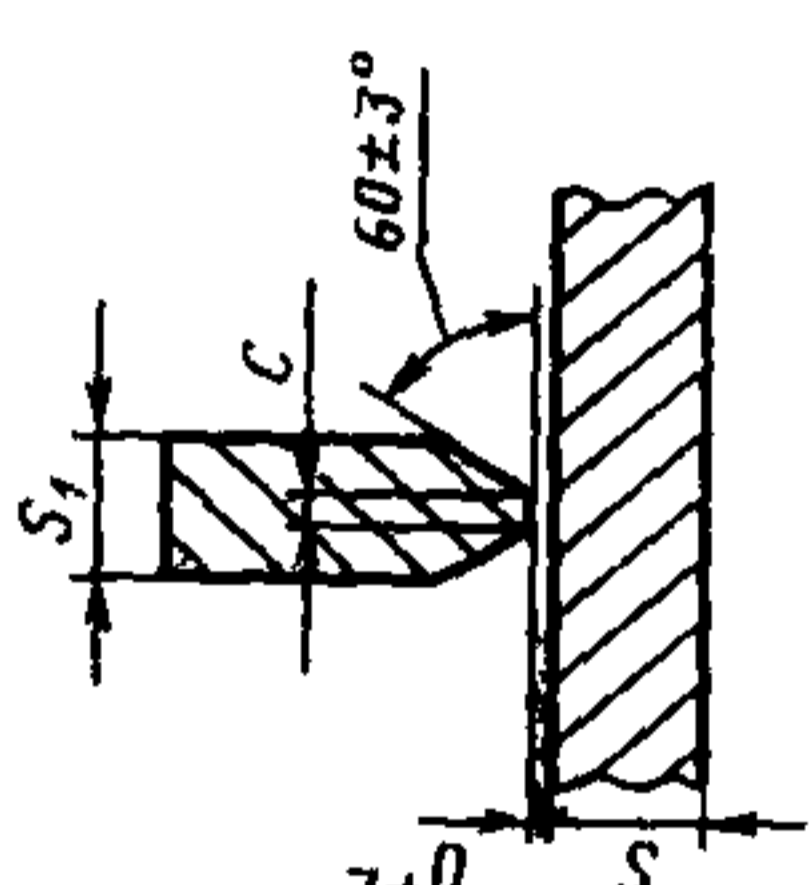
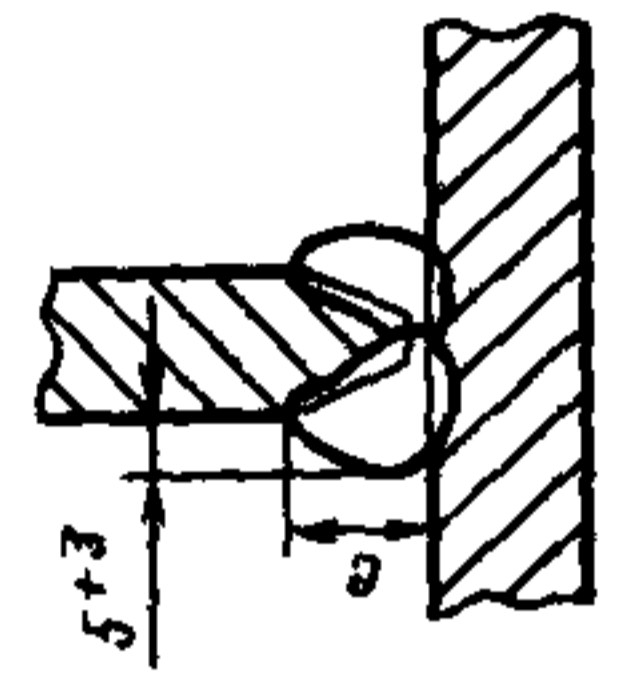
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> , не менее	c (пред. откл. ±1)	e, не более
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Тавровое Т8	С двумя прямыми скосами одной кромки Двусторонний			ПЗП	36—40	0,7s	5	40
					42—46			45
					48—52			50
					54—60			60
					70—100			70
					100—150			110
					150—200			160

Таблица 19

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Сварной шва	Способ сварки	$s=s_1$	В, мм	b		к						
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
Нахлесточное Н1	Без скоса кромок Односторонний			РЗНп	5	10	0	+1	4	+1	—					
												6—8	20	+2	6	+2
												6—8				
		14—16	30	—	14	—										

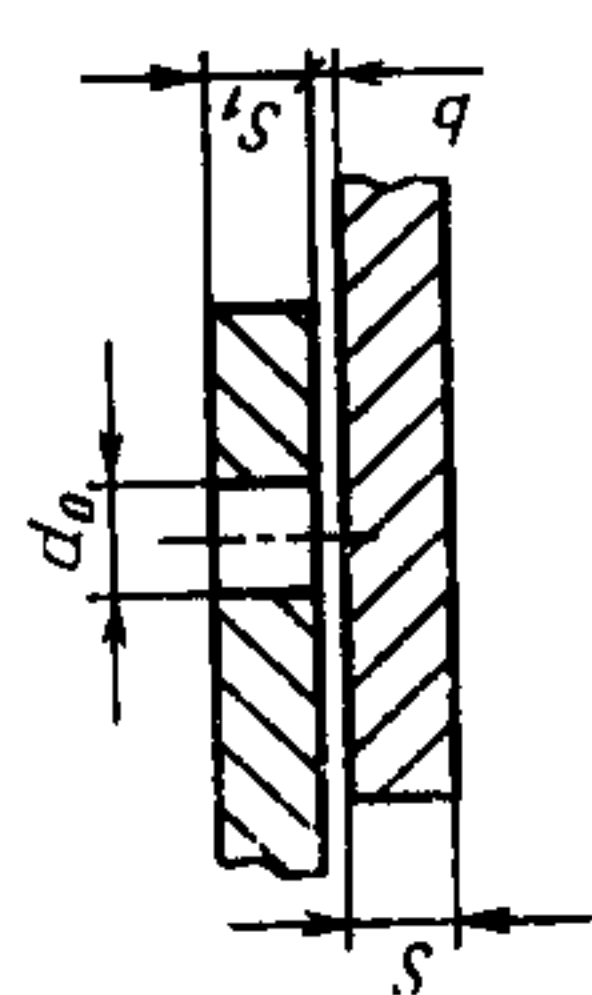
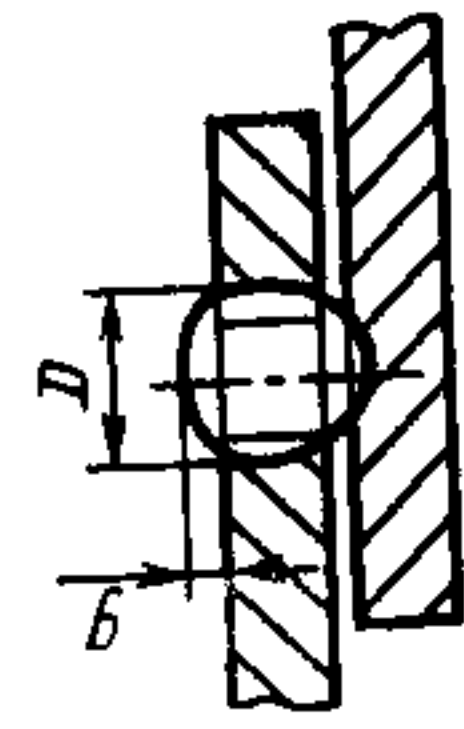
Таблица 20

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Сварной шва	Способ сварки	$s=s_1$	В, мм	b		к						
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
Нахлесточное Н2	Без скоса кромок Двусторонний			РЗНп	5	10	0	+1	4	+1	—					
												6—8	20	+2	6	+3
												6—8				
		14—16	30	—	8	—										



Таблица 21

Размеры, мм		Конструктивные элементы																				
		Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	$d_0$ , не менее	$b$ (пред. откл. +1)	$D$		$g$ , более											
Тип и условное обозначение соединения																						
Нахлесточное Н5		С отверстием Односторонний			РЗНп	3—4	$\sqrt{\frac{s_1 \cdot B}{s}}$	0	$1,5d_0$	$\pm 2$	3											

Примечание:  $B$  — ширина шины.

Таблица 22

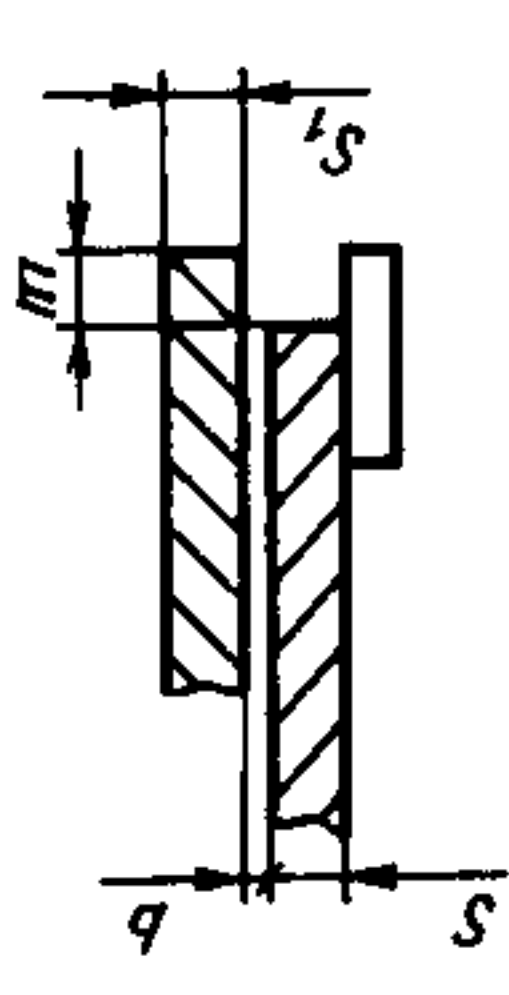
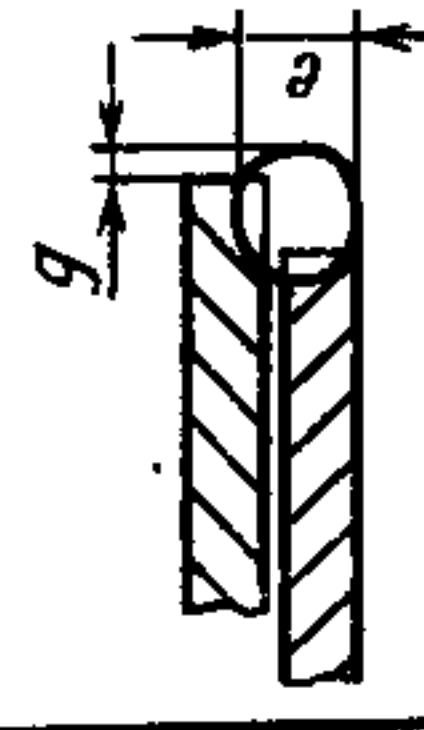
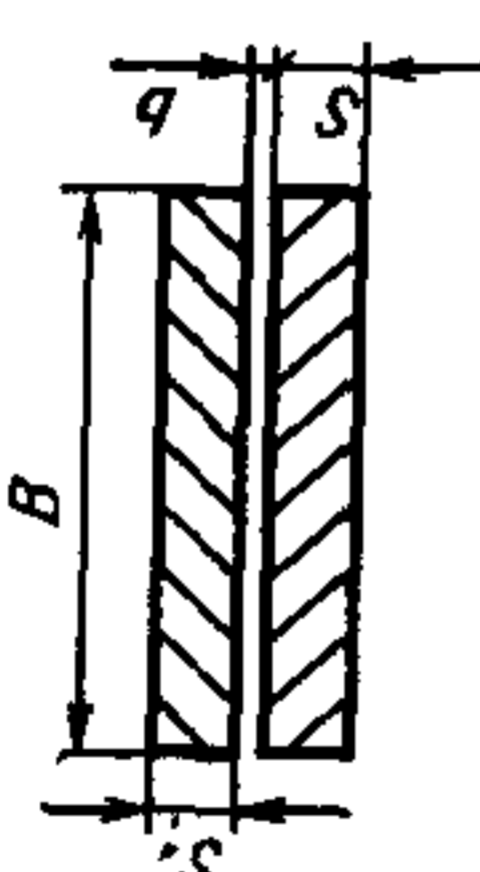
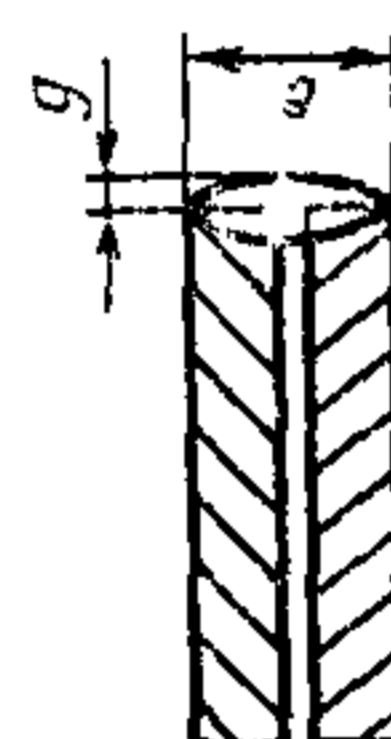
Размеры, мм		Конструктивные элементы																				
		Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	$b$ (пред. откл. +2)	$m$ (пред. откл. +3)	$g$ (пред. откл. +3)	$e$ (пред. откл. +5)												
Тип и условное обозначение соединения																						
Нахлесточное Н6		Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке			ПЗП, РУ	20,0 и более	0	$s_1$	0	$s_1$												

Таблица 23

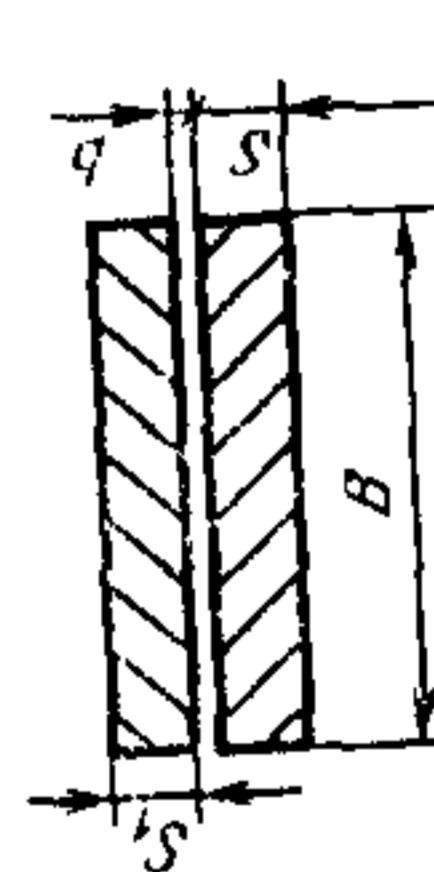
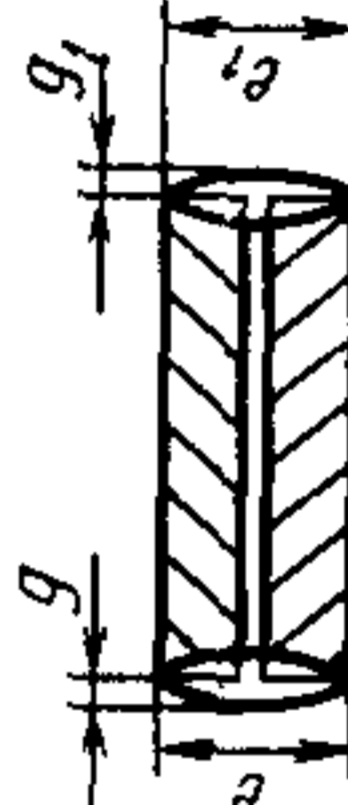
## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$e$ , не менее	$b$ (пред. откл. +1)	$g$ (пред. откл. +1)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Торцовое Ц1	Без скоса кромок Односторонний			РЗНп	3	2s	0	2

Примечание. Длина шва не менее  $B$ .

Таблица 24

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$e=e_1$ , не менее	$b$ (пред. откл. +1)	$g=g_1$ (пред. откл. +2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Торцовое Ц2	Без скоса кромок Двусторонний			РЗНп	3	2s	0	2

Примечание. Длина шва не менее  $0,6 B$ .

Таблица 25

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b (пред. откл. +2)	g (пред. откл. -2)	e, не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	сварного шва					
Торцовое ЦЗ	Без скоса кромок Односторонний на съёмных подкладках		ПЗП РУ	3—30 15—30	0	s	2s

Примечание. Длина шва не менее B.

Таблица 26

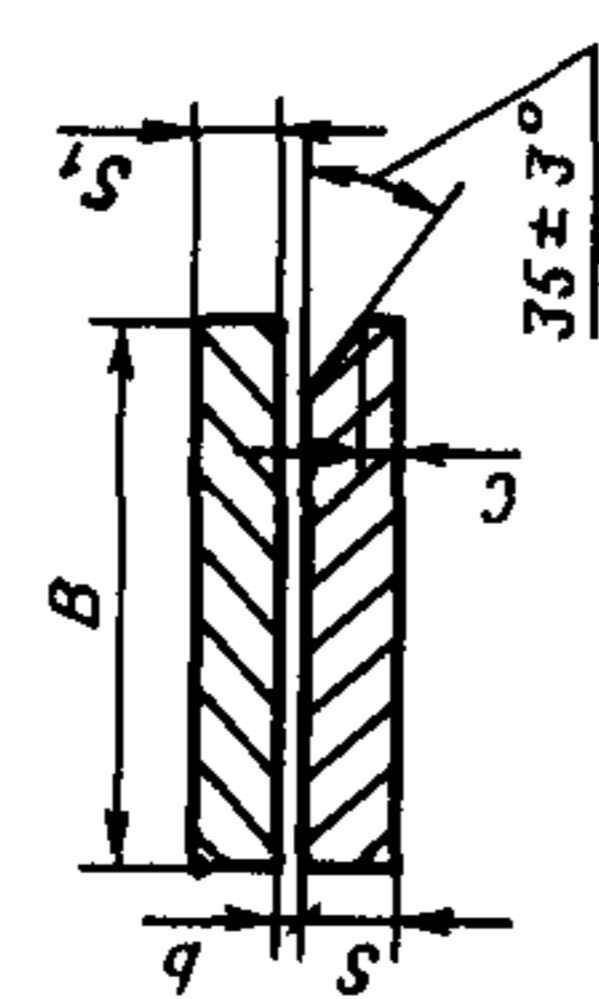
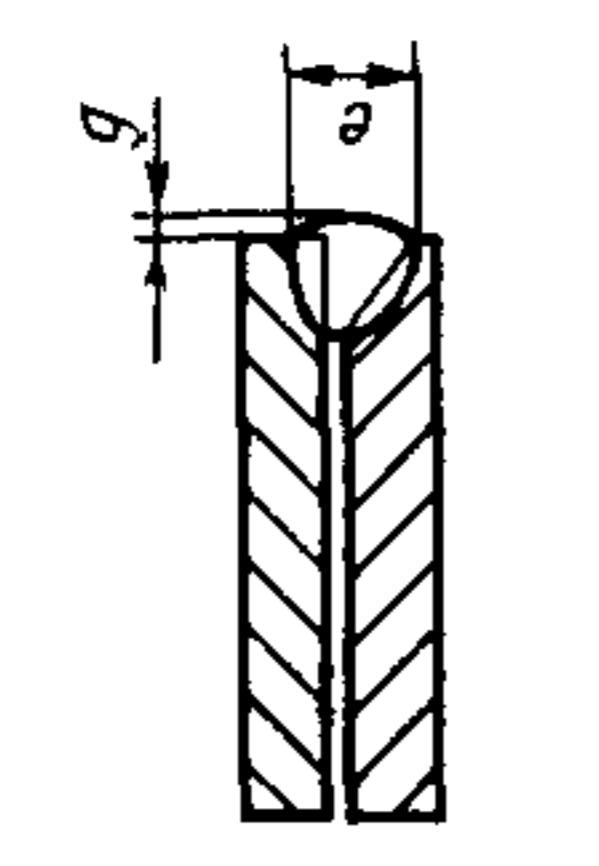
## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b (пред. откл. +2)	g=g <sub>1</sub> (пред. откл. -2)	e=e <sub>1</sub> , не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	сварного шва					
Торцовое Ц4	Без скоса кромок Двусторонний на съёмных подкладках		РЗНп ПЗП, РУ	3—5 6—30	0	$\frac{s}{2}$	2s

Примечание. Длина шва не менее 0,6 B.

Таблица 27

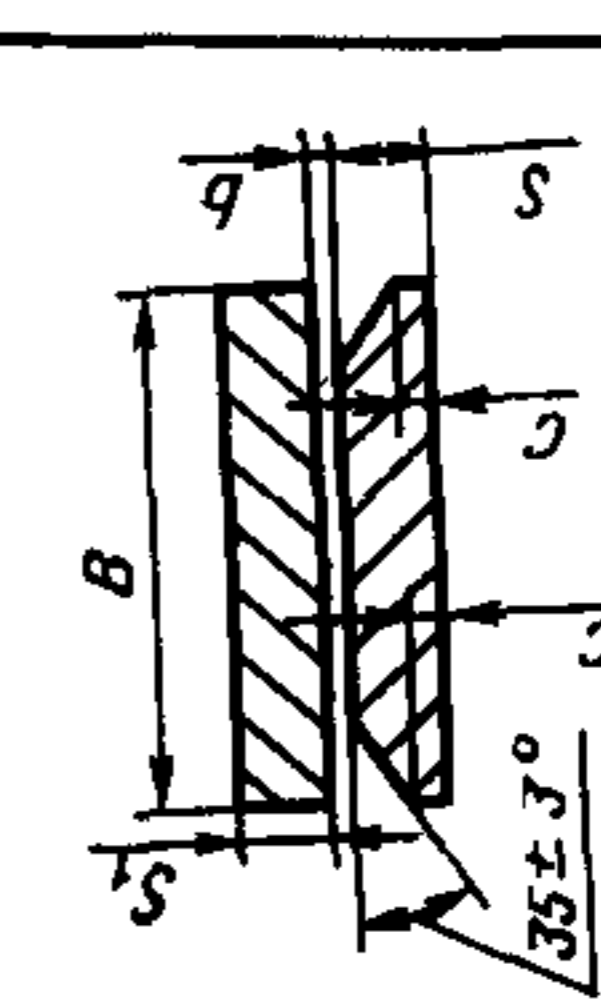
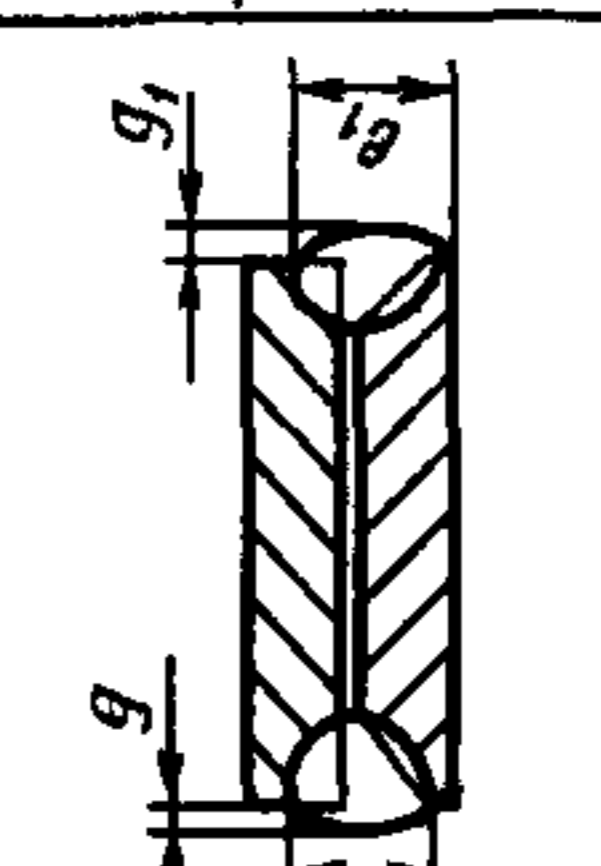
Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b (пред. откл. +2)	c (пред. откл. +2)	g (пред. откл. +2)	e, не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей						
Торцовое Ц5	С прямым линейным скосом одной кромки Односторонний			5—10	2	2	1	s
				6—12	3	3	1	
				14—20	0	3	2	

Примечание. Длина шва не менее В.

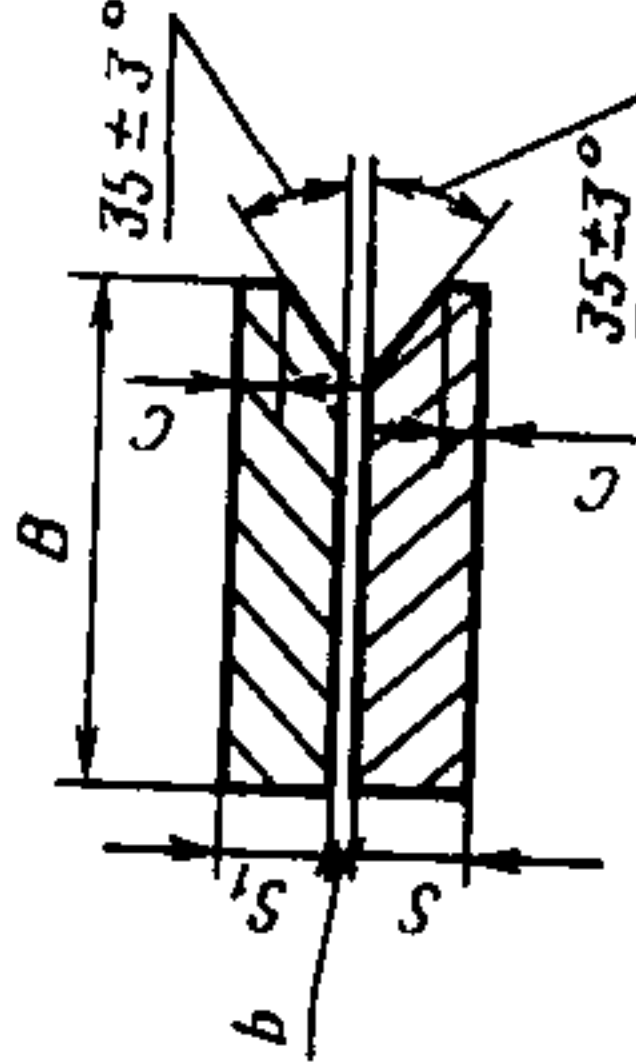
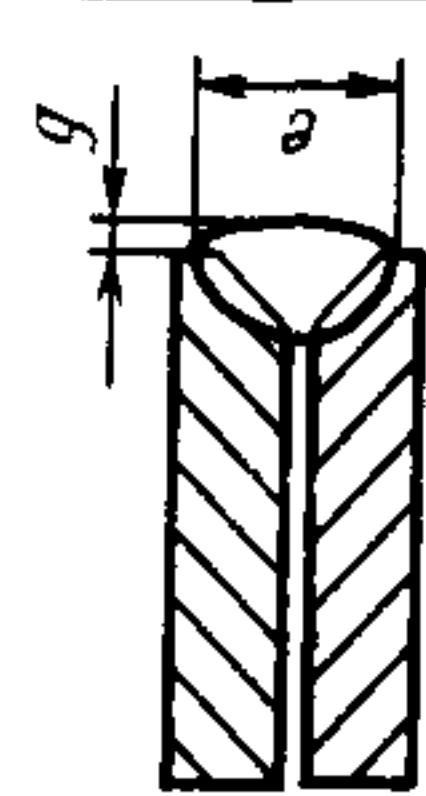
Таблица 28

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b (пред. откл. +2)	c (пред. откл. +2)	g=g <sub>1</sub> (пред. откл. +2)	e=e <sub>1</sub> , не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей						
Торцовое Ц6	С прямым линейным скосом двух кромок одной детали Двусторонний			5—10	2	2	1	s
				6—12	3	3	1	
				14—20	0	3	2	

Примечание. Длина шва не менее 0,6 В.

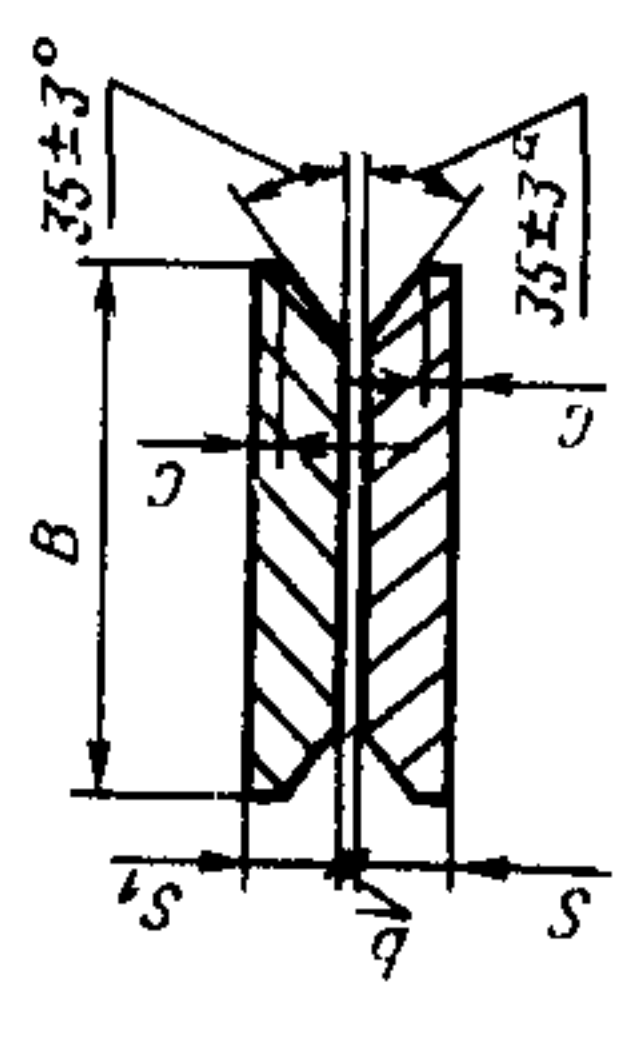
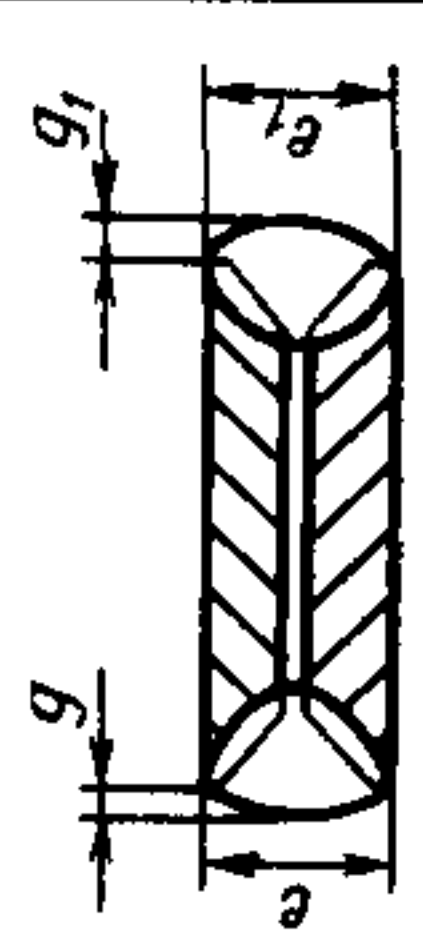
## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b (пред. откл. +2)	c (пред. откл. +2)	g (пред. откл. +2)	e, не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей						
Торцовое Ц7	С прямым линейным скосом двух кромок Односторонний			РЗНп	5-12	2	1	
			ПЗП, РУ	12-20 22-30	0	3	2 3	2s

Примечание. Длина шва не менее В.

Таблица 30

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b (пред. откл. +2)	c (пред. откл. +2)	g=g <sub>1</sub> (пред. откл. +2)	e=e <sub>1</sub> , не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей						
Торцовое Ц8	С прямым линейным скосом двух кромок деталей Двусторонний			РЗНп	5-12	2	1	
			ПЗП, РУ	12-20 22-30	0	3	2 3	2s

Примечание. Длина шва не менее 0,6 В.

Таблица 31

## Размеры, мм

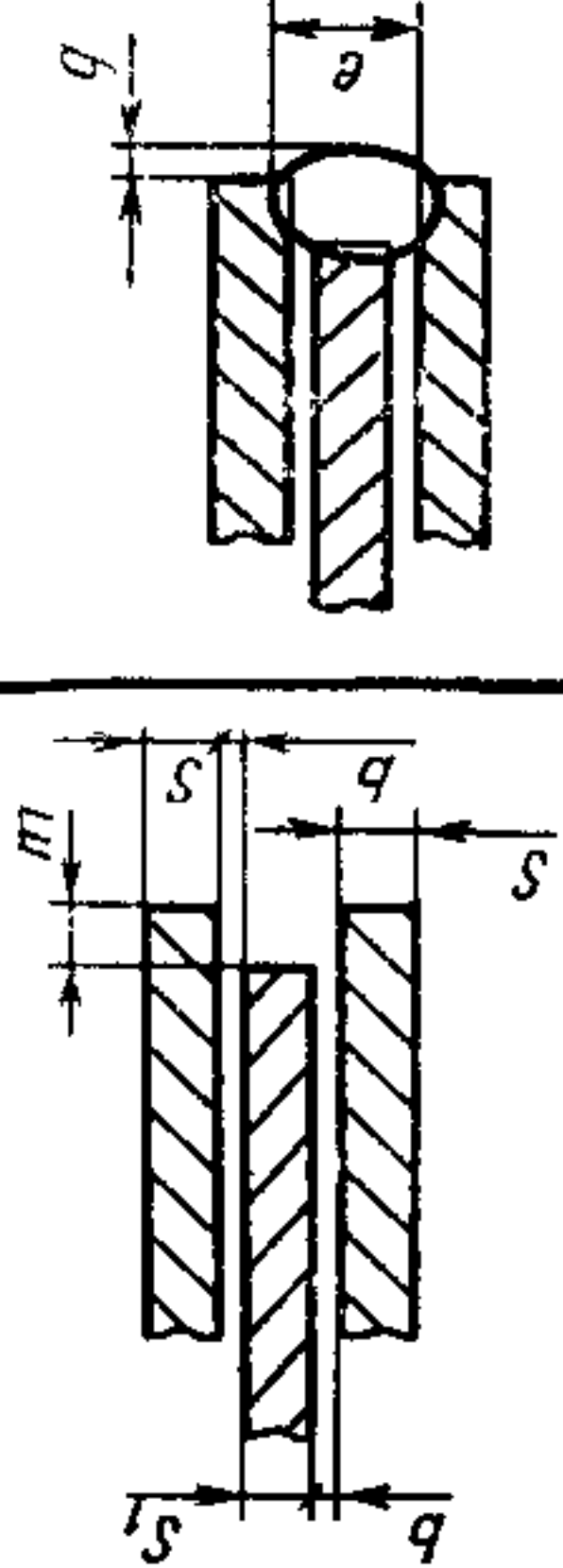
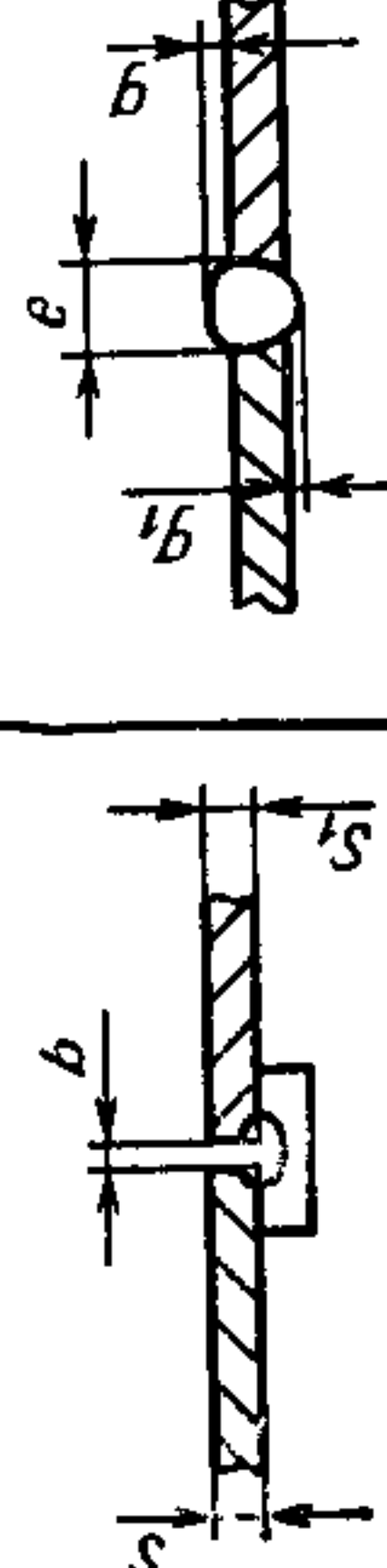
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$ (пред. откл. +2)	$m$ (пред. откл. +8)	$g$ (пред. откл. +3)	$e$ , не менее
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей						
Торцовое Ц9	Без скоса кромок Односторонний		ПЗП, РУ	20,0 и более	0	$s_1$	0	$s_1$

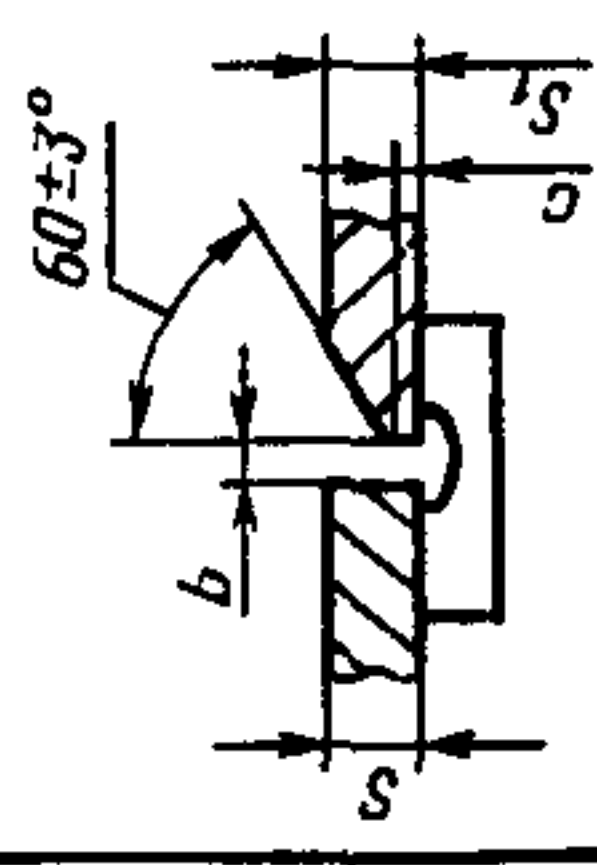
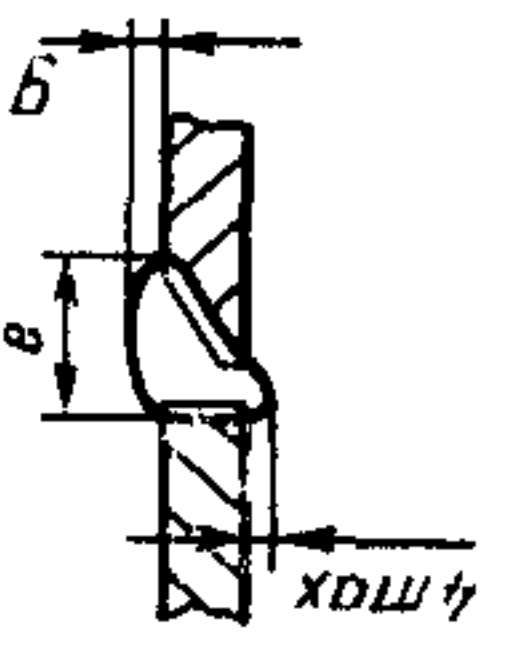
Таблица 32

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$g$	
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.		Номинал
Стыковое С4	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке		РЗНп	3—4	2	+2	10	+2	1	3
							ПЗП, ПФсп, РП, РУ	3—4 6—8 10—12		
			РП, РУ	14—16	5	+5	20	+5	2	—

 $s_1$ , не более

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. +2) -1)	e		g (пред. откл. ±2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин	Пред. откл.	
Стыковое С9	С прямой скосом одной кромки Односторонний, на съёмной подкладке			РУ, РП	14—16	3	+3	33			
					18—20	5	4	40			
					22—24			45			
					26—28			50		±4	
					30 и более		+3	55			

## Размеры, мм

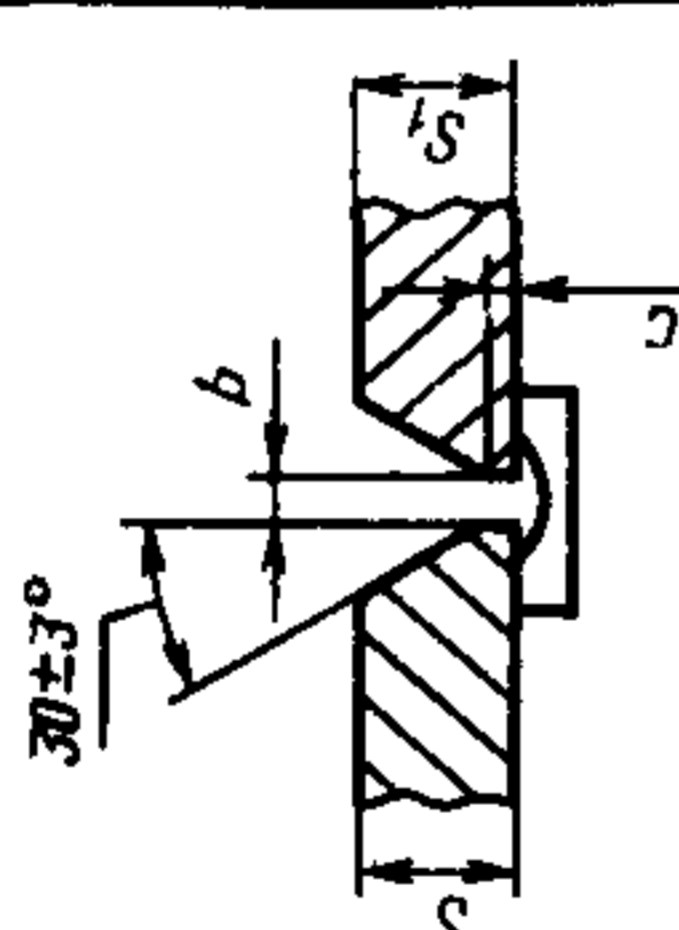
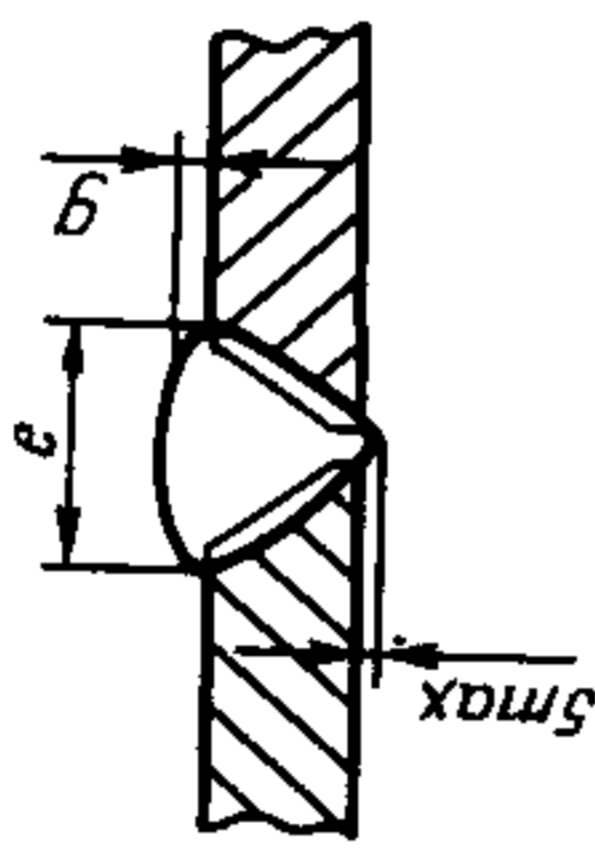
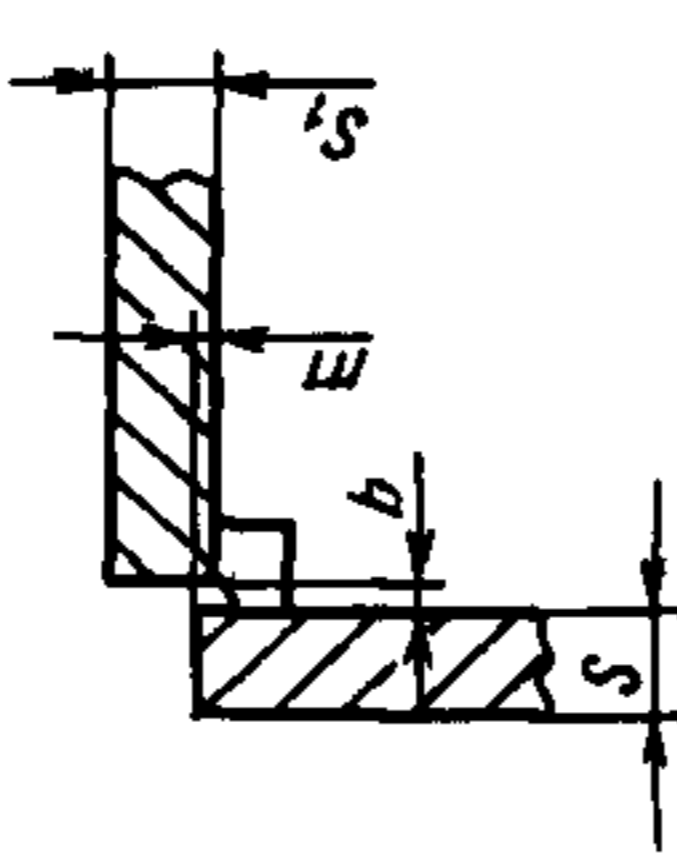
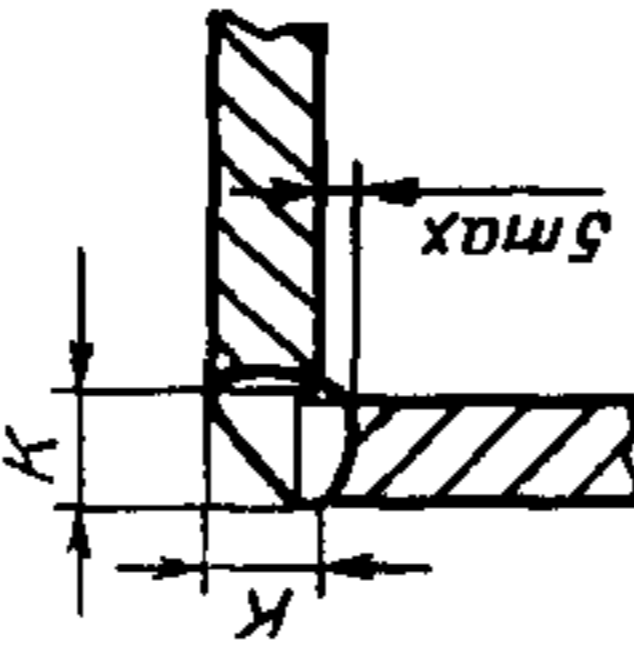
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполняемого шва	Конструктивные элементы		Сварной шов	Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. $+2$ $-1$ )	e		g (пред. откл. $\pm 2$ )
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	
Стыковое С18	С прямым скосом двух кромок Односторонний, на съёмной подкладке			РП	14—16	3	+2	3	27	$\pm 3$	2	
						33		4				
						40						
						48	$\pm 5$	4				
						55		5	$\pm 3$	5		
				РУ	18—20							
					22—24							
					26—28							
					30 и более							



Таблица 35

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Сварки	$s=s_1$	b		m		k, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
Угловое У12	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке			РЗНп	3—4	0	+2	2	0	s
				РП, РУ	3—5					
					6—8	0	+3	4	0	
					10—12					0
	14—16									

## Размеры, мм

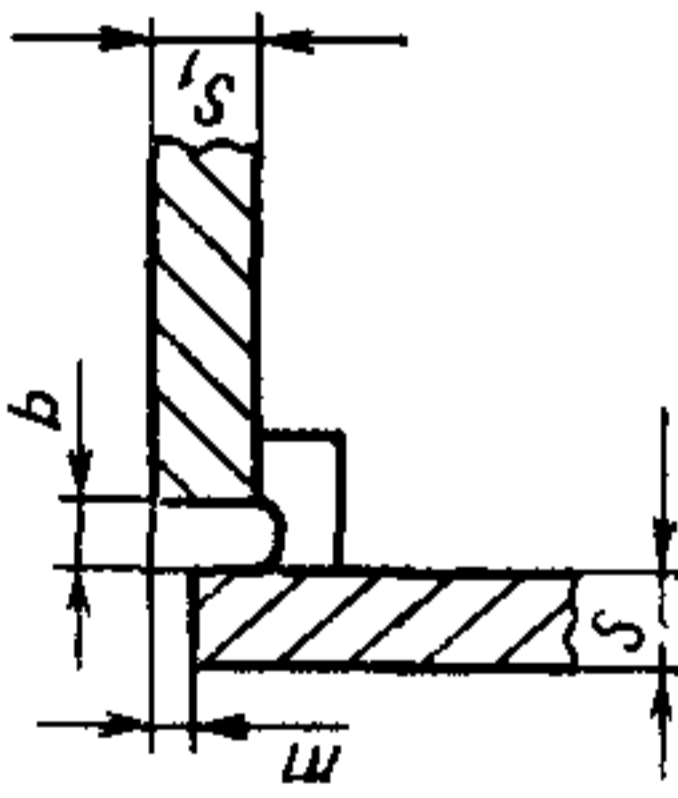
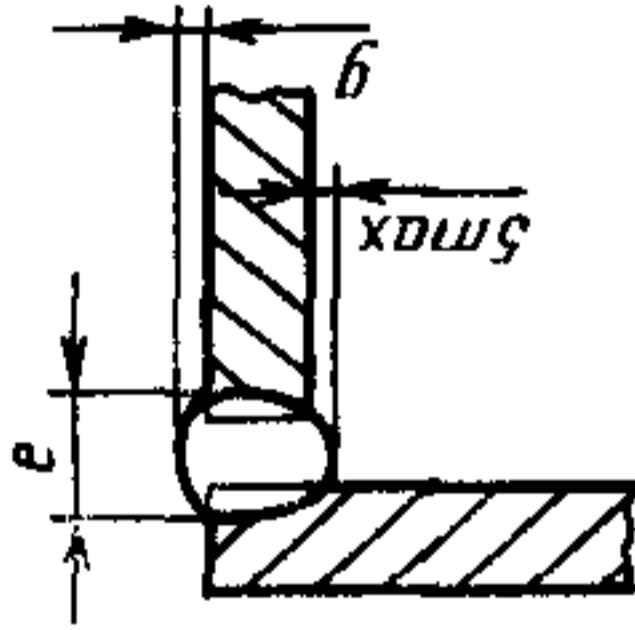
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\psi = s_1$	b		m		e		R, не более		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.			
Угловое У13	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке			ПЗП, РП, РУ	3—5	2	+2	0	+2	10	—	—		
					6—8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					10—12	3	+5	—	16+3	—	—	—	—	—
				РП, РУ	14—16	—	—	—	+5	20	+5	3		

Таблица 37

## Размеры, мм

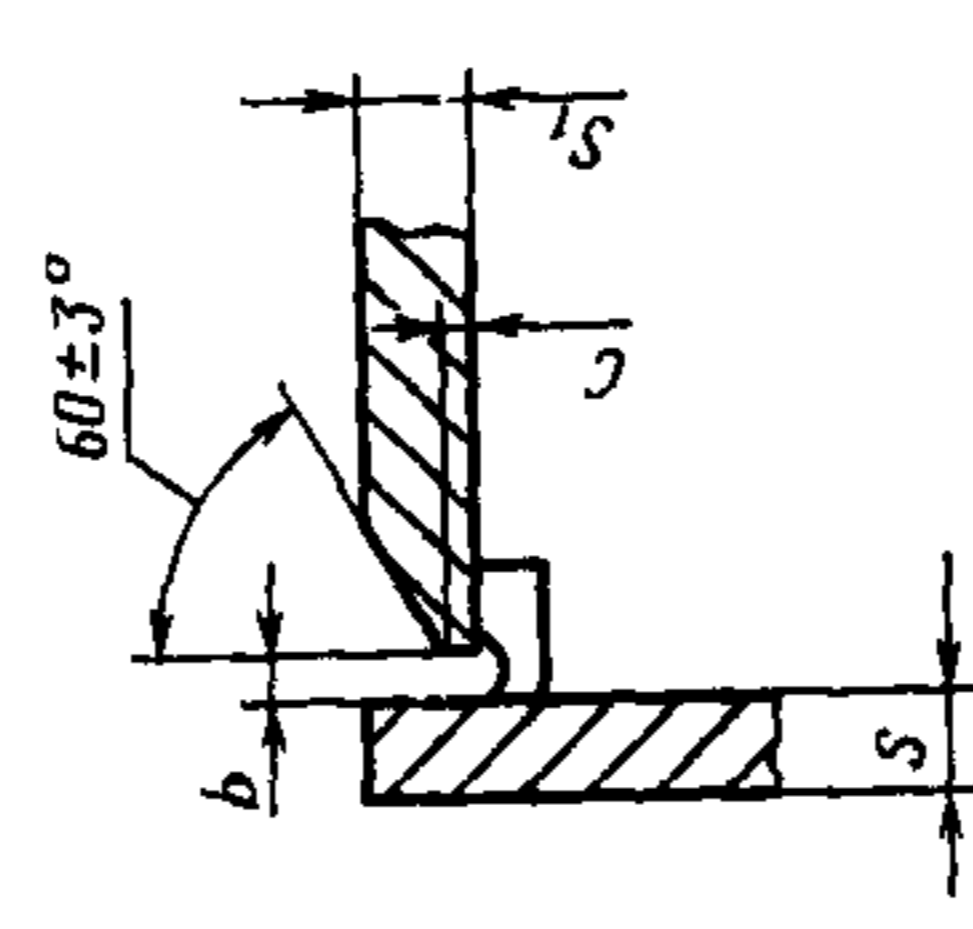
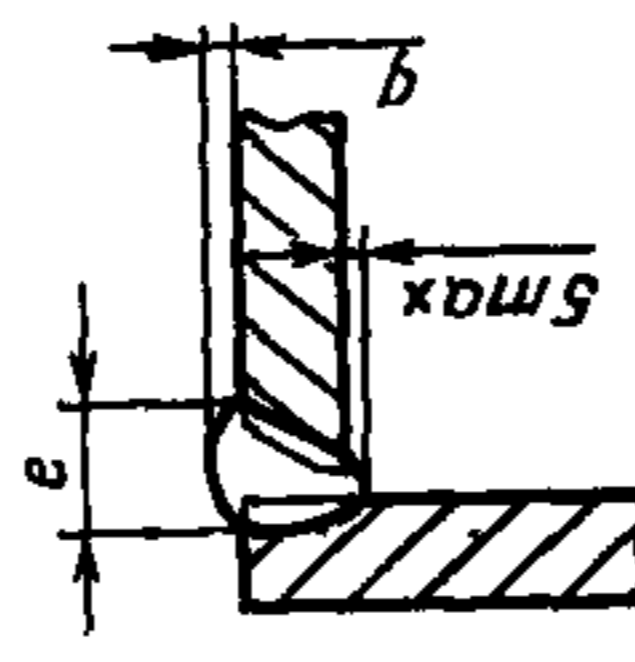
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b		c		e		g, не более				
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
Угловое У14	С прямым линейным скосом одной кромки Односторонний			ПЗП	6—8	2	18		2		18		2			
					10—12	3	25	+2	3	+2	25	+2	±3			
					10—12	3	25	-1	3	-1	25	-1			3	
					14—16		33				33					
					18—20	5	40	+3	4		40				4	
					22—24		48				48					



Таблица 39

## Размеры, мм

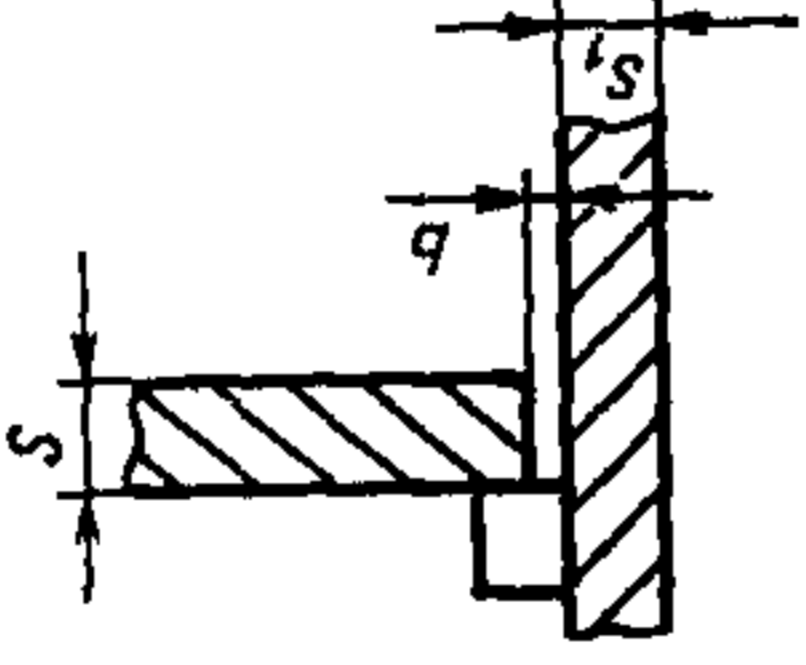
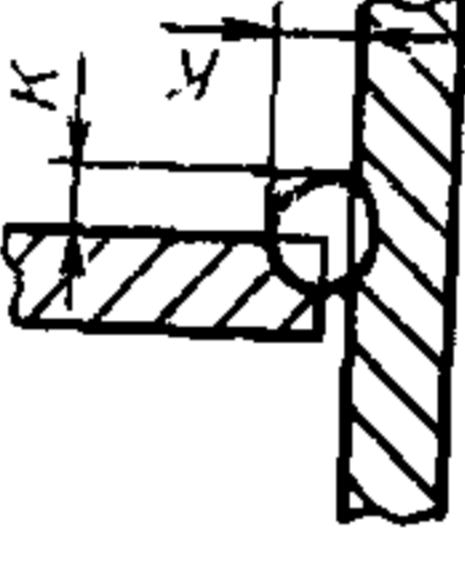
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполенного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b		κ, не менее	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		
Тавровое Т9	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке			ПЗП, ПФсп, РП, РУ	3—5	+1	κ		
					6—8				
					10—12				
					14—16	+2		κ	
					18—20				
					22—24	+3			κ
					26—28				
					30 и более	0			

Таблица 40

## Размеры, мм

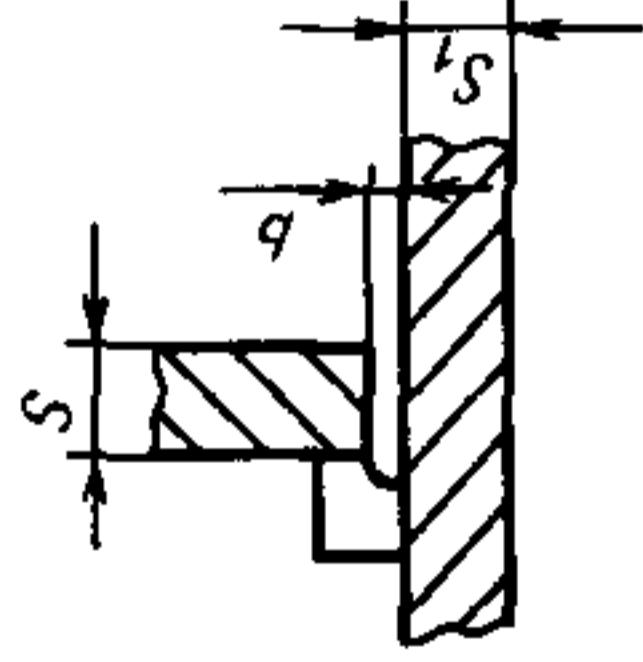
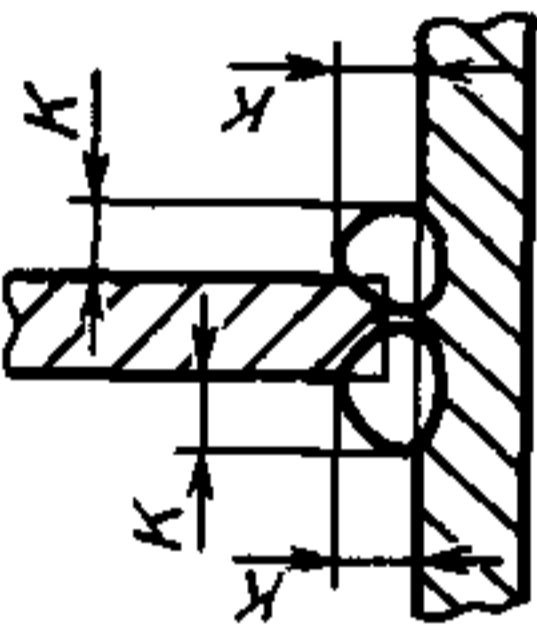
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b		κ, не менее	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		
Тавровое Т10	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке			ПЗП, ПФсп, РП, РУ	3—5	+1	0	0,5s	
					6—8				
					10—12				
					14—16	+2			0
					18—20				
					22—24				
					26—28				
					30 и более	+3			

Таблица 41

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполенного шва	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Сварного шва	Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e, не более
						Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
Тавровое Т11	С прямым скосом одной кромки Односторонний, на съёмной подкладке			ПЗП, ПФсп	6—8	+3	2		20	
					10—12	+4	3		28	
					14—16				37	
					18—20				45	
					22—24	0	+2 -1	4		
26—28					52					
				РП, РУ	30 и более					

Таблица 42

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	b		κ, не менее	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал	Пред. откл.		
Нахлесточное Н1	Без скоса кромок Односторонний		РЗНп	3—4	+1	s	
				3—5	0		+2
				6—8			
				10—12			
Без скоса кромок Односторонний		ПЗП, РП, РУ	3—4	+1	s		
			3—5	0		+2	
			6—8				
			10—12				

Таблица 43

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	b		e (пред. откл. +5)		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал	Пред. откл.			
Нахлесточное Н7	Без скоса кромок Односторонний, на съемной подкладке		РП, РУ	3—5	+1	10		
				6—8	0	s	13	
				10—12			+2	16
				14—16			+3	20
18—20	30							
			22—24			40		



Таблица 44

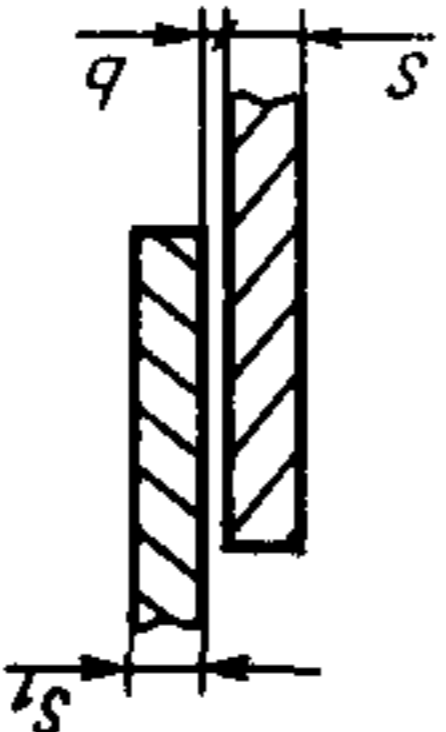
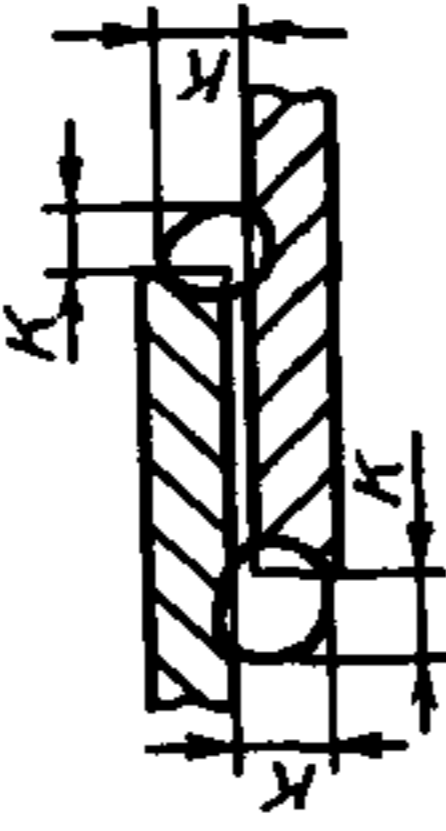
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	b		k, менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
Нахлесточное Н2	Без скоса кромок Двусторонний			РЗНп, ПЗП, РП, РУ	3—4	0	+1	0,5s
					3—5			
					6—8			
				РУ	10—12		+2	

Таблица 45

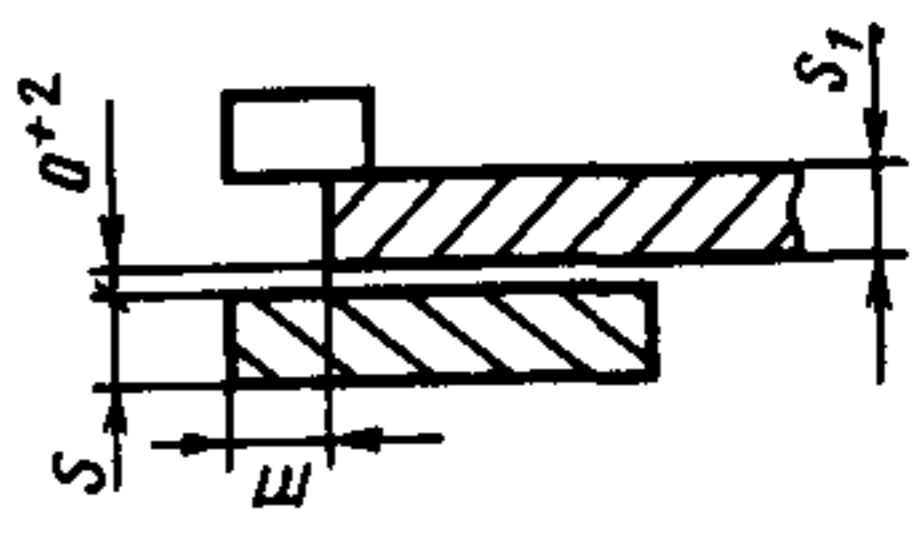
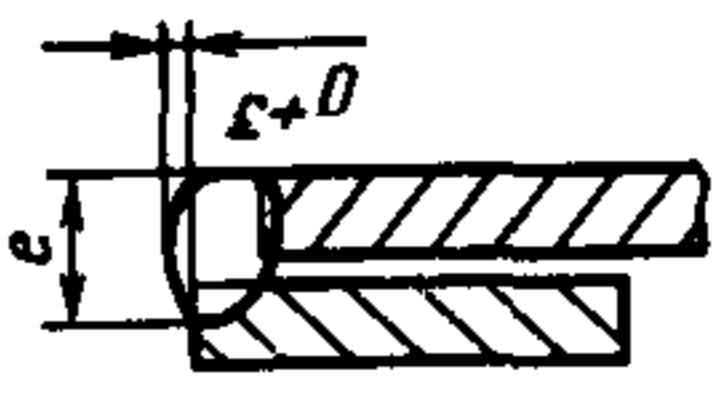
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполнения шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	m (пред. откл. ±2)	e (пред. откл. ±5)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Нахлесточное Н8	Без скоса кромок Односторонний, на съёмной подкладке			РП, РУ	10—12	s	16
					14—16		20
					18—20		30
					22—24		40

Таблица 46

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s <sub>1</sub>	b		e (пред. откл. -2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
Торцовое ЦЗ	Без скоса кромок Односторонний, на съёмных подкладках			ПЗП, РП, РУ  РП, РУ	3—5	+2		s
					6—8			
					10—12			
					14—16	+4		
					18—20 22—24			

Таблица 47

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s <sub>1</sub>	e		c, (пред. откл. +2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
Торцовое Ц5	С прямым скосом одной кромки Односторонний			РП, РУ	12—14	20	3	
					16—18	30	±3	
					20—22	38	4	
					24—26	45	±5	
					28—30	52	5	

Таблица 48

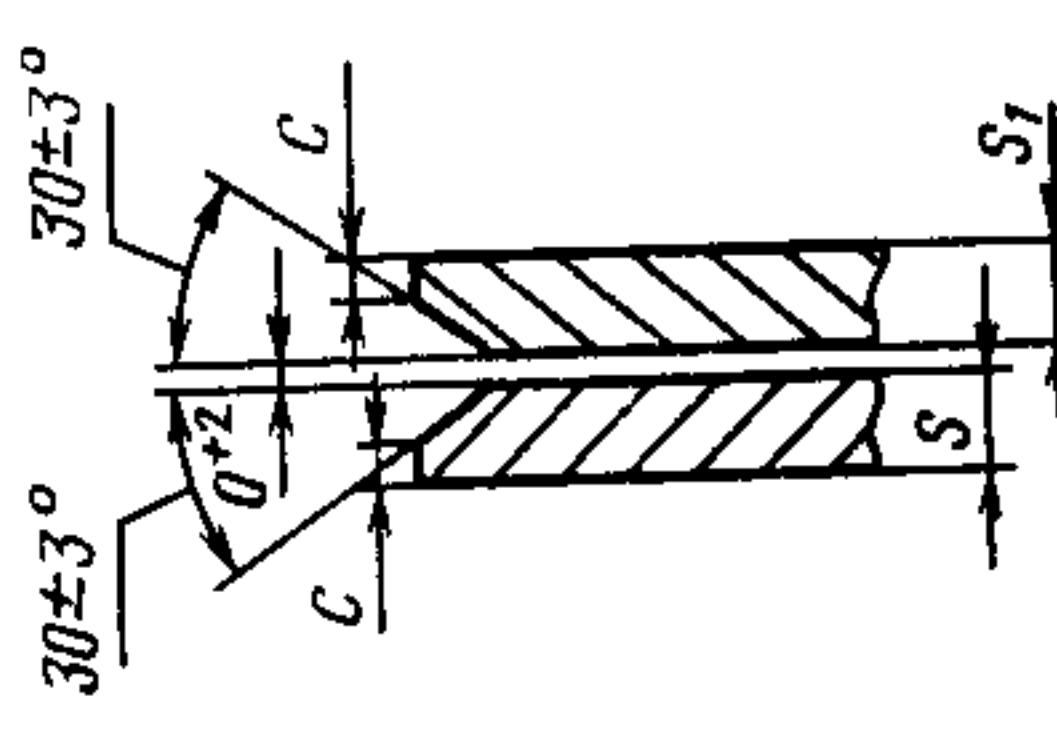
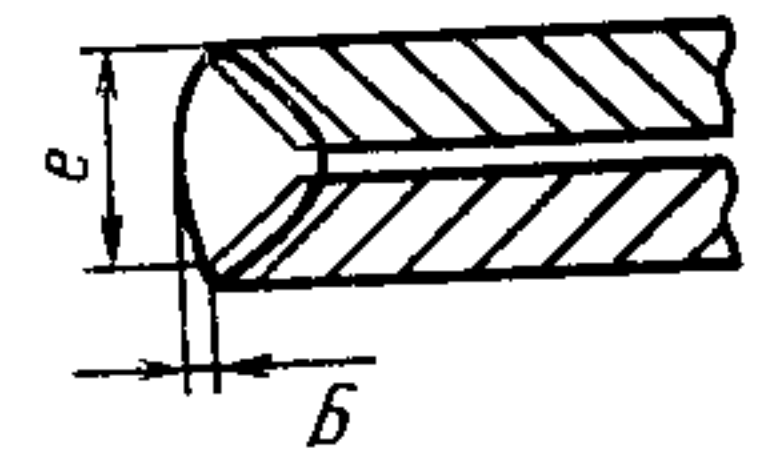
Тип и условное обозначение соединения		Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	e		g, более	c, (пред. откл. +2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.		
Торцовое Ц7	С прямым скосом двух кромок Односторонний			РП, РУ	12—14	20	+4	3	3
					16—18	30			
					20—22	38	+6	4	4
					24—26	46			
					30 и более	54	5		

Таблица 49

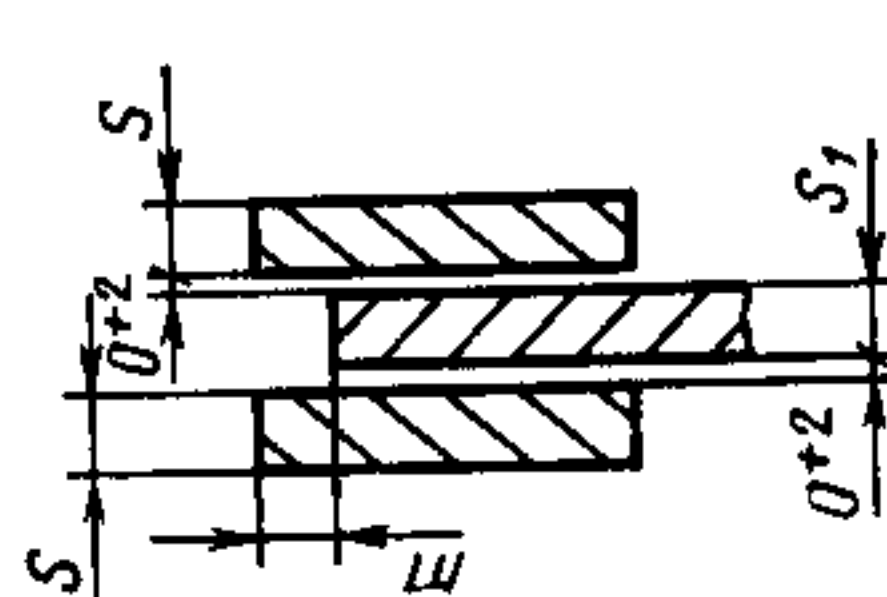
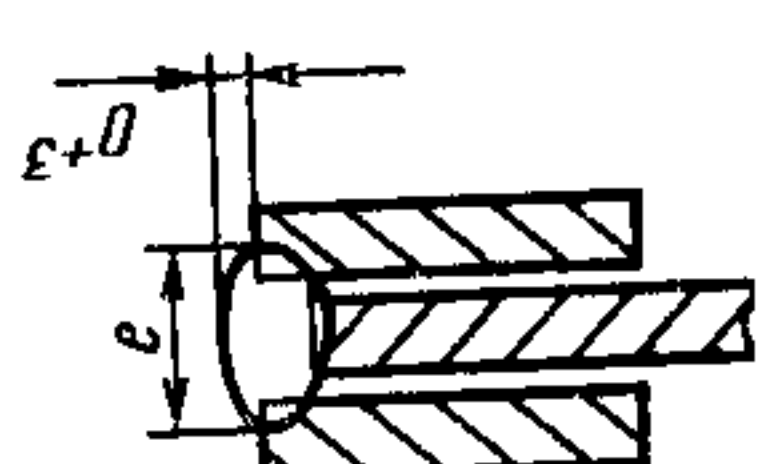
Тип и условное обозначение соединения		Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	m, не менее	e (пред. откл. +5)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Торцовое Ц9	Без скоса кромок Односторонний			РП, РУ	10—12	0,5s	20
					14—16		24
					18—20		35
					22—24		45

Таблица 50

## Размеры, мм

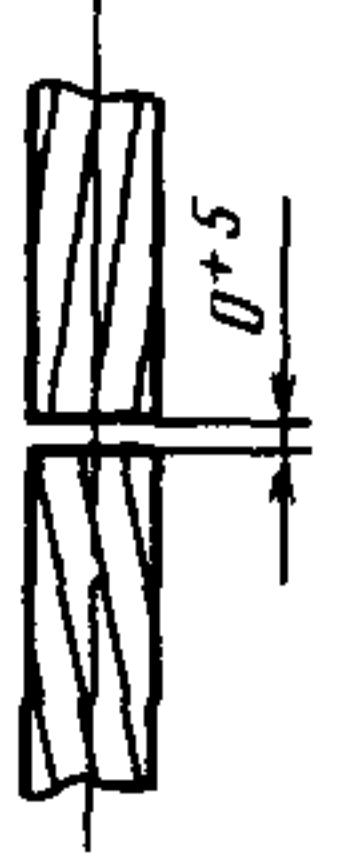
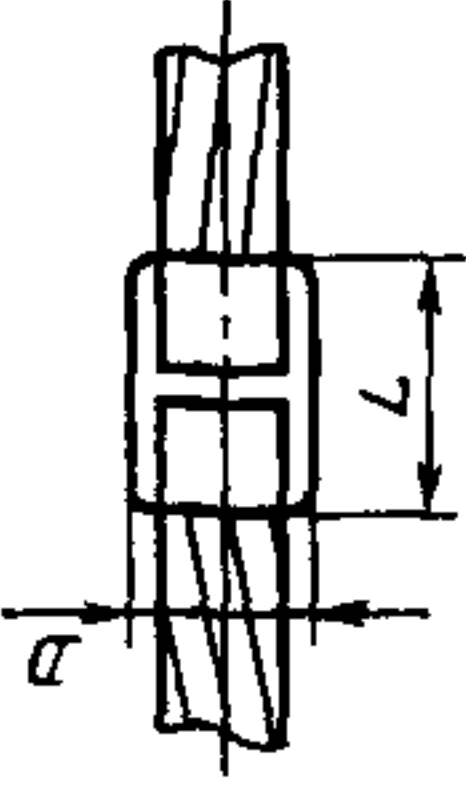
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	D (пред. откл. ±0,7)	L (пред. откл. ±2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Стыковое С1	Без скоса кромок			ГФ	16	10	12
					25	13	14
					35	16	17
					50	20	19
					70	24	21
					95	31	27
					120	40	34
					150	45	41
					185	55	46
					240		
					300		
					400		
					500		
					625		
800							
1000							
1500							

Таблица 51

## Размеры, мм

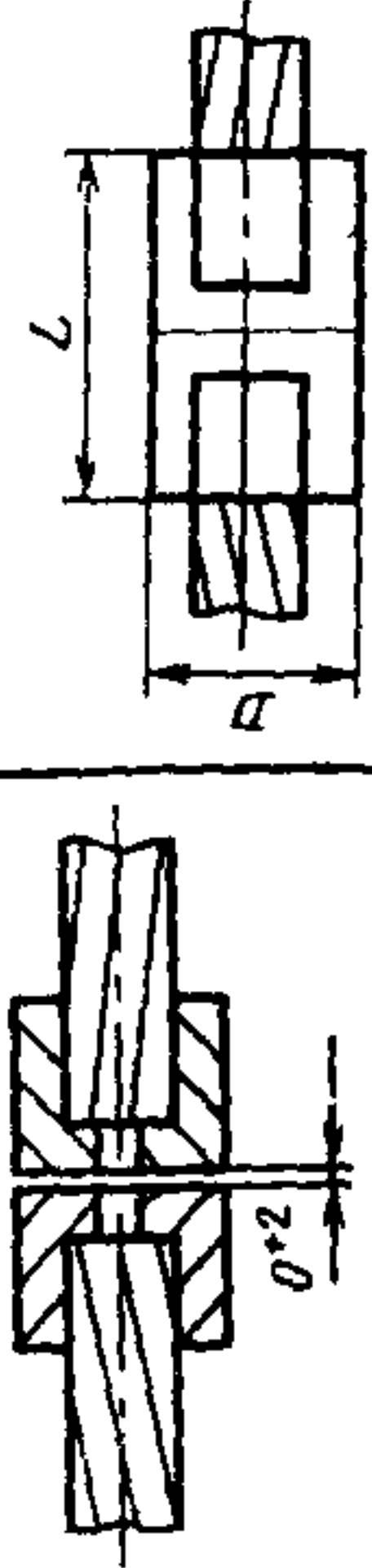
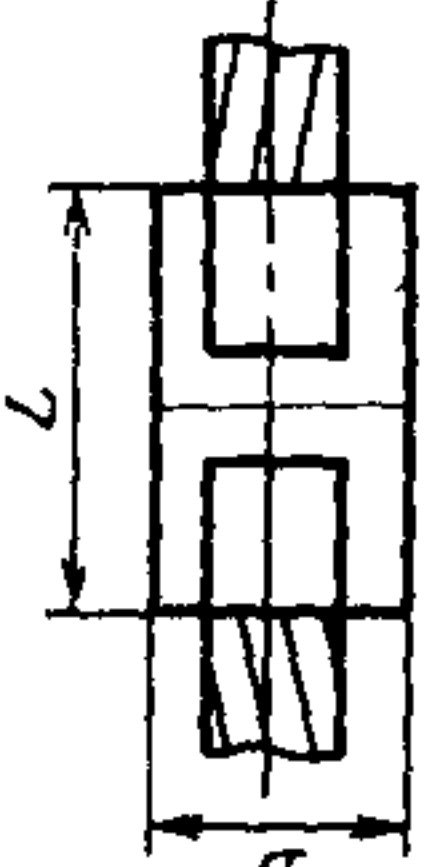
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	D, не более	L (пред. откл. ±1,0)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Стыковое С27	Без скоса кромок С расплавленными втулками			ТМ	16	9,1	20
					25	11,2	24
					35	13,3	24
					50	15,3	30
					70	17,0	32
					95	20,3	36
					120	21,7	40
					150	24,1	40
					185	26,2	48
					240	28,6	50

Таблица 52

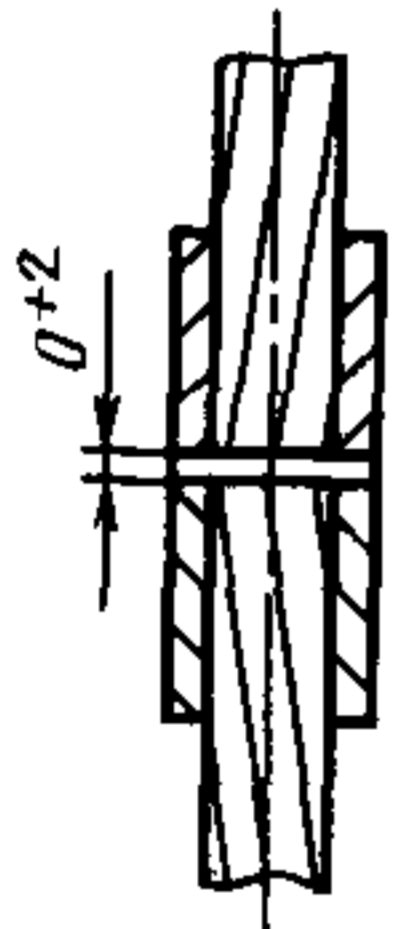
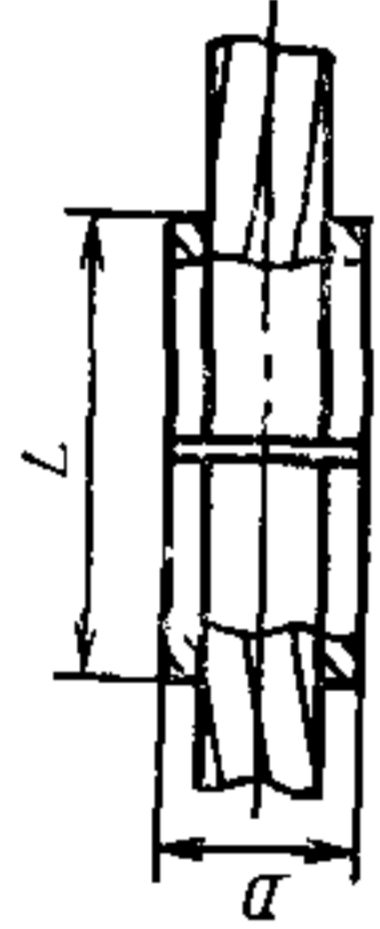
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	D, не более	L (пред. откл. ±1,6)	
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей					сварного шва
Стыковое С28	Без скоса кромок С расплавленными втулками			ТМ	300 400 500 625 800	30,8 34,3 39,2 42,4 46,7	60 60 60 70 84

Таблица 53

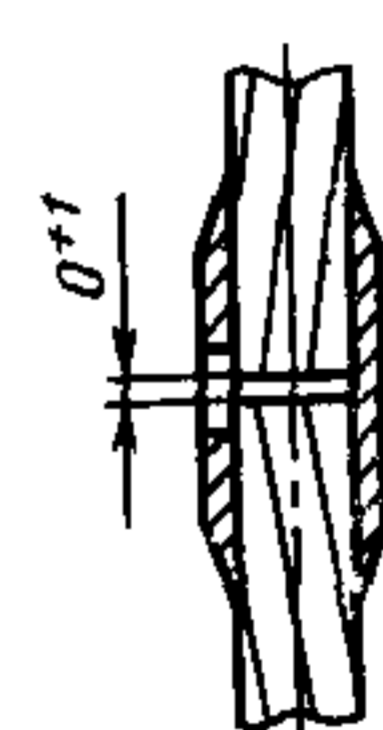
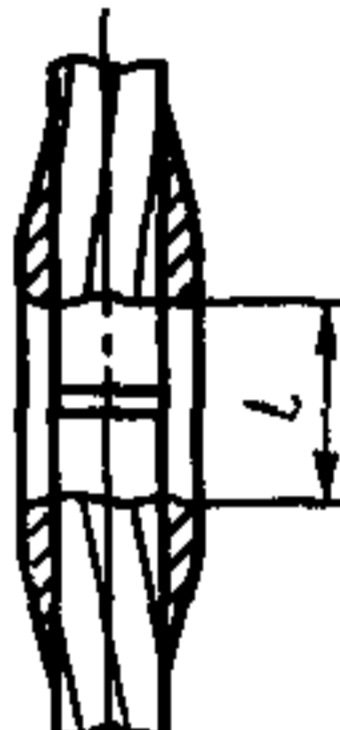
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	L (пред. откл. ±1,6)	
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей				сварного шва
Стыковое С29	Без скоса кромок С расплавленной гильзой			ТМ	25 35 50 70 95 120 150 185	33 34 38 44 50 54 54 58

Таблица 54

## Размеры, мм


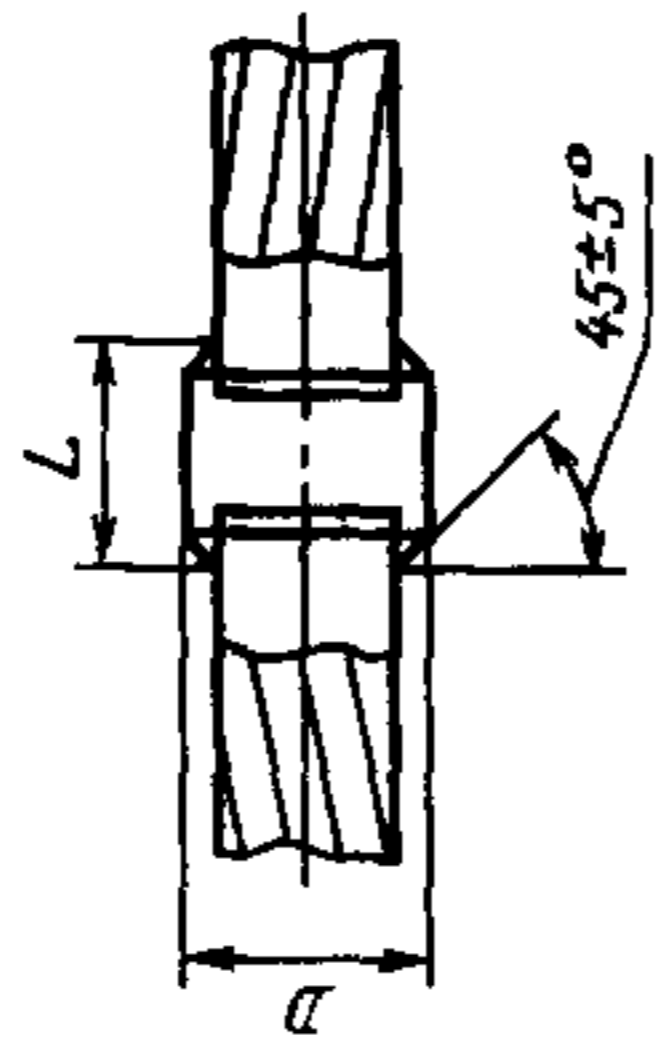
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	D (пред. откл. ±0,5)	L, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Стыковое С30	Без скоса кромок С расплавленной вставкой			ТМо	16	12	13
					25		12,5
					35	14	13,3
					50		11,8
					70	16	11,5
					95	18	14,2
					120	20	14,8
					150	22	14,8
					185	24	23,7
					240	26	23,3

Таблица 55

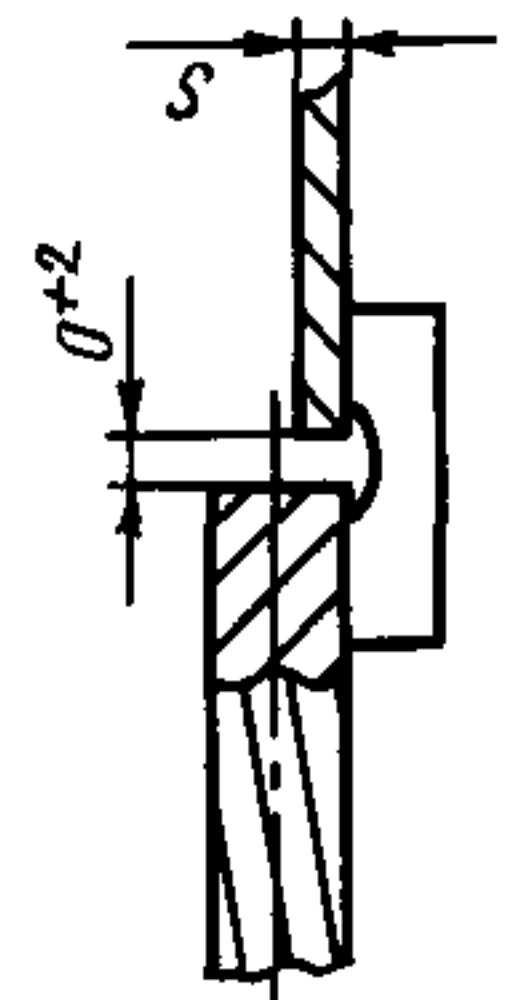
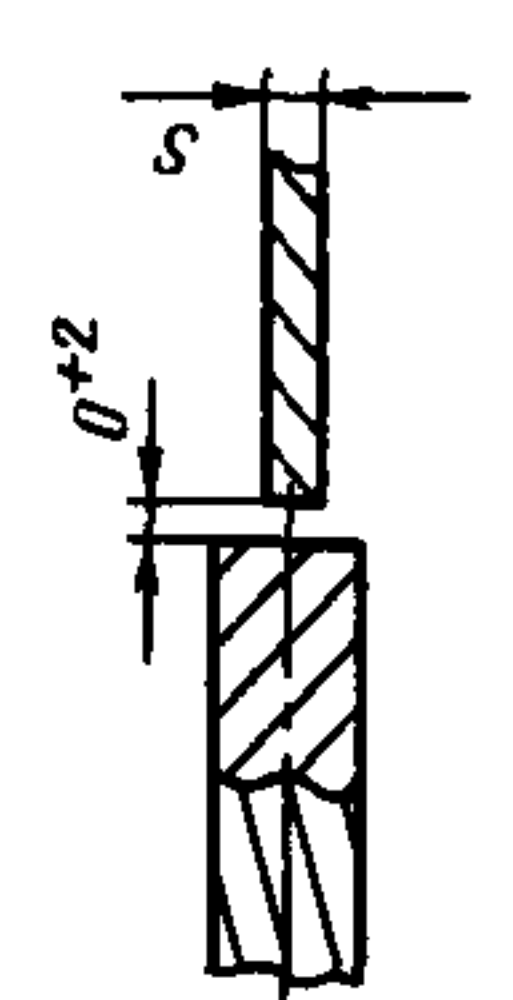
Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	s	e (пред. откл. ±3)
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей				
Стыковое С31	Без скоса кромок с замоноличиванием концов жил Односторонний, на съёмной подкладке		РЗНп, ПЗП	300	10	18
				400		
				500		
				625		
				800		
				1000		35
				1500	12	43

Таблица 56

Тип и условное обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	s	e (пред. откл. ±3)
	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	подготовленных кромок свариваемых деталей				
Стыковое С32	Без скоса кромок с замоноличиванием концов жил Двусторонний		РЗНп ПЗП	300	10	18
				400		
				500		
				625		
				800		
				1000		35
				1500	12	43



## Размеры, мм

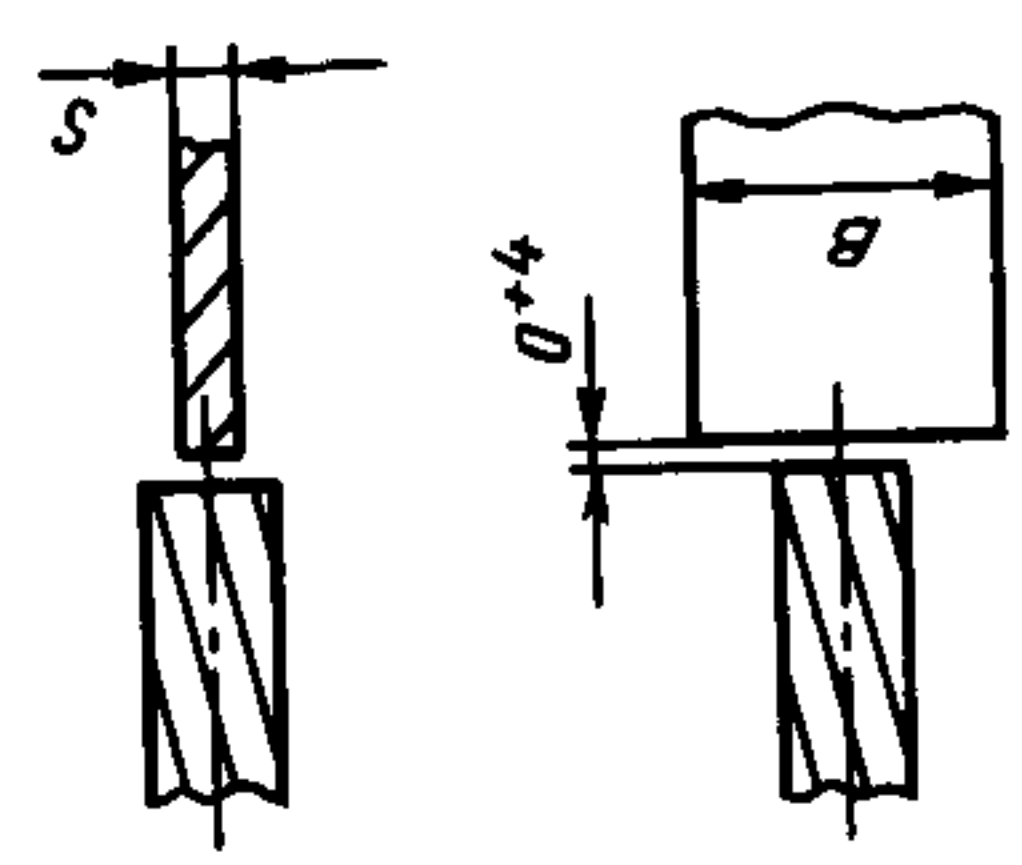
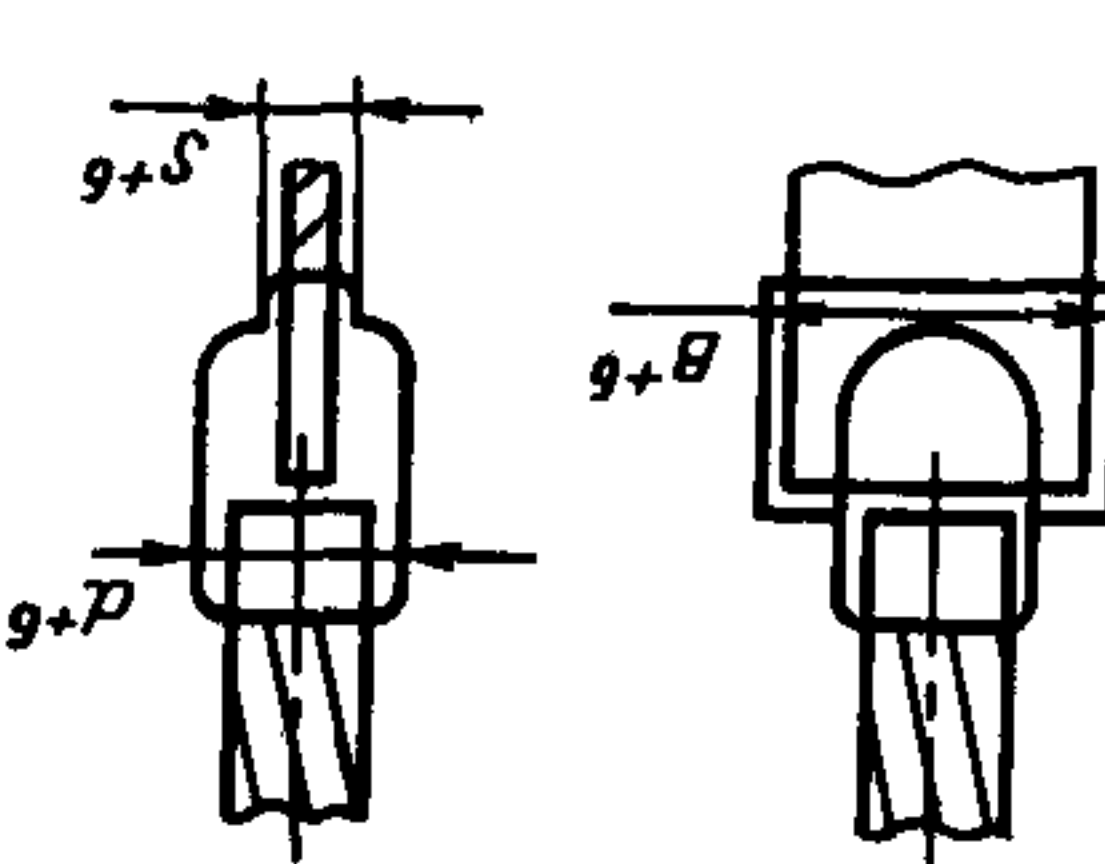
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	s	d, мм	B
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Стыковое С33	Без скоса кромок			ГФ	300	10	29	60
					400			
					500			
					625			
					800			
					1000			
					1500			

Таблица 58

## Размеры, мм

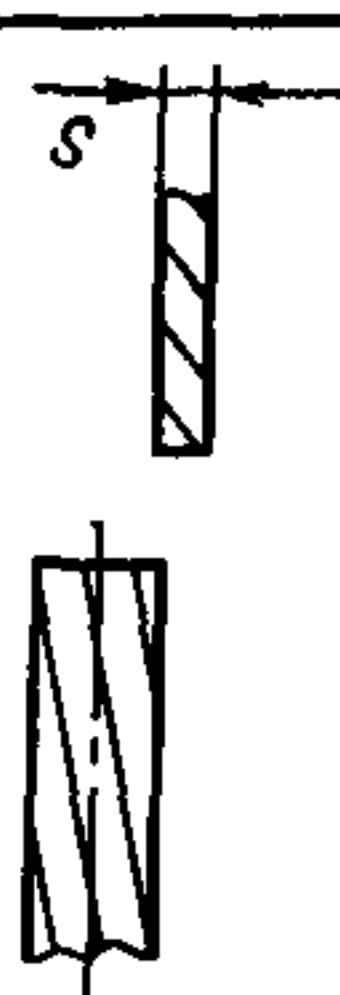
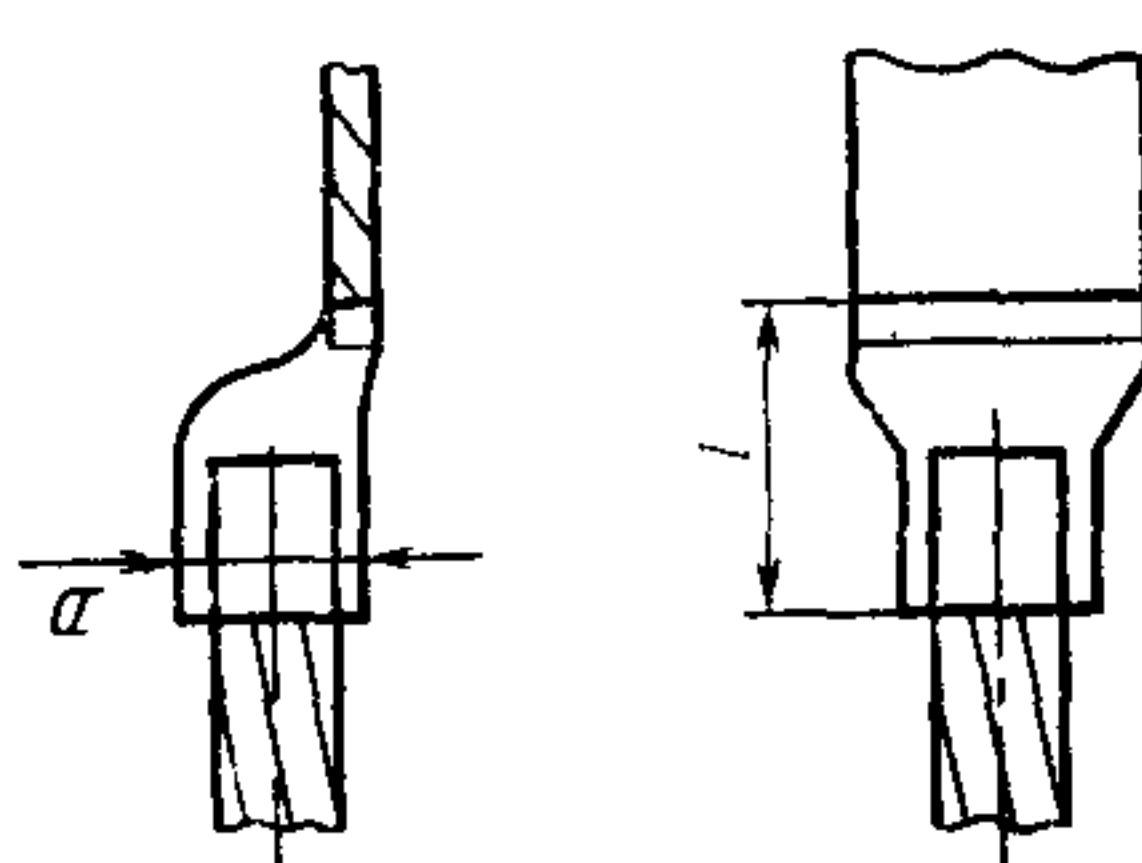
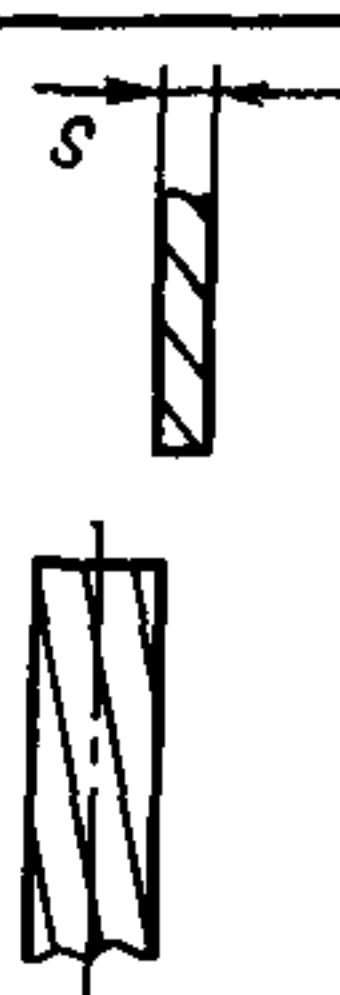
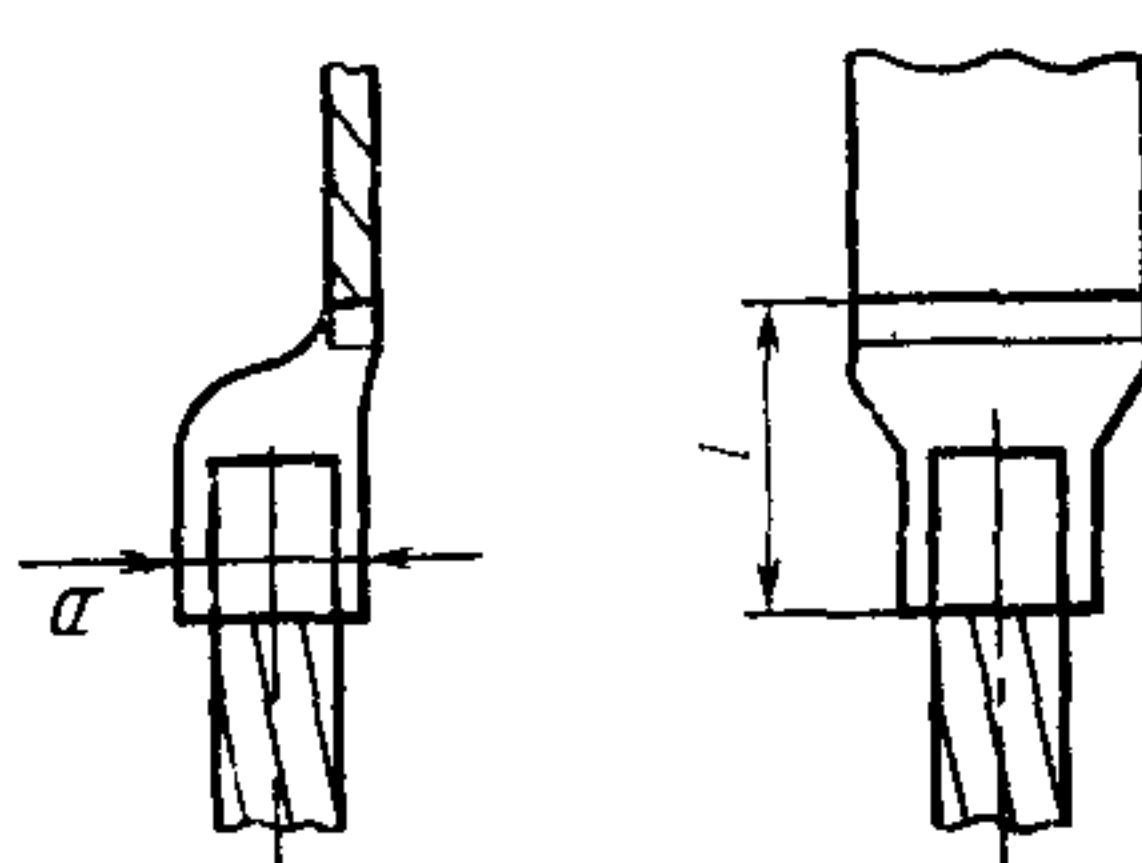
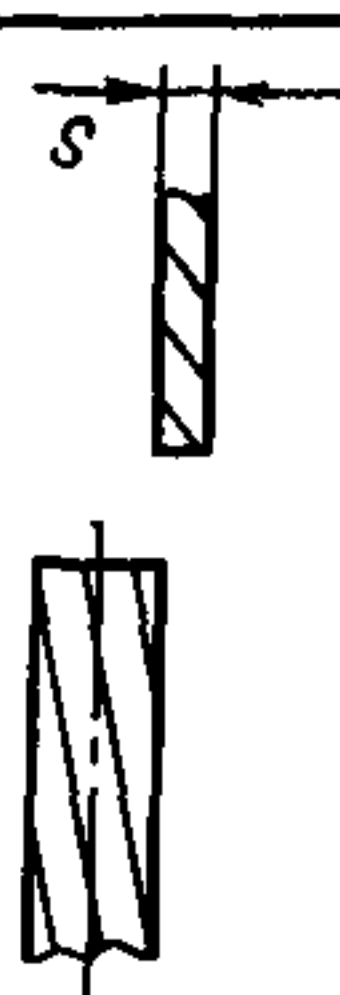
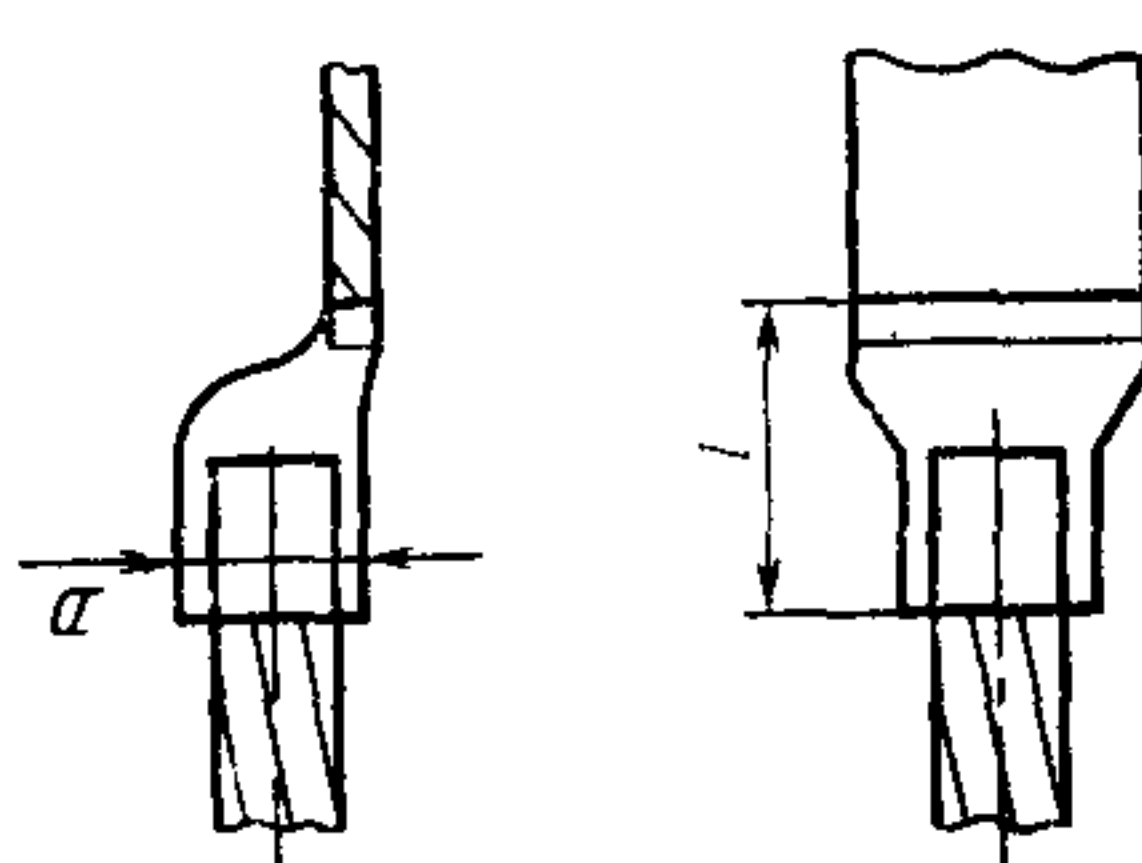
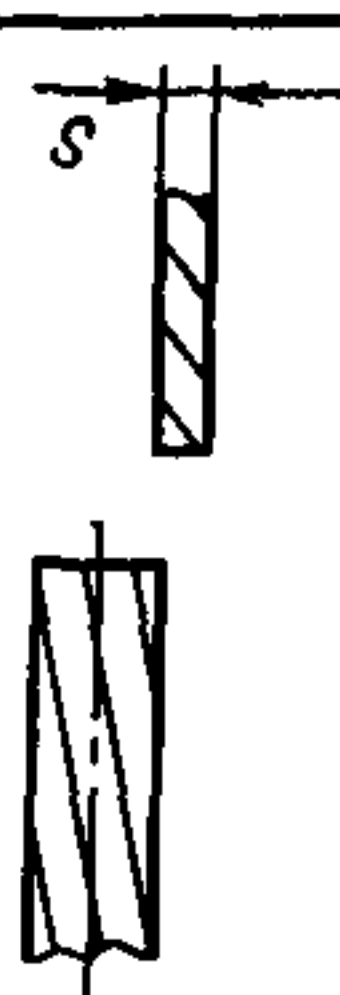
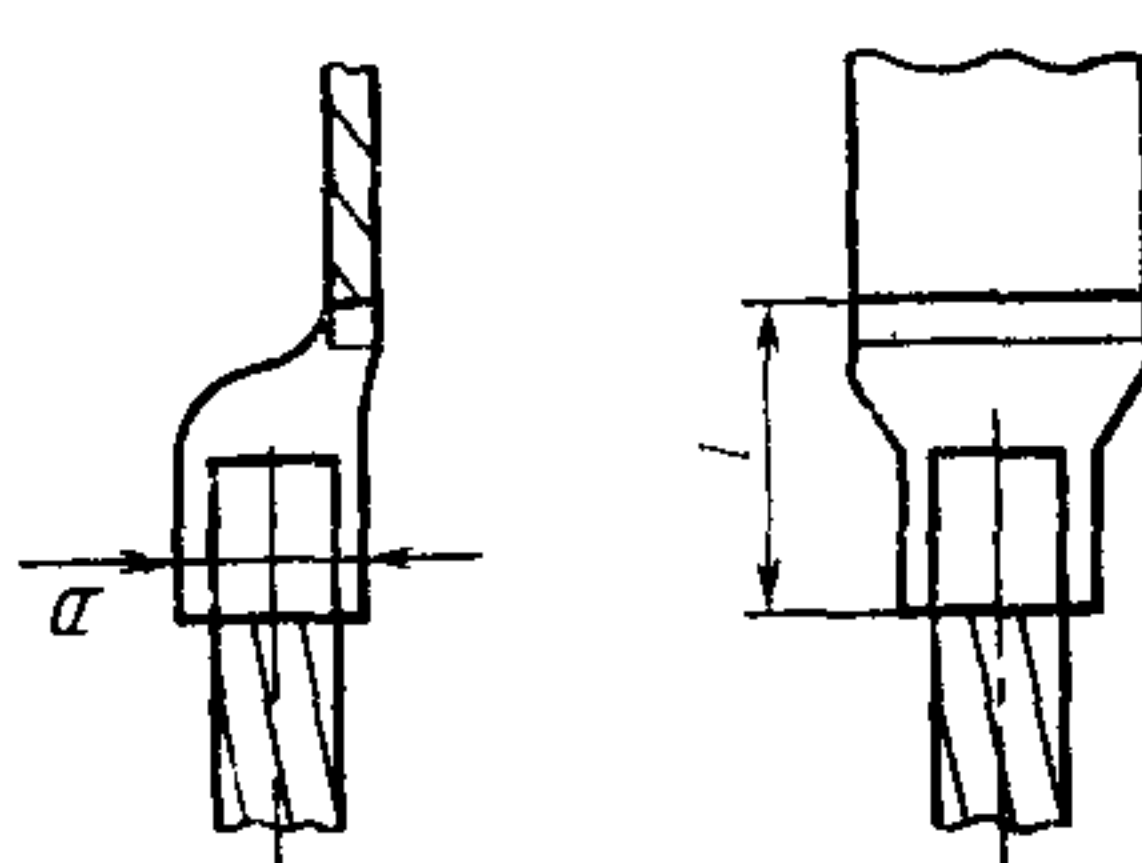
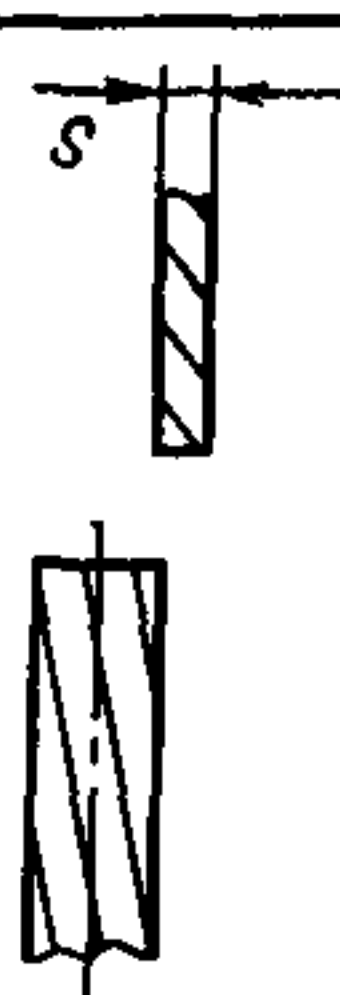
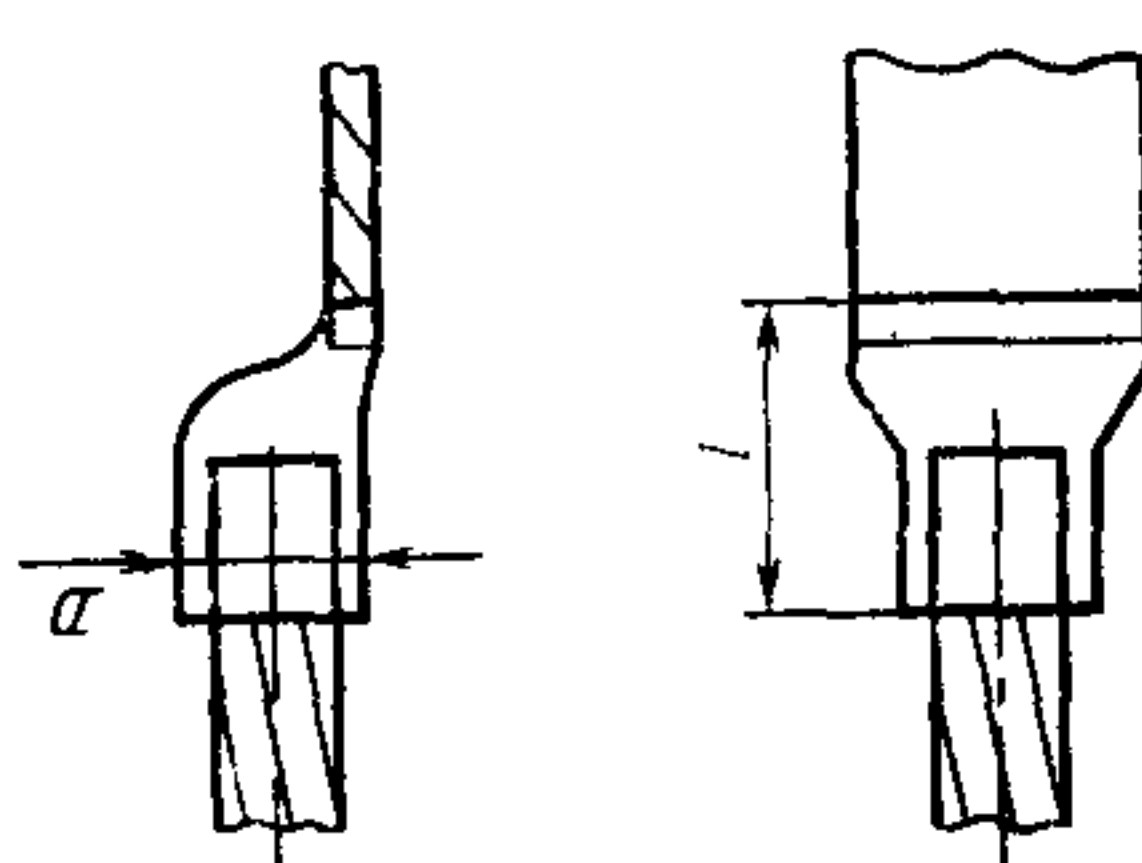
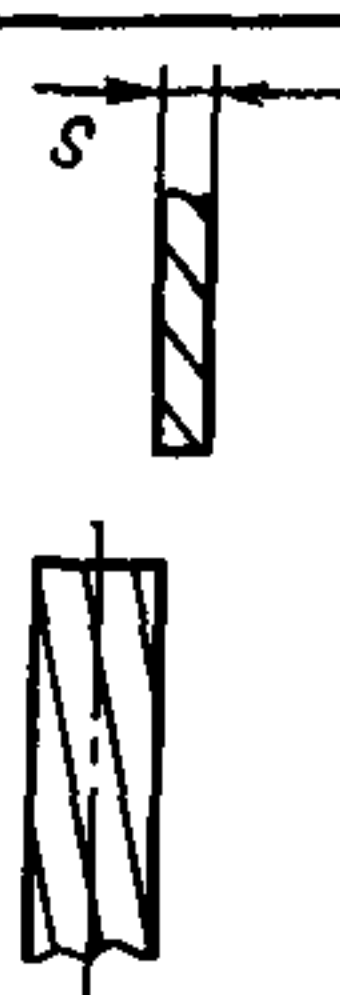
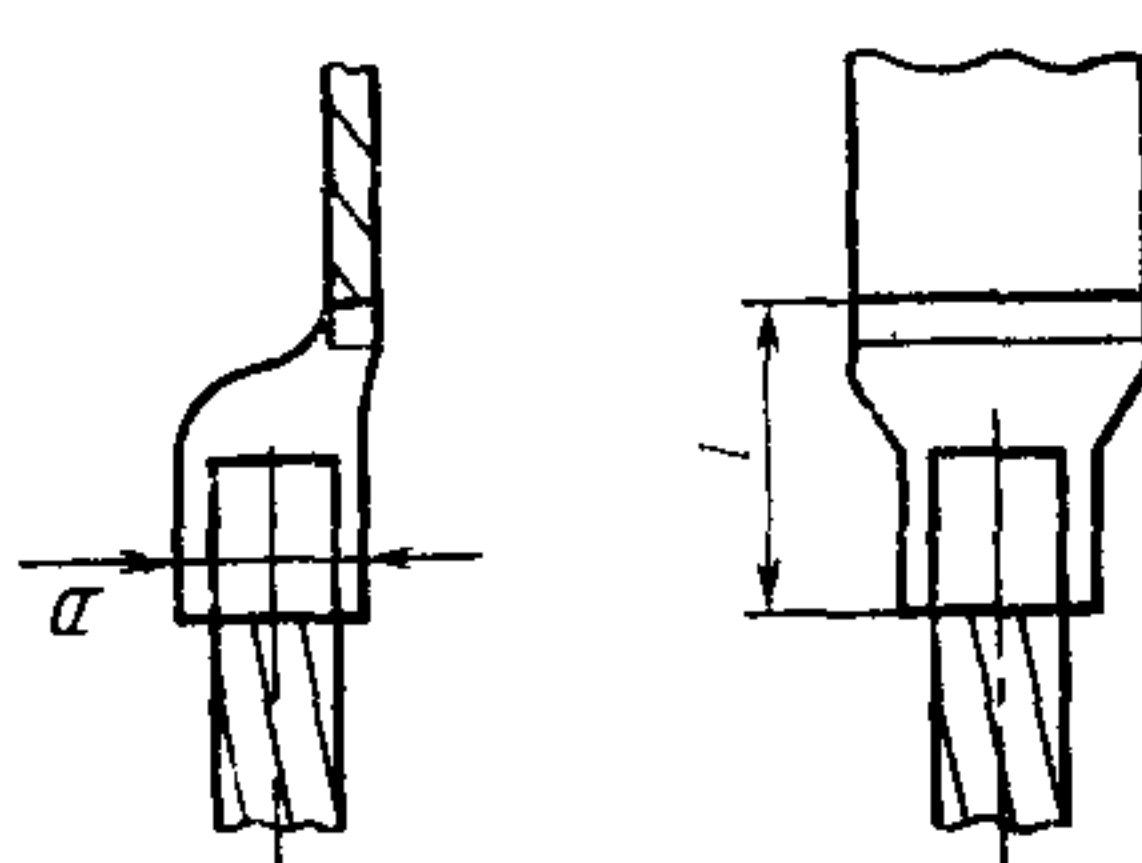
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	В	D	s	l, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Стыковое СЗ4	Без скоса кромок			ГФ	16—35	20	7,5	5	25
							50—70	25	
							95—120		
							150	30	
							185		
							240	20,0	

Таблица 59

## Размеры, мм

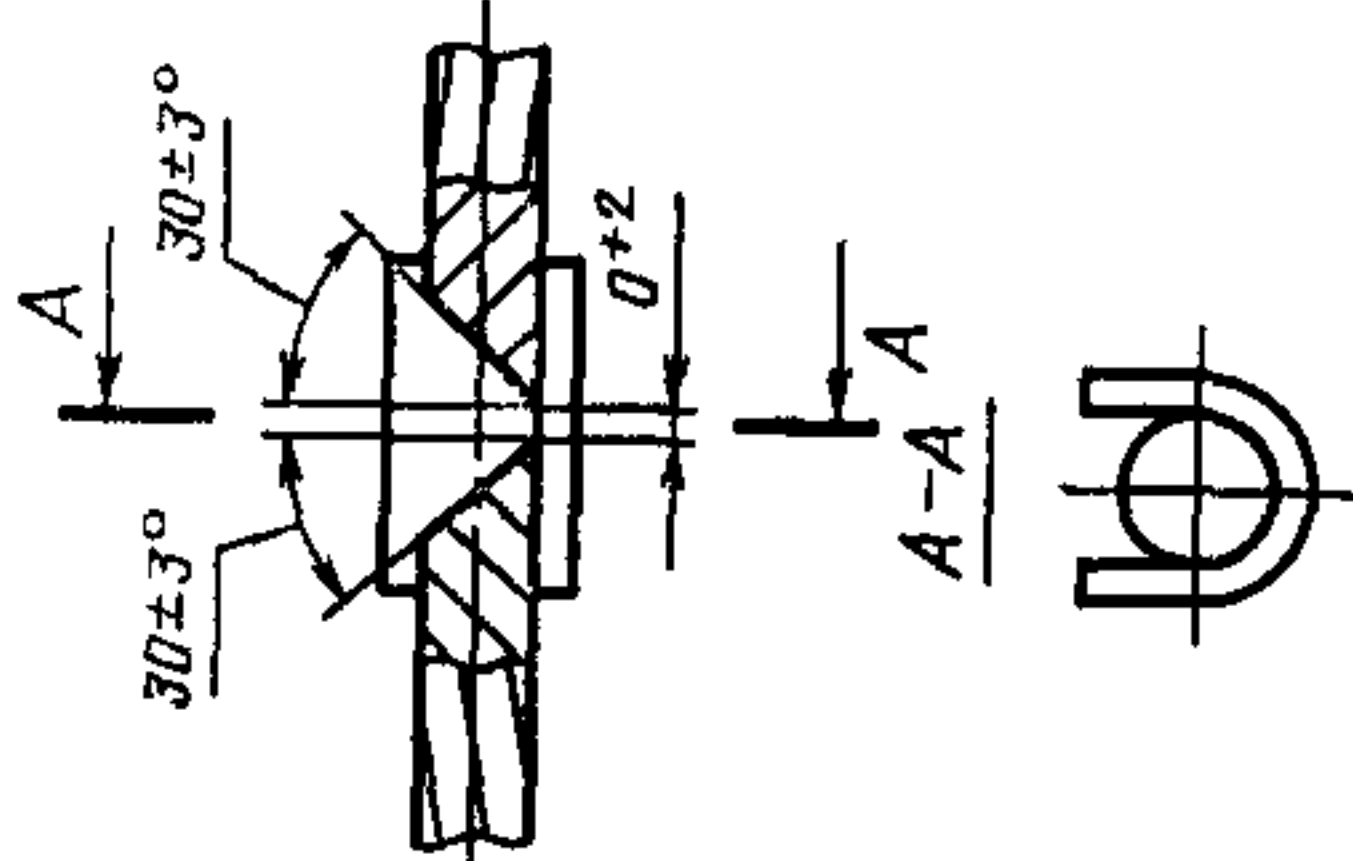
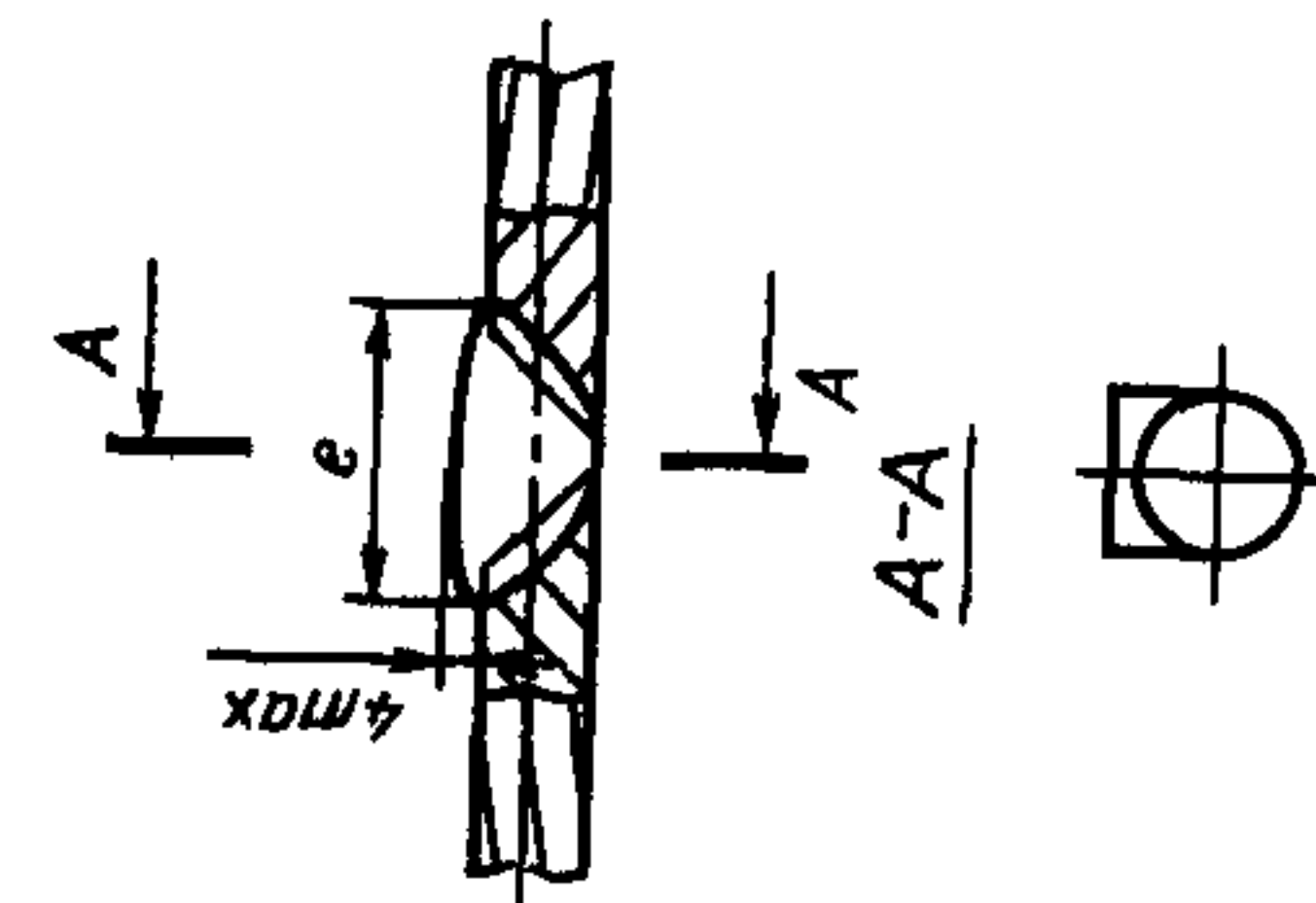
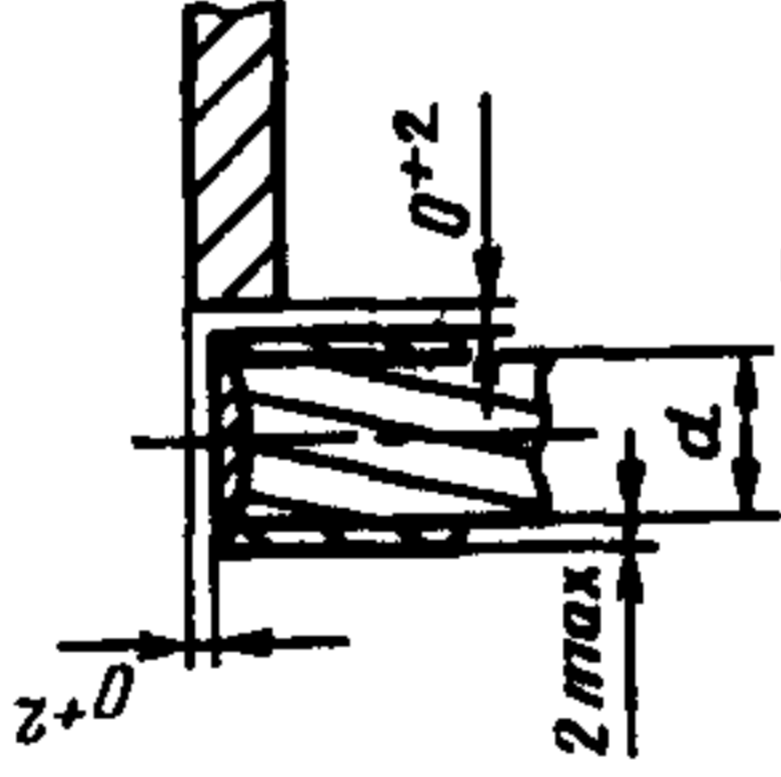
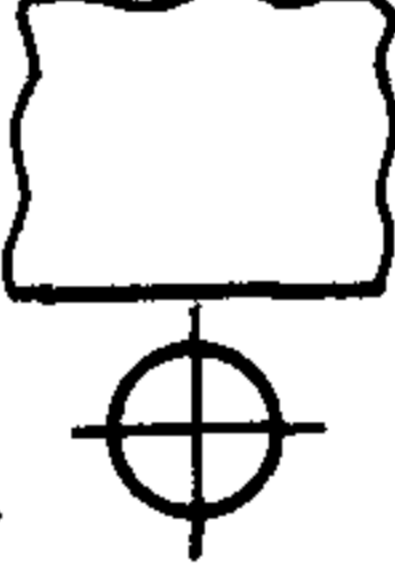
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	e		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
Стыковое С35	С прямолинейным скосом двух замноличенных концов жил Односторонний, на съёмной подкладке			Кру РЗНп	16—25	15	±2	
					35—50	25		
					70—95			
					120—150			
					185—240			31
					300			36
					400			42
					500			48
					600			53
					800			63
1000	66							
					1500	80		

Таблица 60

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	e (пред. откл. +3)	f (пред. откл. +5)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Угловое У16	Без скоса кромок с замочливанием концов жил Односторонний			ПЗП, РЗН	50	12	12
					70	13	15
					95	16	18
					120	18	21
					150	21	24
					185	23	26
					240	26	30

Таблица 61

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жила кабеля, мм <sup>2</sup>	d	e (пред. откл. +3)	f (пред. откл. +5)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Угловое У17	Без скоса кромок с предварительной приваркой втулки и обваркой концов жил Односторонний			ПЗП, РЗНл	50	9,0	13	14
					70	10,7	15	17
					95	12,4	16	20
					120	14,0	20	23
					150	15,8	23	26
					185	17,5	25	28
					240	20,0	28	32

Размеры, мм

Таблица 62

## Размеры, мм

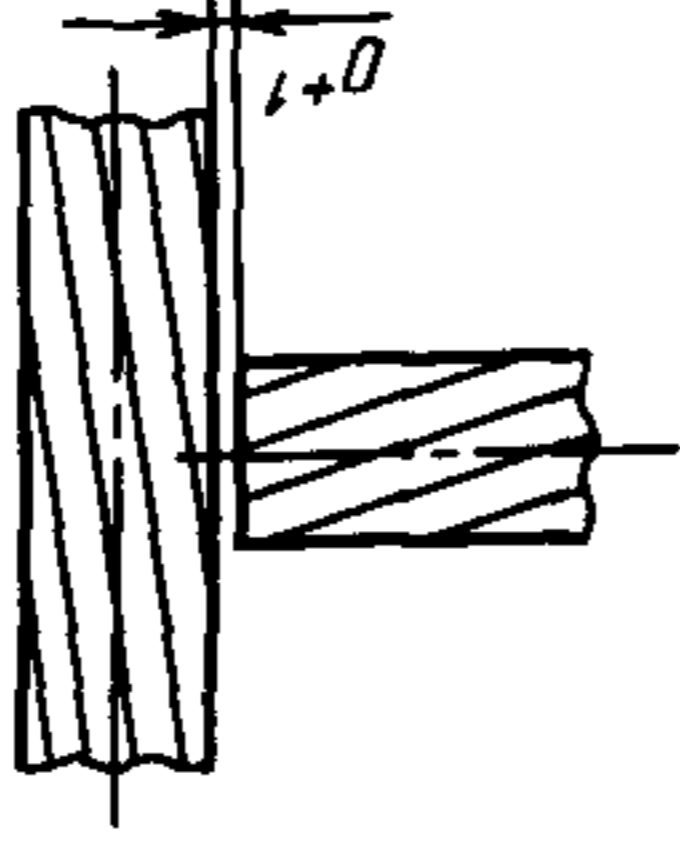
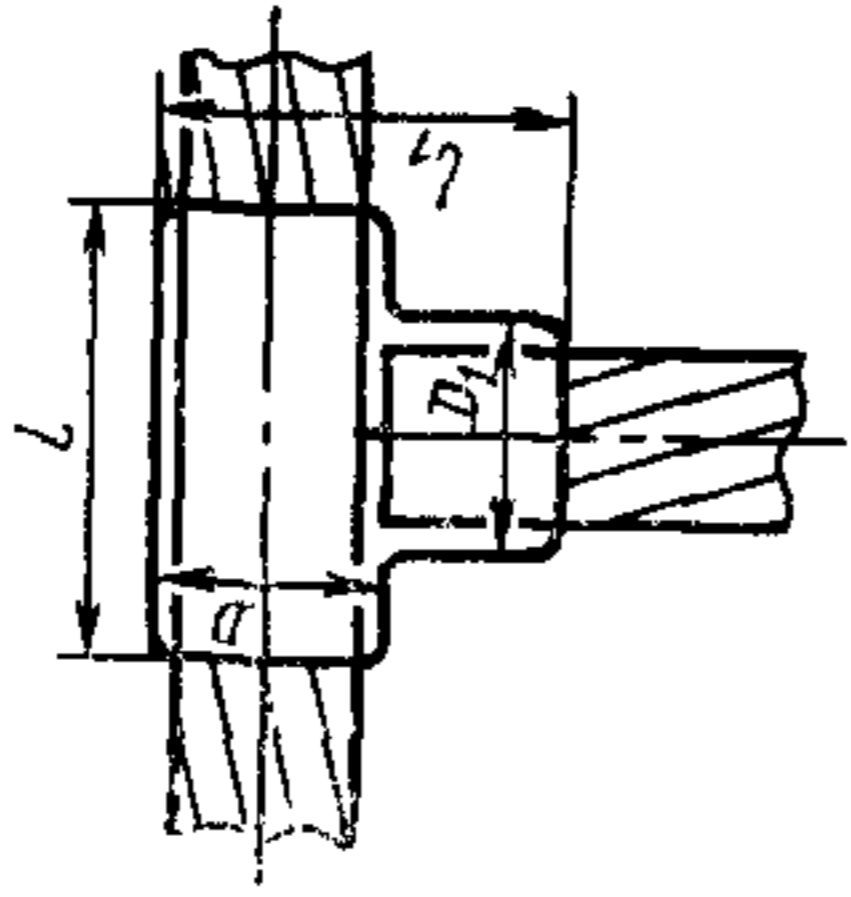
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	D=D <sub>1</sub>		l (пред. откл. ±2)	l <sub>1</sub> (пред. откл. ±2)				
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.						
Тавровое Т12	Без скоса кромок			ГФ	95	20	±0,8	45					
					120				72				
					150								
					185	24	±1,0			47			
					240								
					300	30					52		
					400		±1,5						
					500	35						54	
					600	38							
					800	44	±2,0						59
					1000								
1500	53	±2,5	85										
				100									

Таблица 63

## Размеры, мм

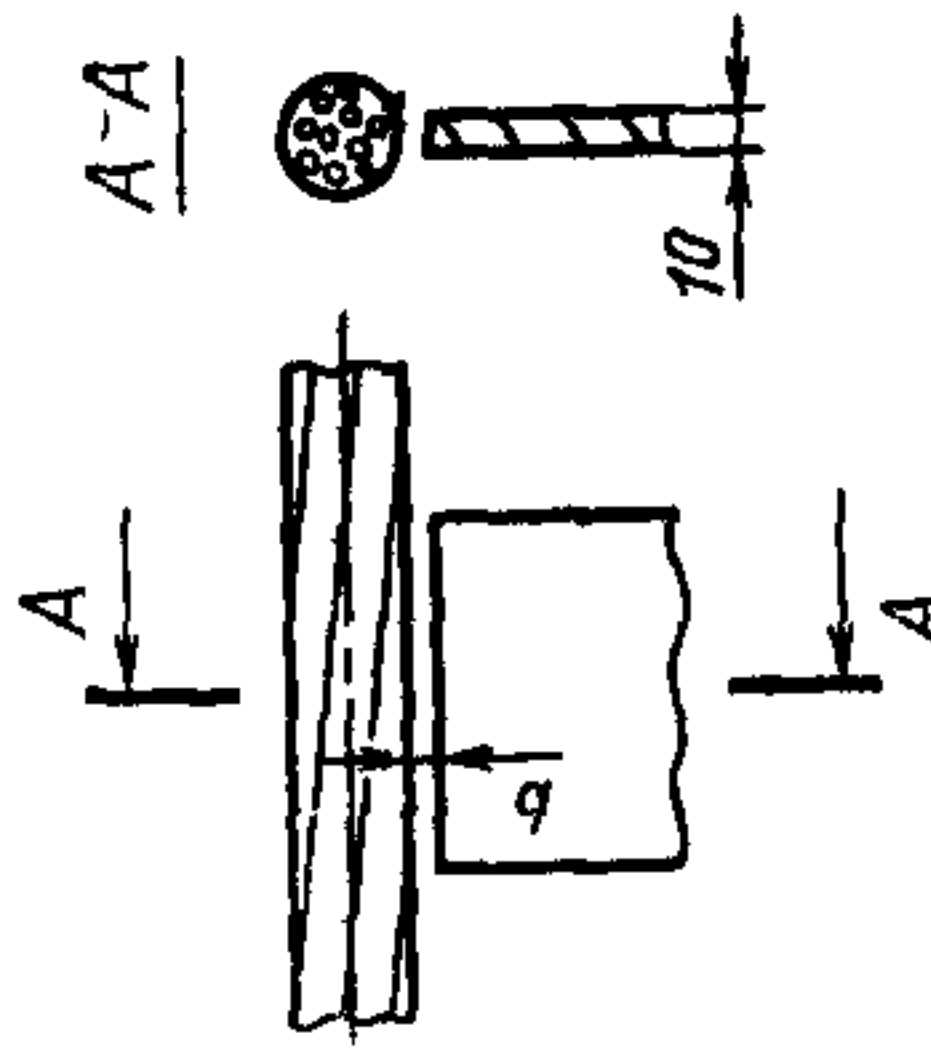
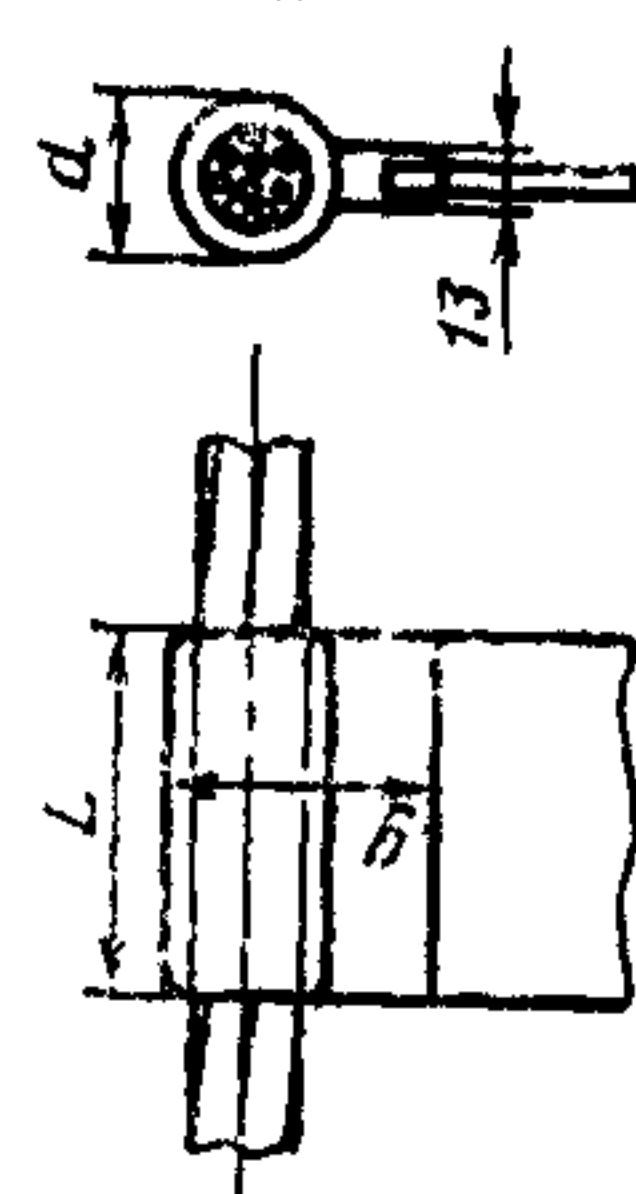
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	L	d	g	b	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номинал	Пред. откл.
Тавровое Т13	Без скоса кромок			ГФ	1000	80	44	74		+2
					1500	100	53	88	0	+3

Таблица 64

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	b		d	d <sub>1</sub>	h	s	g
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.					
Тавровое Т14	Без скоса кромок			ГФ	1000	0	+2	44	48	16	10	78
					1500		+3	53	57	18	12	92



Таблица 65

## Размеры, мм

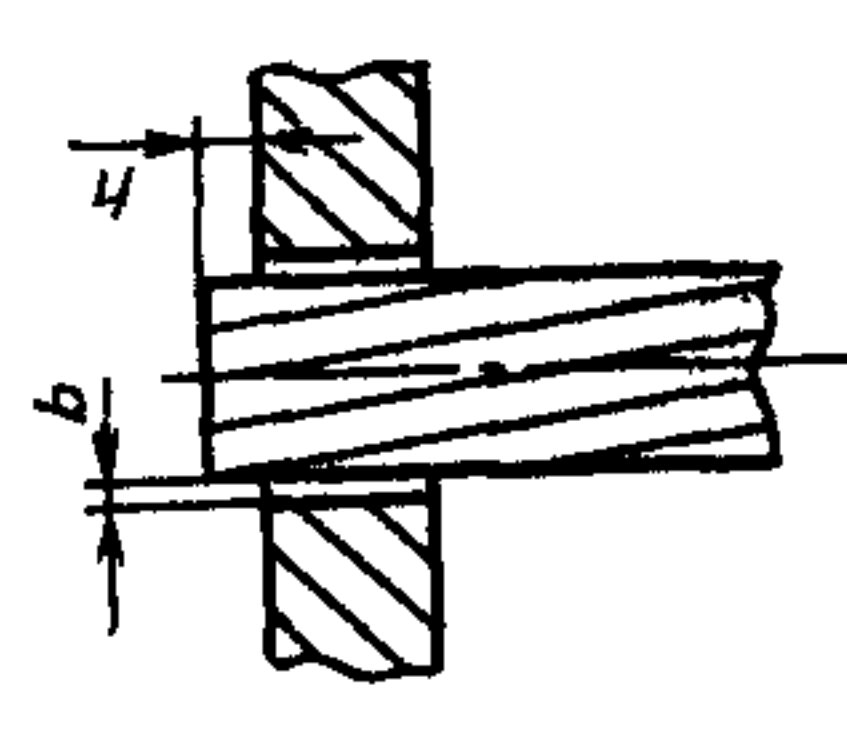
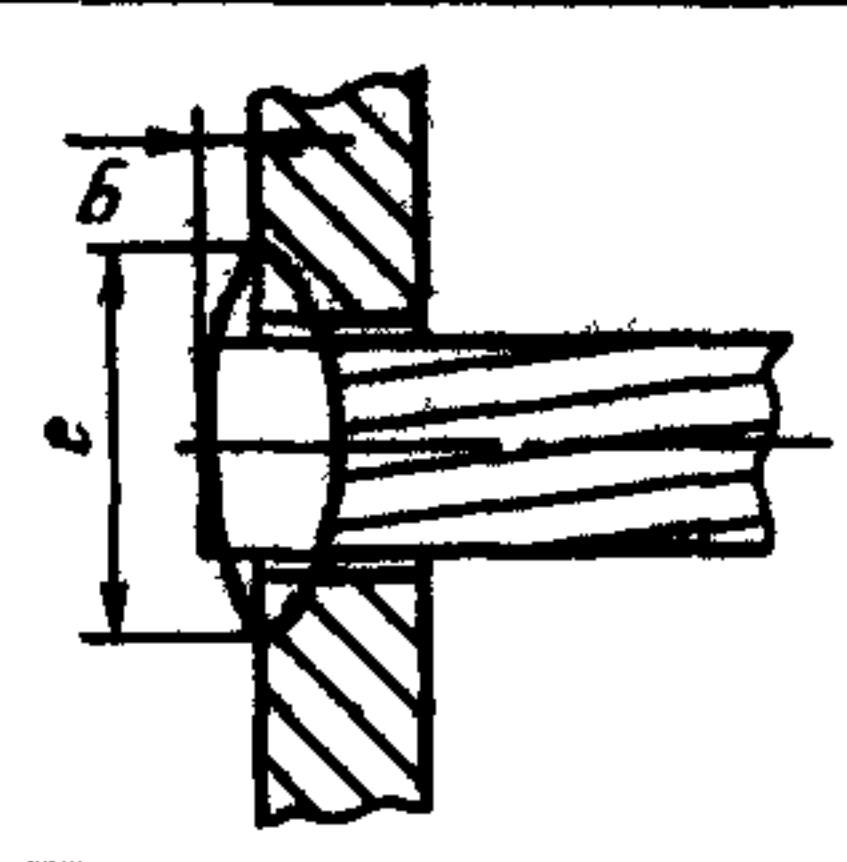
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Сечение жила кабеля, мм <sup>2</sup>	Способ сварки	b (пред. откл. +1)	h (пред. откл. +2)	g (пред. откл. +2)	e (пред. откл. +3)	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							
Тавровое Т15	С отверстием Односторонний			16	РЗНп, ПЗП, Кру				11	
				25		0	2	1	13	
				35					14	
				50					16	
				70				3	2	18
				95					20	
				120					22	
				150			1		26	
				185				5	3	28
				240					30	

Таблица 66

## Размеры, мм

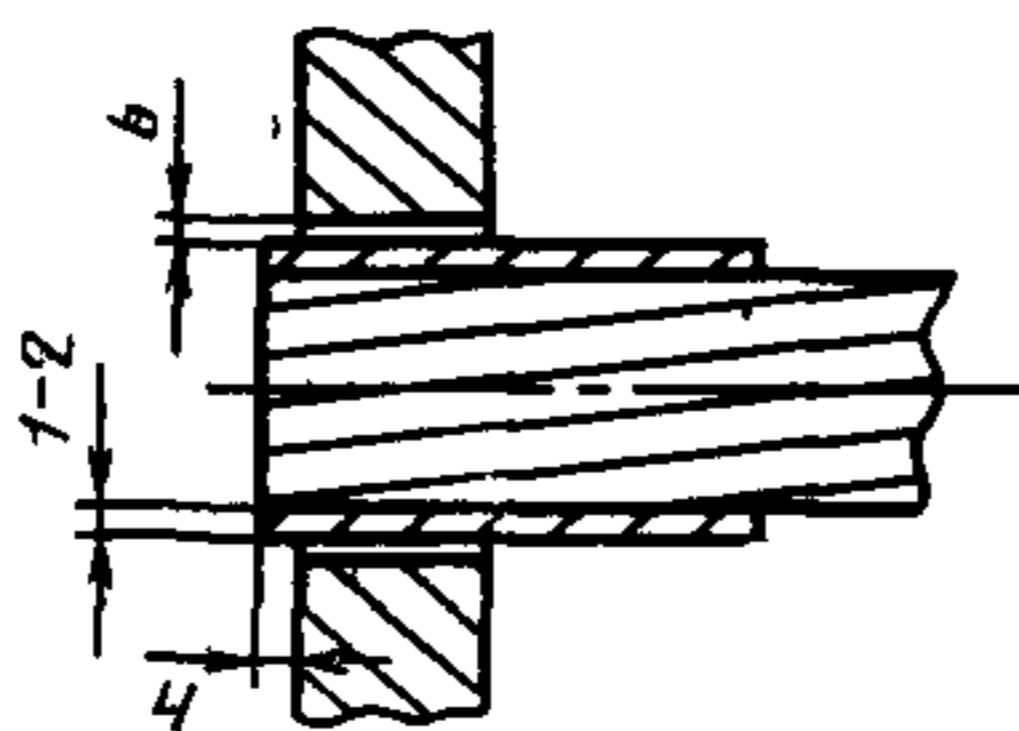
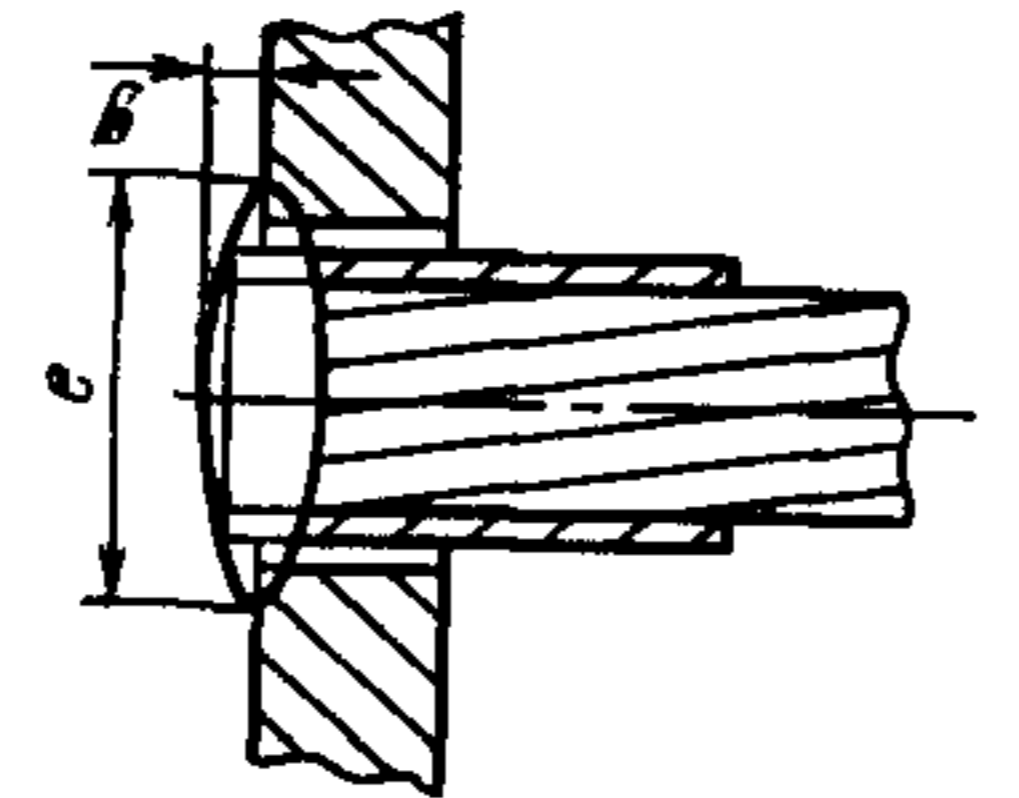
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	Способ сварки	b (пред. откл. +1)	h	g (пред. откл. +1)	e (пред. откл. +3)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						
Тавровое Т16	С отверстием и втулкой Односторонний			16	РЗН, ПЗП, Кру		2		13
				25		0	1	14	
				25		0		15	
				50				17	
				70			3	18	
				95			2	21	
				120				24	
				150		1		26	
				185			5	29	
				240				32	

Таблица 67

## Размеры, мм

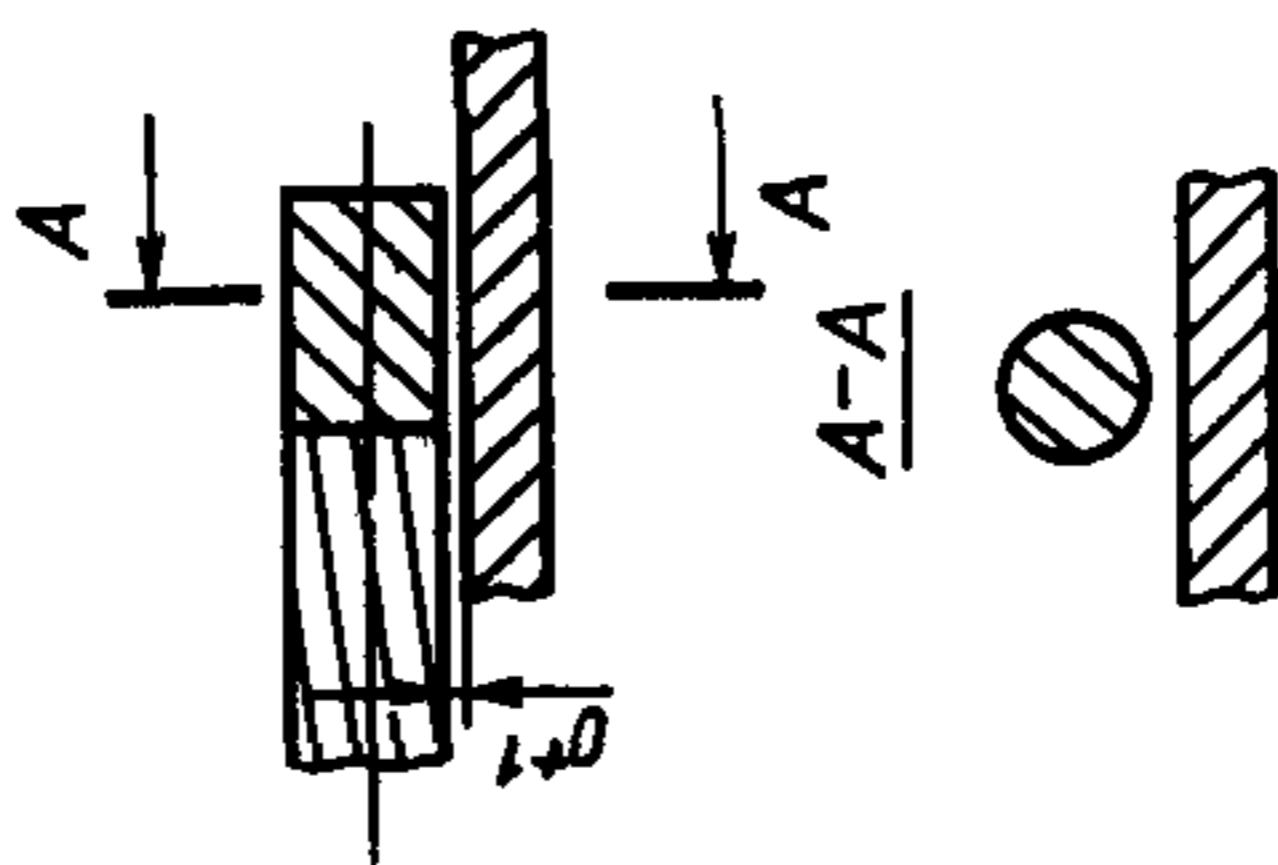
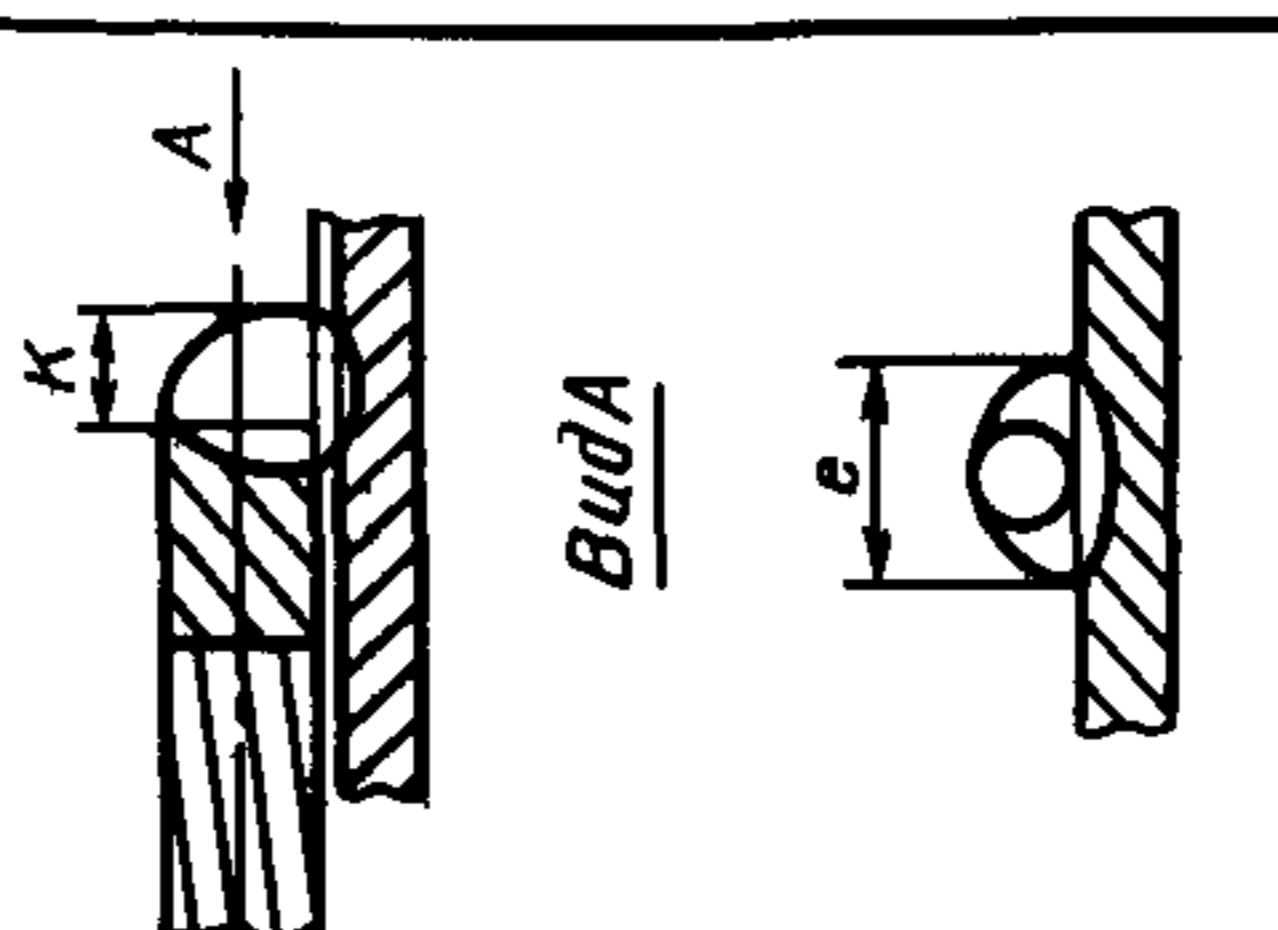
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	к (пред. откл. +2)	ε, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Нахлесточное Н9	Без скоса кромок, с замоноличиванием концов жил Односторонний			РЗНп, ПЗП	16	3	9
					25	4	11
					35	5	12
					50	7	15
					70	9	17
					95	11	18
					120	12	20
					150	14	22
					185	15	24
					240	18	26

Таблица 68

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Суммарное сечение жил, мм <sup>2</sup>	d	e (пред. откл. +3)	g (пред. откл. -2)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Торцовое Ц10	Без скоса кромок со скруткой концов жил Односторонний			Г, Кру	5	4	d	d
					12	5		
					16	6		
					20	7		
					32	8		

Таблица 69

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Суммарное сечение жил, мм <sup>2</sup>	d (пред. откл. ±0,5)	D (пред. откл. ±0,5)	h, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Торцовое Ц11	Без скоса кромок, со скруткой концов жил и втулкой			ТМ	5	4	7	8
					12	5	9	9
					16	6	10	10
					20	7	12	10
					32	8	14	12

Таблица 70

## Размеры, мм

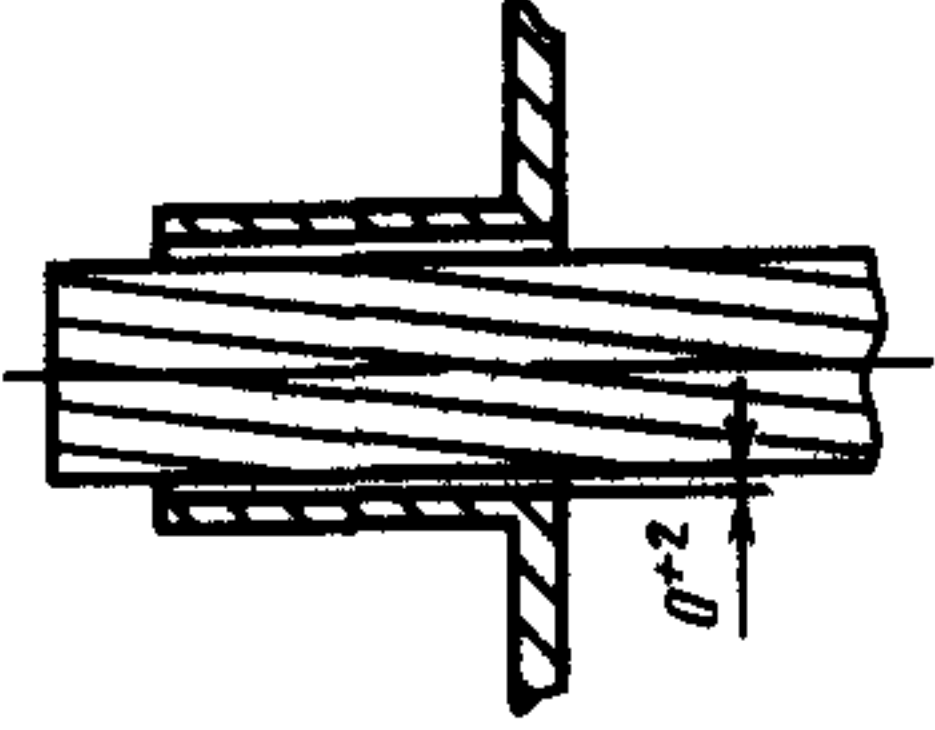
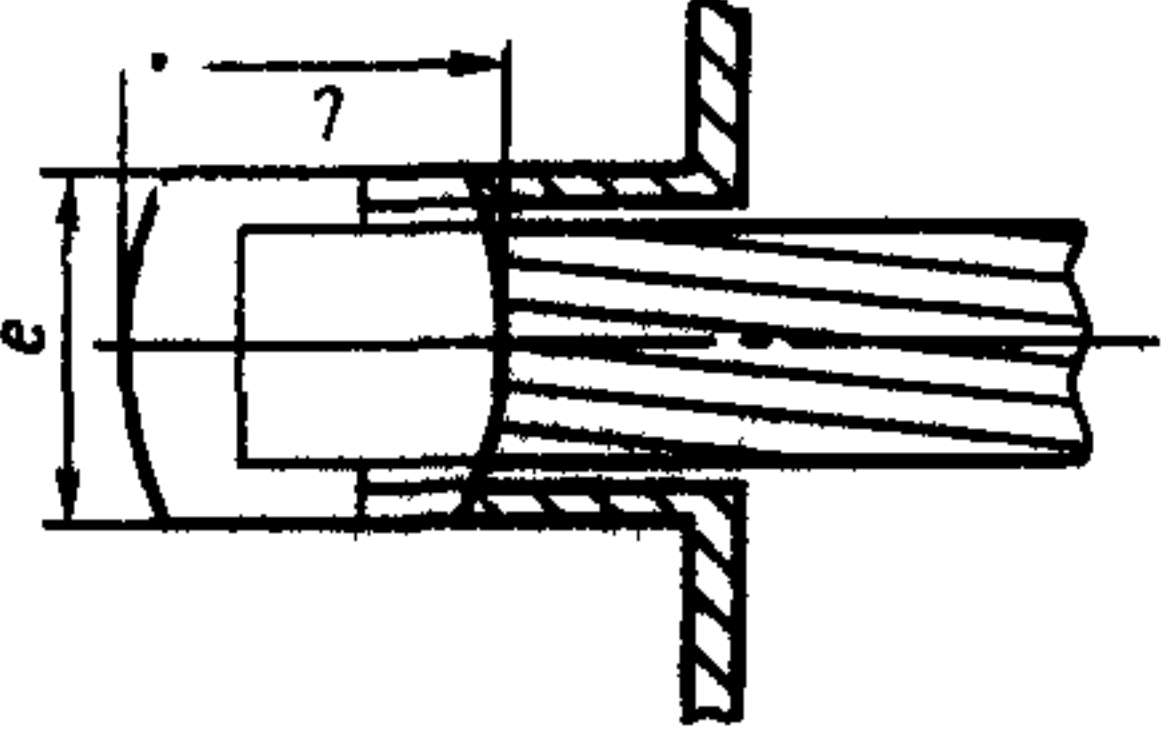
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	e	l, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Торцовое Ц12	Без скоса кромок, с наконечником			ТМ, ГФ	50—70	12	15
					95—120	16	20
					150—185	19	25
					240	22	

Таблица 71

Размеры, мм

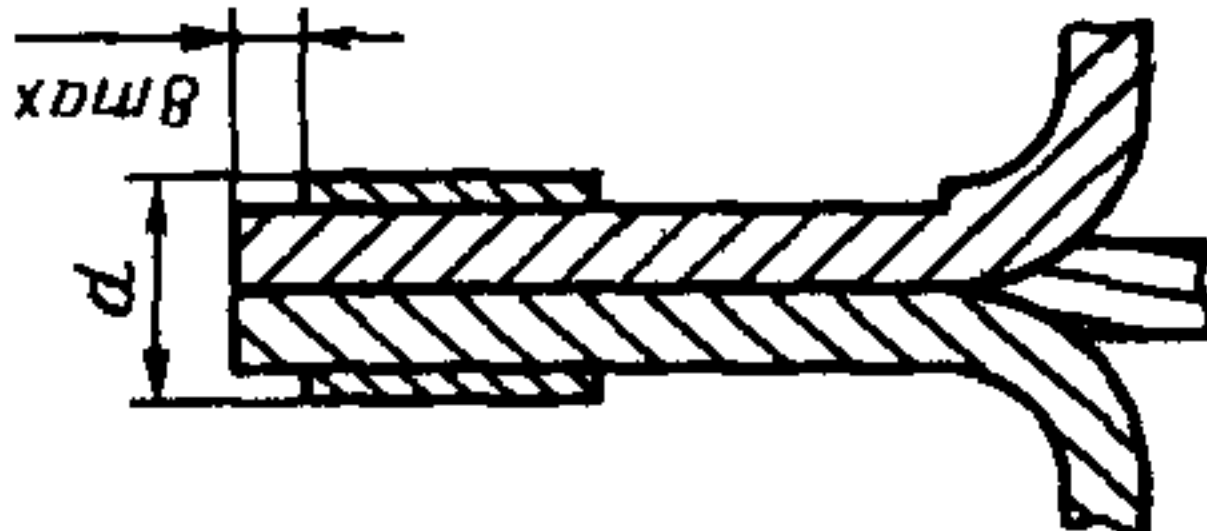
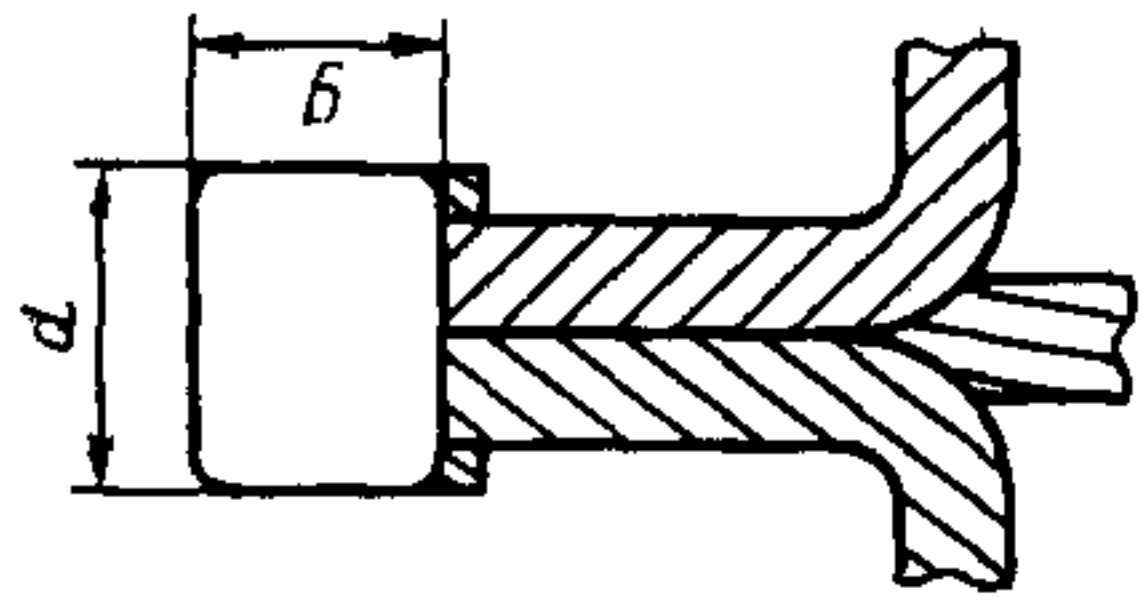
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Суммарное сечение жил, мм <sup>2</sup>	d (пред. откл. —0,2)	g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал	Пред. откл.
Торцовое Ц13	Без скоса кромок с втулкой			ТМ, ГФ	70	18	10	±2
					95	22	12	
					120			
					150	26	15	
					185			
					240			

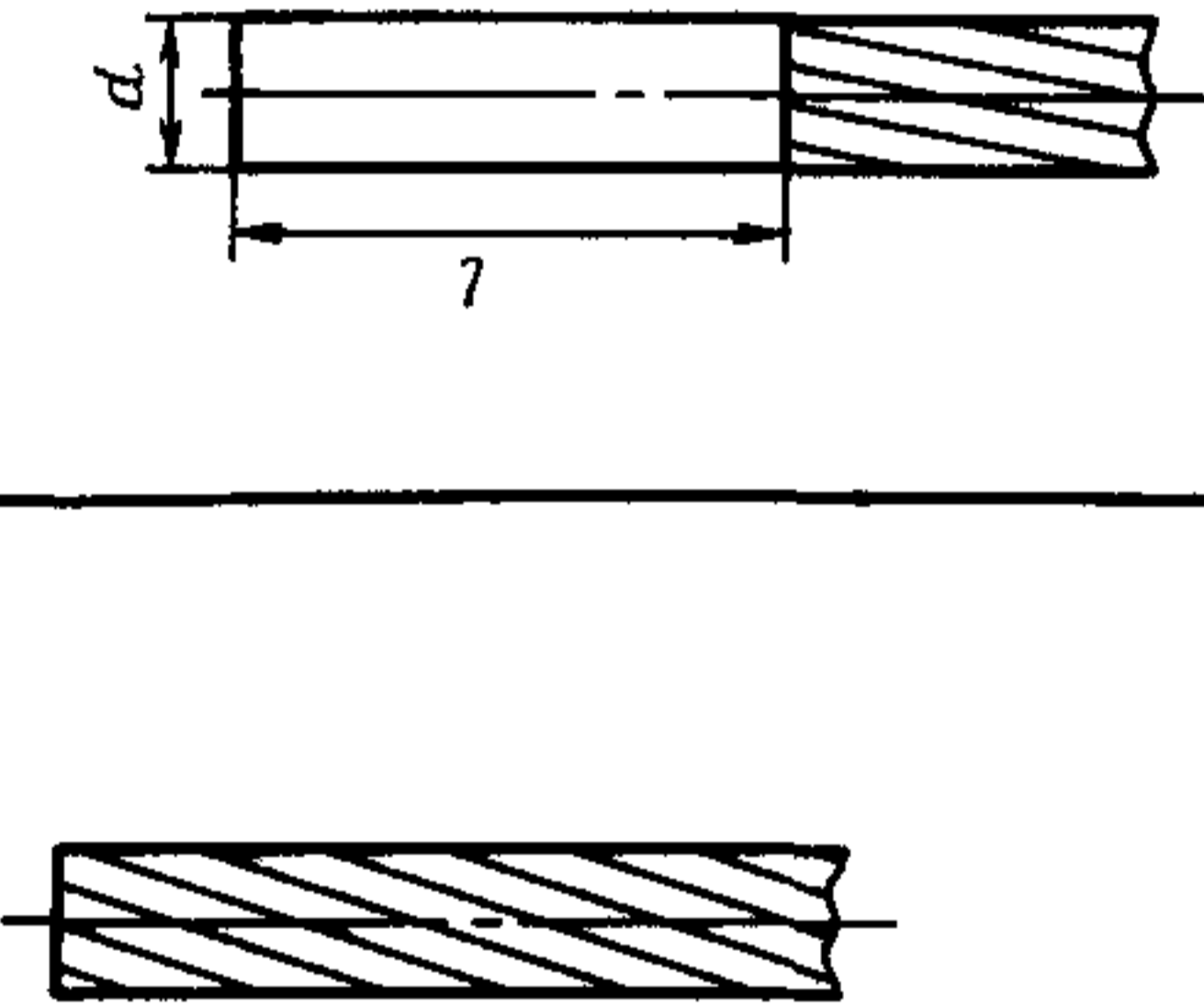
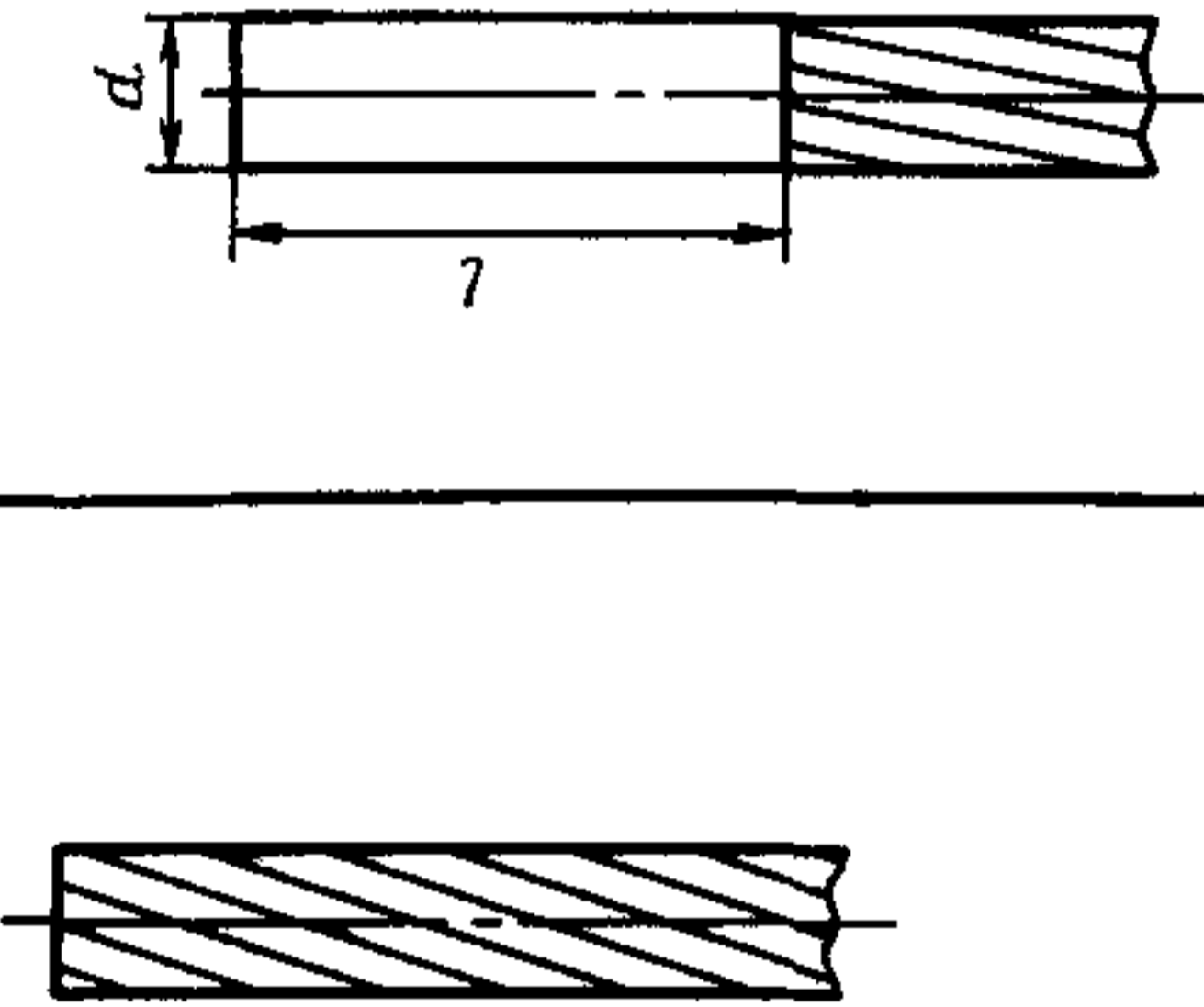
Таблица 72

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполенного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	В (пред. откл. ±2)	e, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Торцовое Ц14	Без скоса кромок, с замоноличиванием концов жил Односторонний, на съёмной подкладке			РЗНп, ПЗП	16	5	2
					25	7	
					35	8	
					50	9	
					70	11	
					95	13	
					120	14	
					150	16	
					185	18	
					240	20	

Таблица 73

## Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>	d (пред. откл. +0,3)	l, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Торцовое Ц15	Без скоса кромок, с замоноличиванием концов жил			ГФ	16	5,1	20
					25	6,4	
					35	7,5	
					50	9,0	
					70	10,7	
					95	12,4	
					120	14,0	
					150	15,8	
					185	17,5	
					240	20,0	



Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Сечение свариваемых дос	g, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
Стыковое С2	Без скоса кромок			ТТ	40×4	10
					40×5	11

Таблица 75

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	Диаметр свариваемых стержней d	D, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
Стыковое С2	Без скоса кромок			ТТ	12	18
					14	20
					16	22

Таблица 76

Размеры, мм

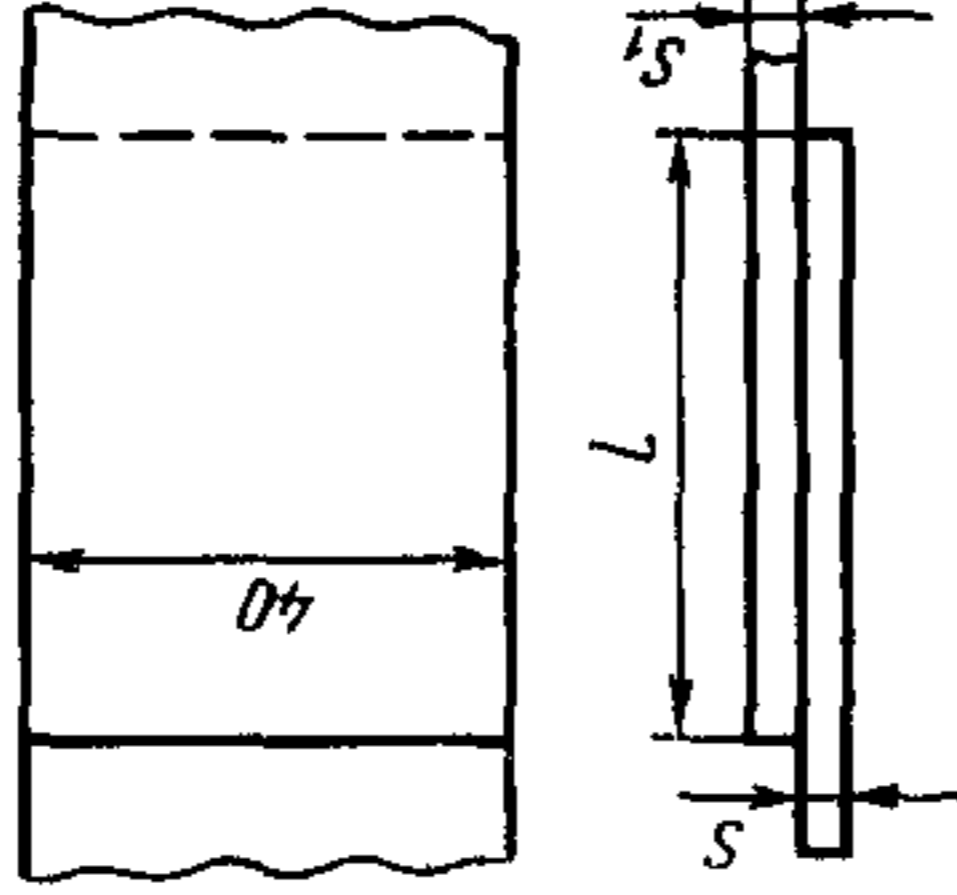
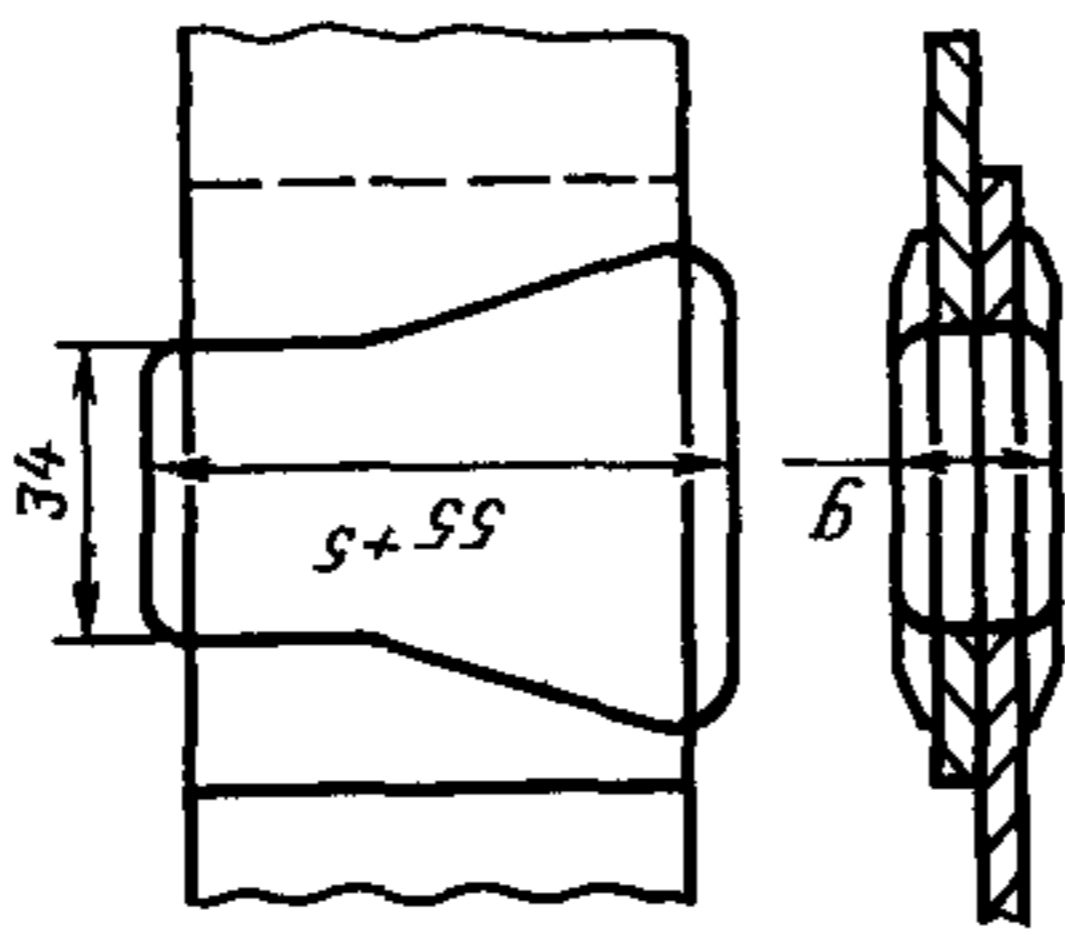
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s <sub>1</sub>	l, не менее	g, не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Нахлесточное Н10	Без скоса кромок			ТТ	4	120	18
					5		20

Таблица 77

Размеры, мм

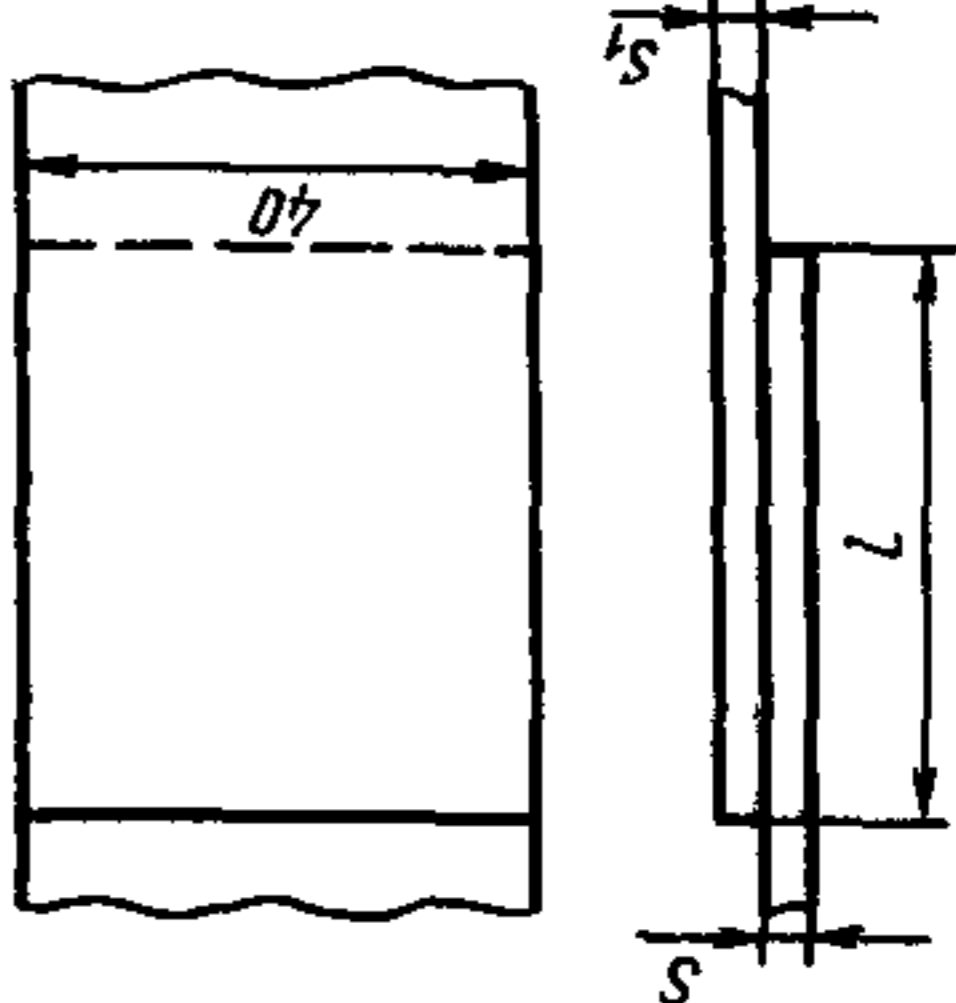
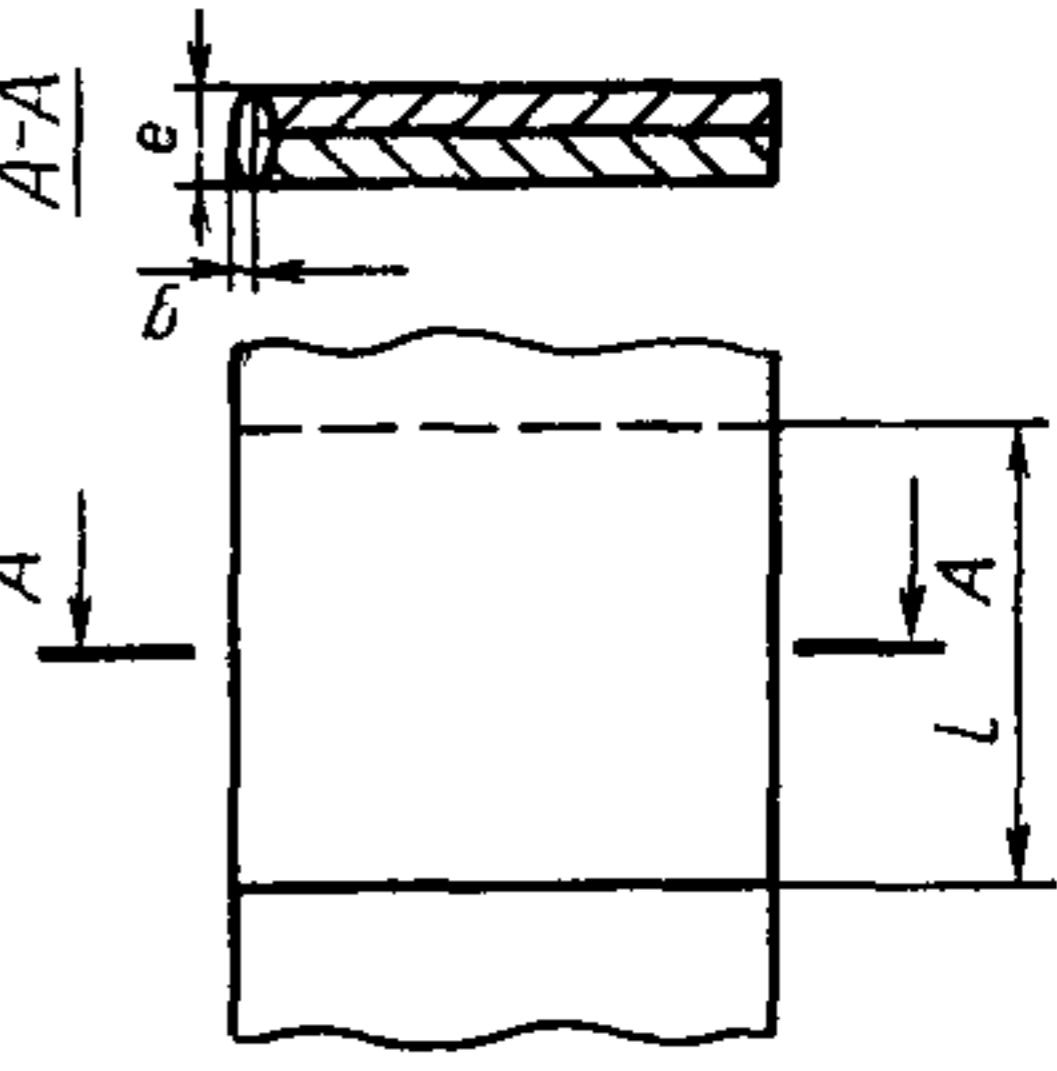
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	s = s <sub>1</sub>	l, не менее	e, не менее	g (предоткл. ±1)
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					
Нахлесточное Н11	Без скоса кромок Односторонний			Р	4	80	2s	2
					5			

Таблица 78

Размеры, мм

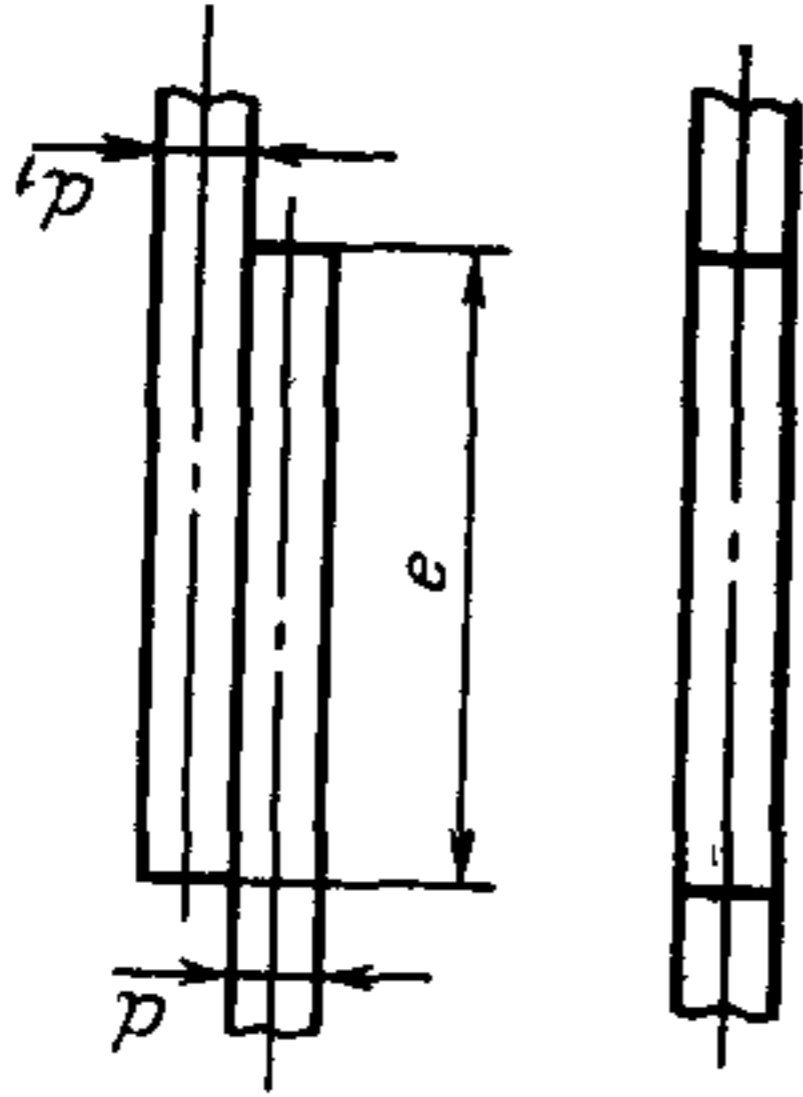
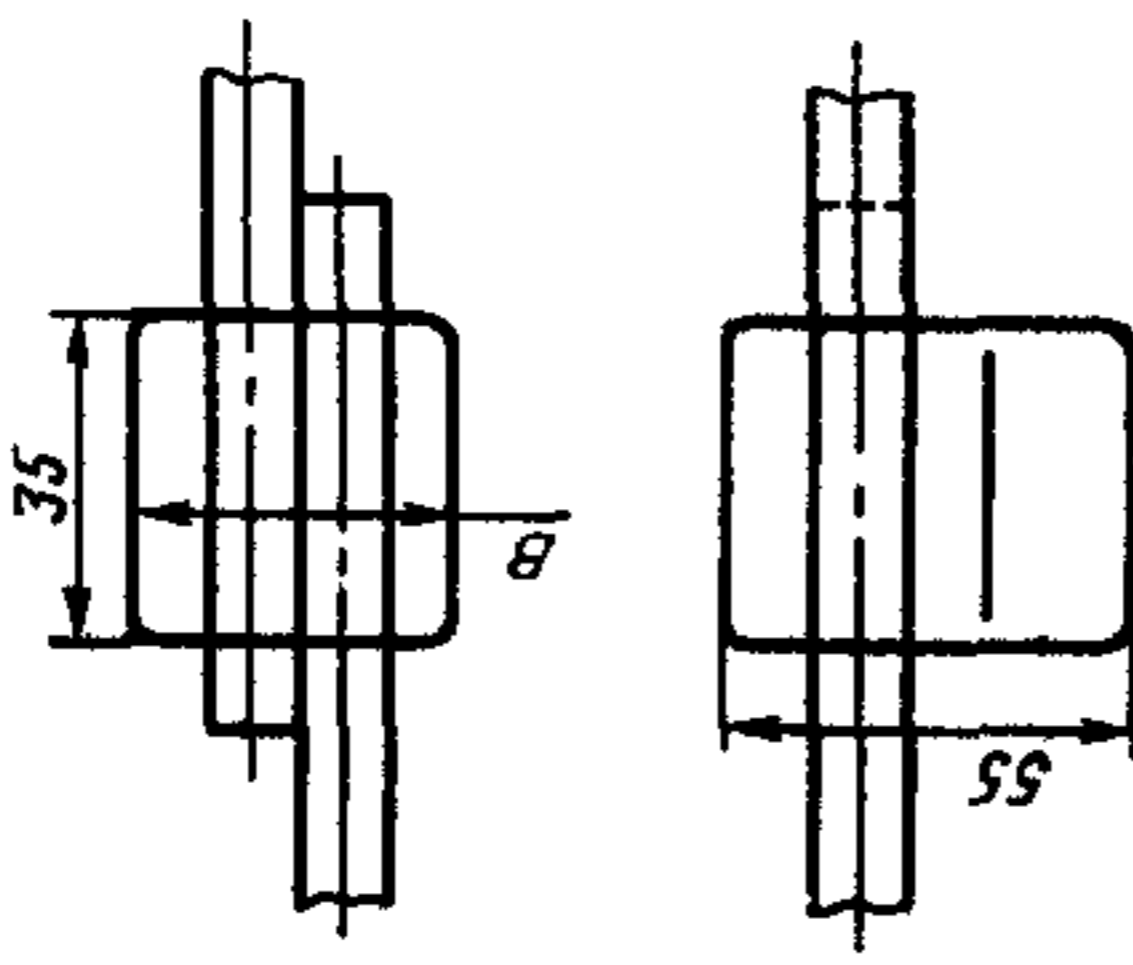
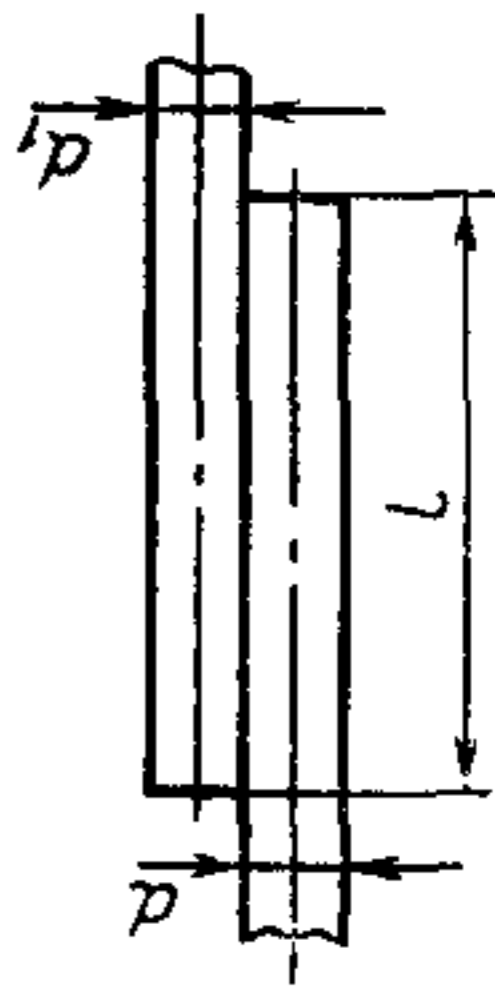
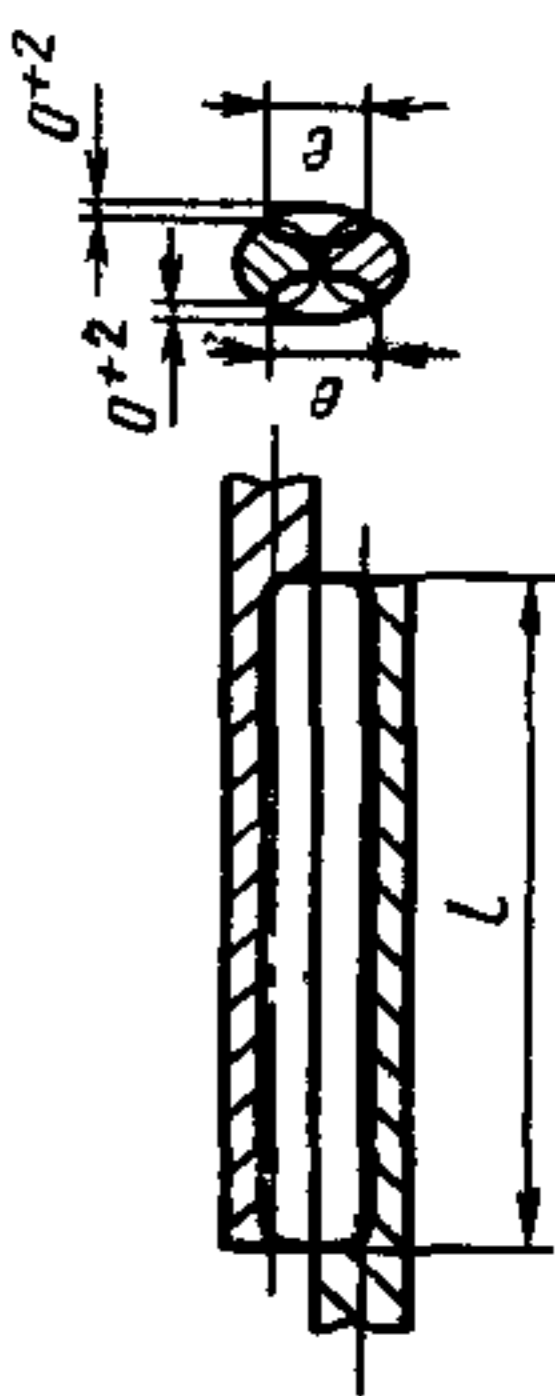
Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$d=d_1$	$e$ , не менее	$B$ (предоткл. $\pm 1$ )
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Нахлесточное Н12	Без скоса кромок			ТТ	12	6d	44
					14		48
					16		52

Таблица 79

Размеры, мм

Тип и условное обозначение соединения	Форма подготовленных кромок и характер выполненного шва	Конструктивные элементы		Способ сварки	$d=d_1$	$l$ , не менее	$e$ , не менее
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				
Нахлесточное Н13	Без скоса кромок Двусторонний			Р	12	6d	d
					14		
					16		

7. Для обеспечения направленности подачи присадочной проволоки в сварочную ванну при сварке в защитном газе неплавящимся электродом стыковых соединений без скоса кромок допускается снятие фаски размером  $1 \times 45^\circ$  или  $1,5 \times 45^\circ$  с верхних кромок обеих деталей.

8. Сварка встык деталей неодинаковой толщины в случае разницы по толщине, не превышающей значений, указанных в табл. 80, должна производиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.

Таблица 80

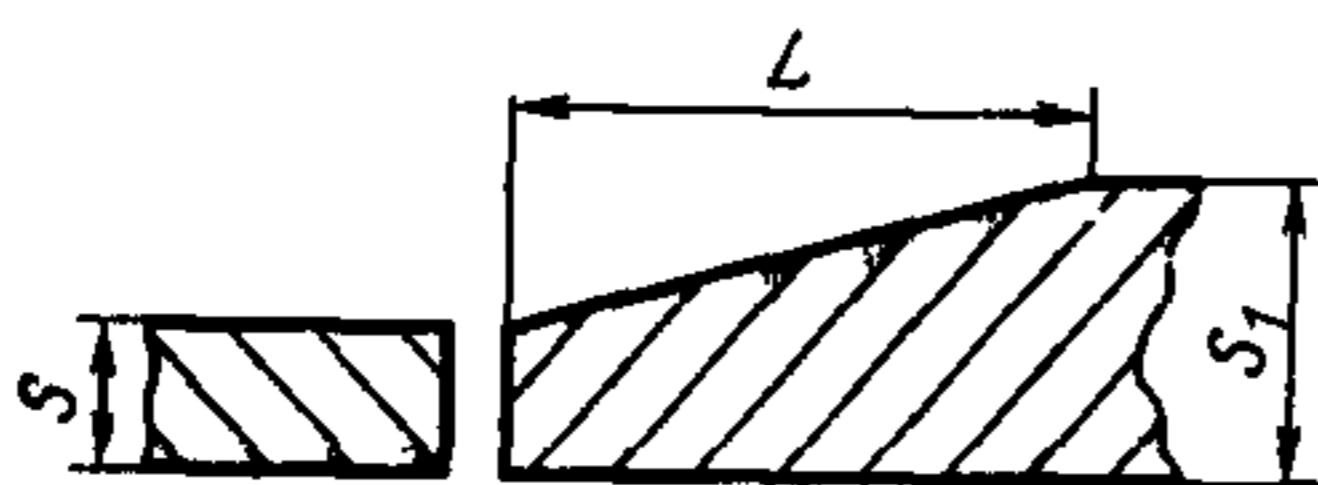
мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2—4	0,5
5—10	1,2
12—25	2,0
26—54	3,0
54—70	4,0

Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).

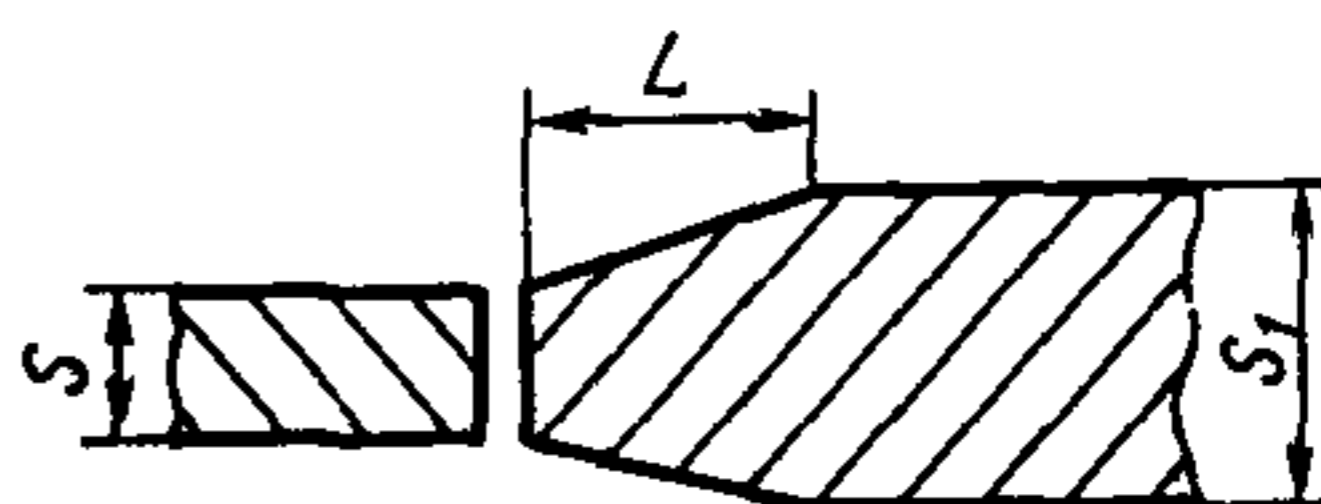


Черт. 1

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 80, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ , должен быть сделан скос с одной стороны длиной  $L = 5(s_1 - s) + 6$  или с двух сторон длиной  $L = 2,5(s_1 - s) + 3$  до толщины тонкой детали  $s$ , как указано на черт. 2 и 3. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3

9. Швы тавровых и угловых сварных соединений шин без скоса кромок рекомендуется выполнять в положении «в лодочку».

10. При выполнении сварки в положении, отличном от нижнего, предельные отклонения размеров ширины шва  $e$  и высоты усиления шва  $g$  могут быть увеличены на 2 мм для толщин до 25 мм включительно и на 3 мм для толщин свыше 25 мм.

11. Ослабление угловых швов не должно превышать 3 мм, усиление — 2 мм при сварке в нижнем положении и 3 мм в других положениях сварки.

---

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*  
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в набор 30.10.78 Подп. в печ. 08.02.80 3,75 п. л. 3,41 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2908