

**О Т Р А С Л Е В О Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

**ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ ТИТАНА  
И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ****ОСТ 26-I-87****Типы и конструктивные элементы****Введен впервые****ОКЦ**

---

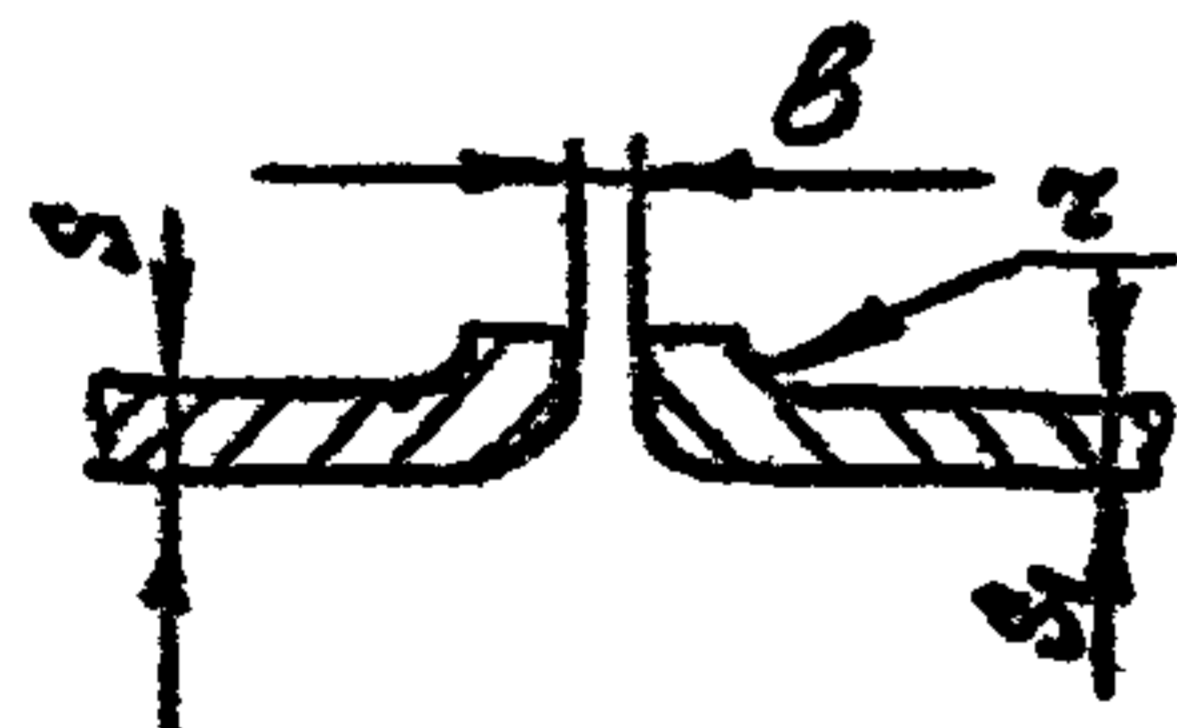
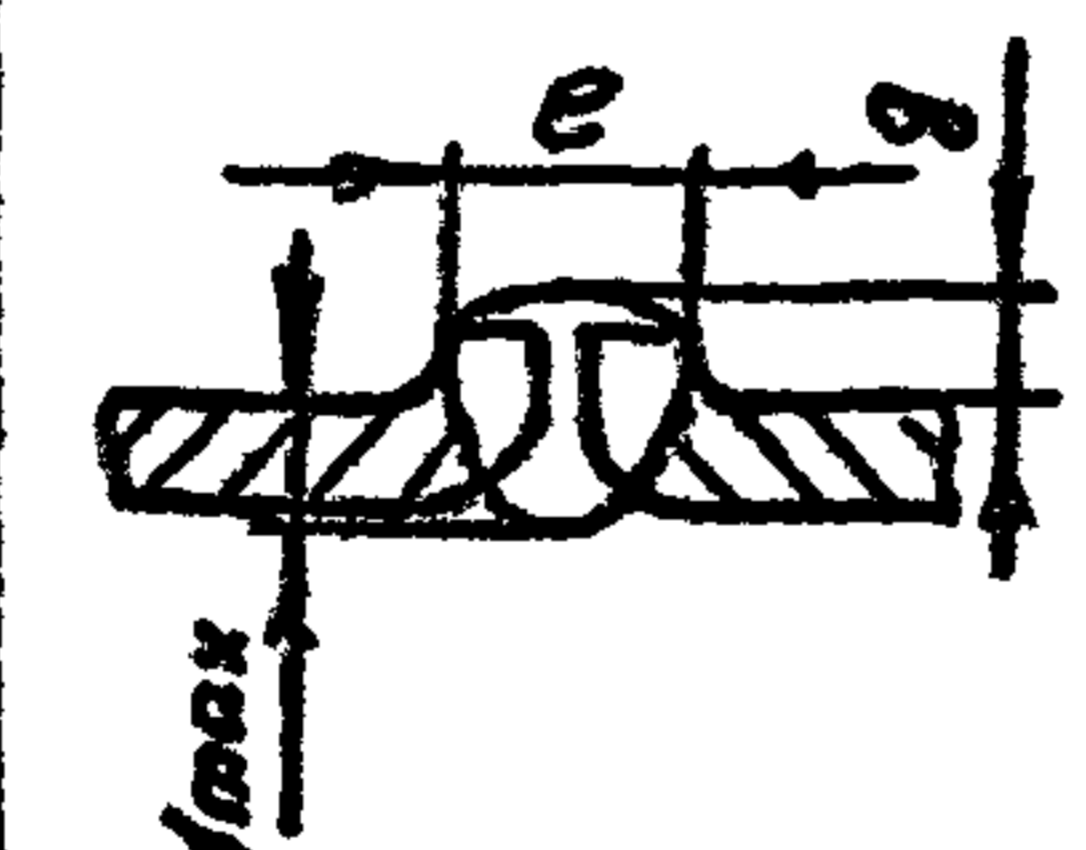
**Срок действия с 01.01.88****до 01.01.93**

**1. Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения в конструкциях из титана и титановых сплавов и устанавливает основные типы и конструктивные элементы сварных швов.**

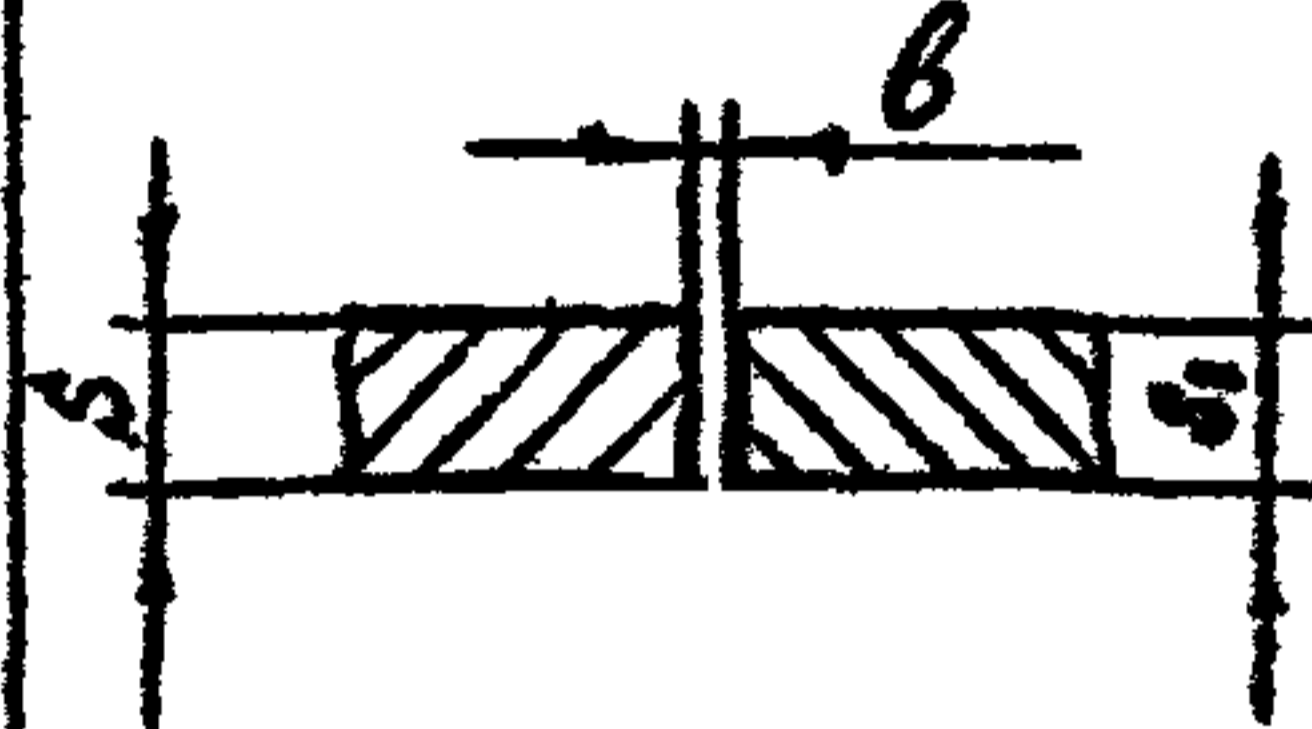
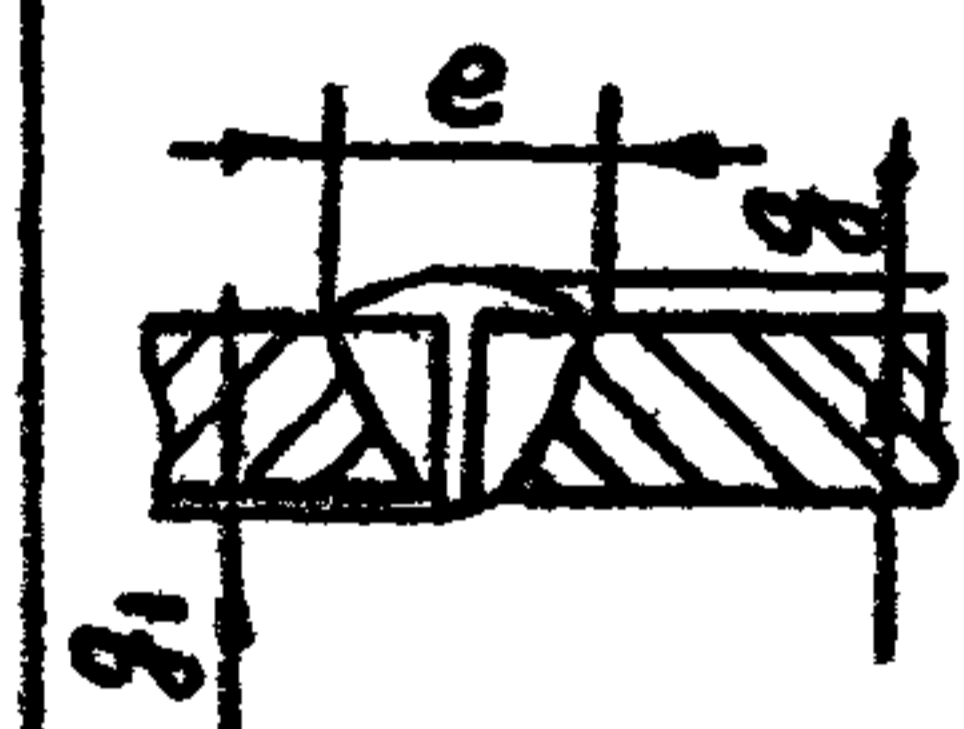
**2. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. I-58.**

Размеры, мм

Таблица I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$\beta$		$e$ не более	$\delta$		$z$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.				
СГ			ИН ИНП	От 0,3 до 1,0	0	+ 0,10	2S+1	2	±0,5	От $\beta$ до 2S			
				Св. 1,2 до 1,5		+ 0,15					3S	3	±0,5
				Св. 1,8 до 2,0		+ 0,20							

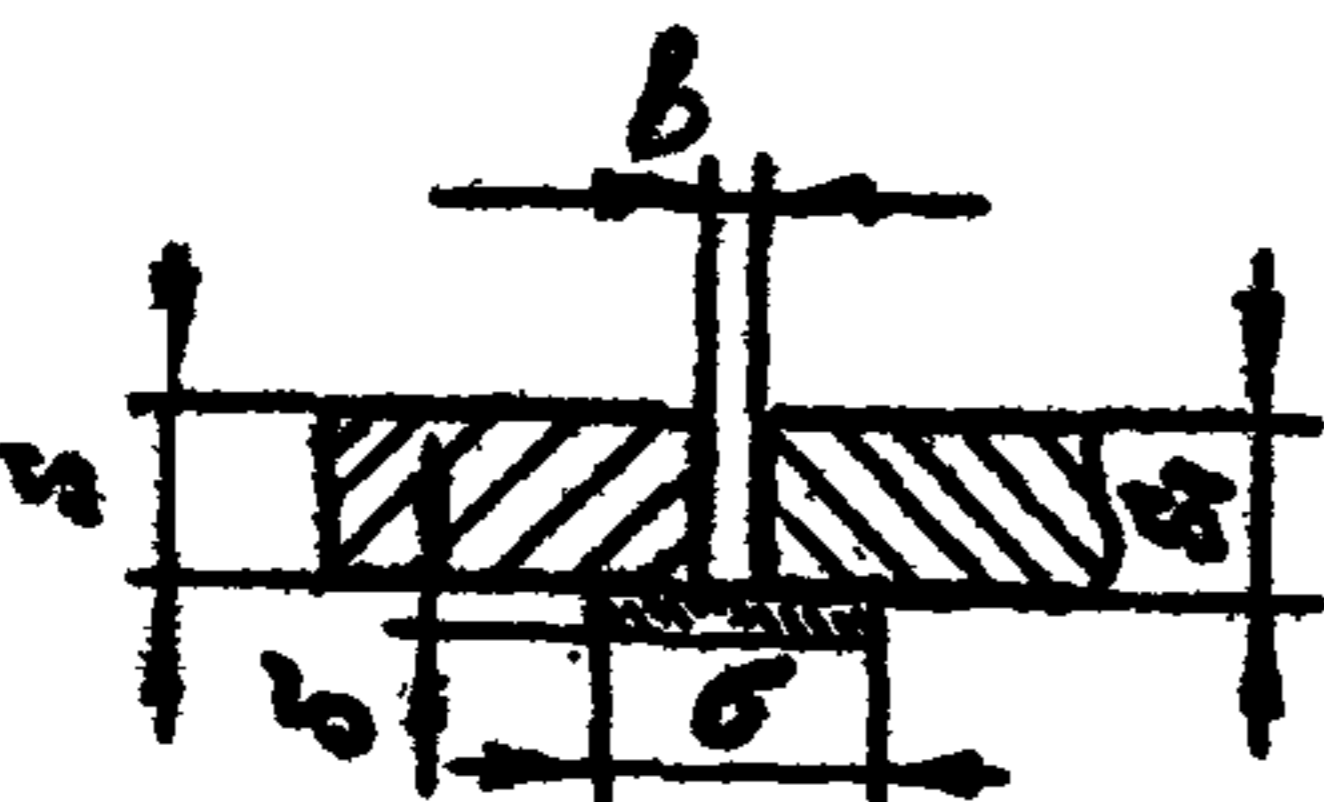
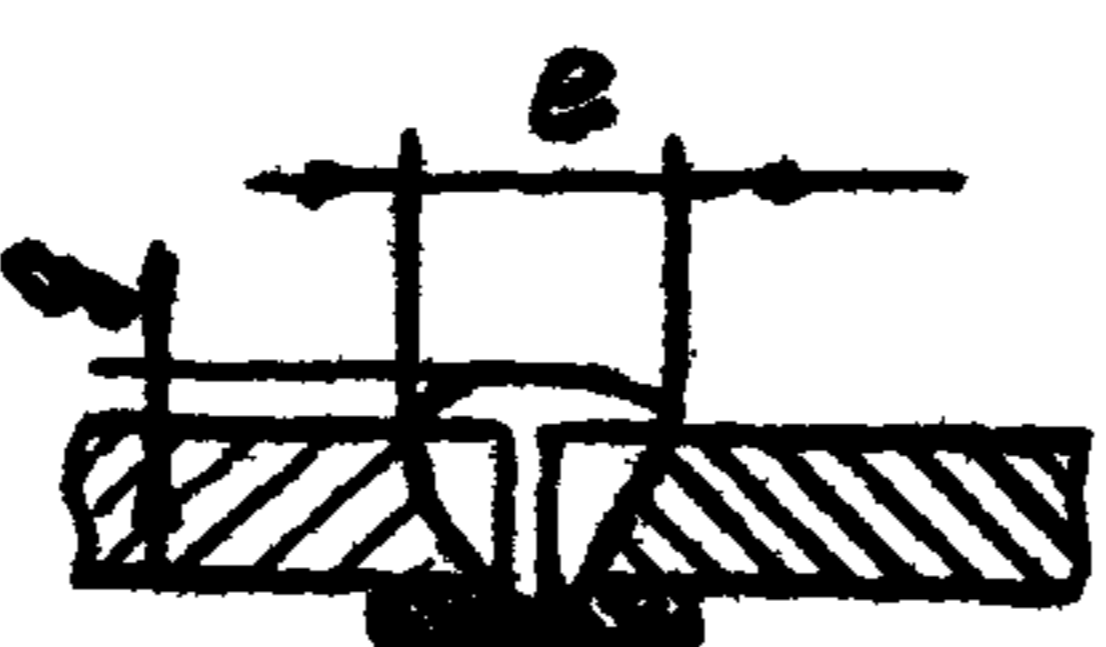
С. 2. ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	$\beta$		$e$		$\rho$		$\rho_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С2			ИН	От 0,5 до 1,0	0	+ 0,2	4	+ 1	0	+ 0,3	0	+ 0,3
			АИН	Св. 1,0 до 3,0		+ 0,5	8	+ 3		+ 0,5		+ 0,5
			ИНП	Св. 3,0 до 5,0		+ 1,0	10					
			ИП	Св. 5,0 до 8,0			14					
				Св. 8,0 до 10,0			16					

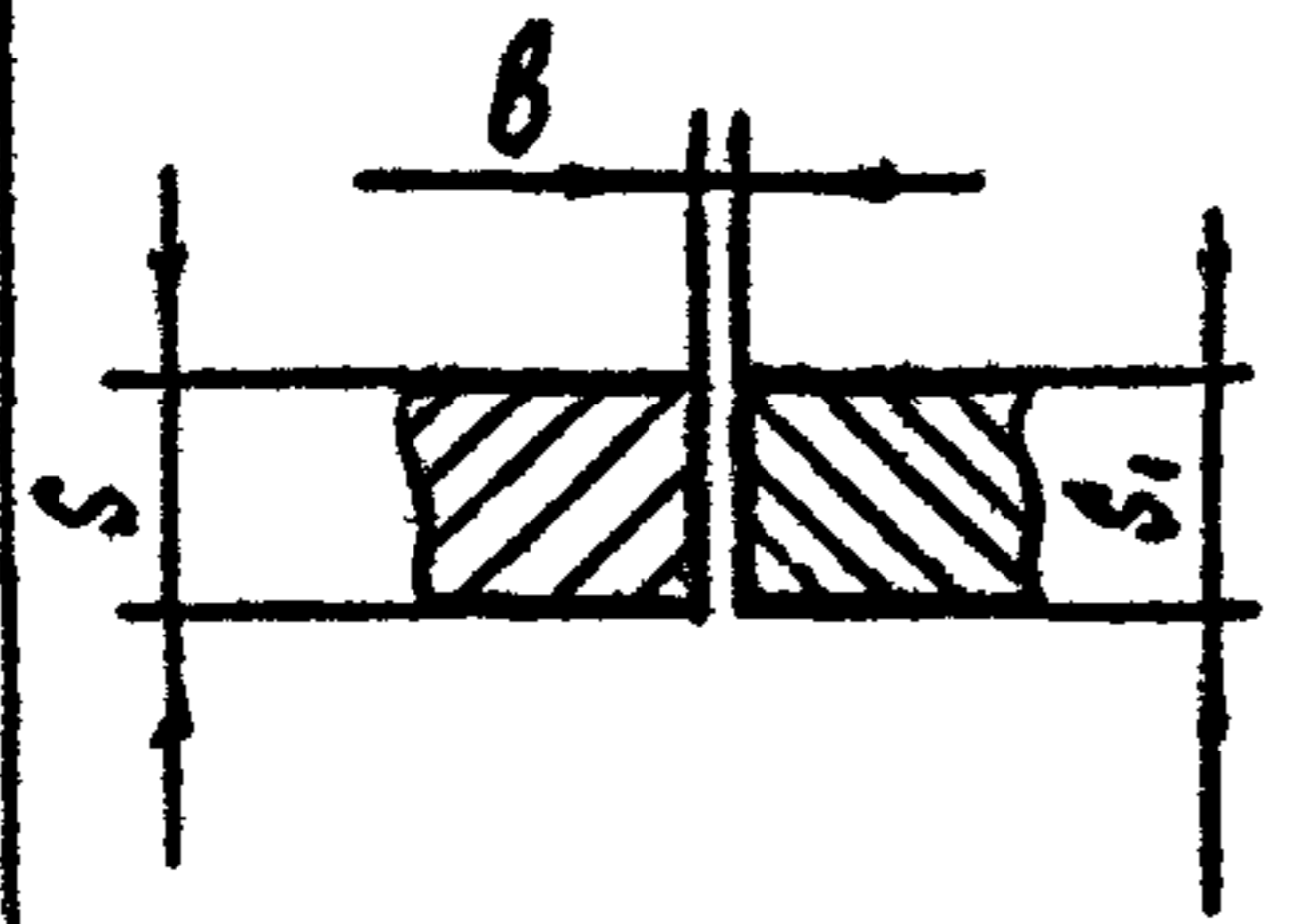
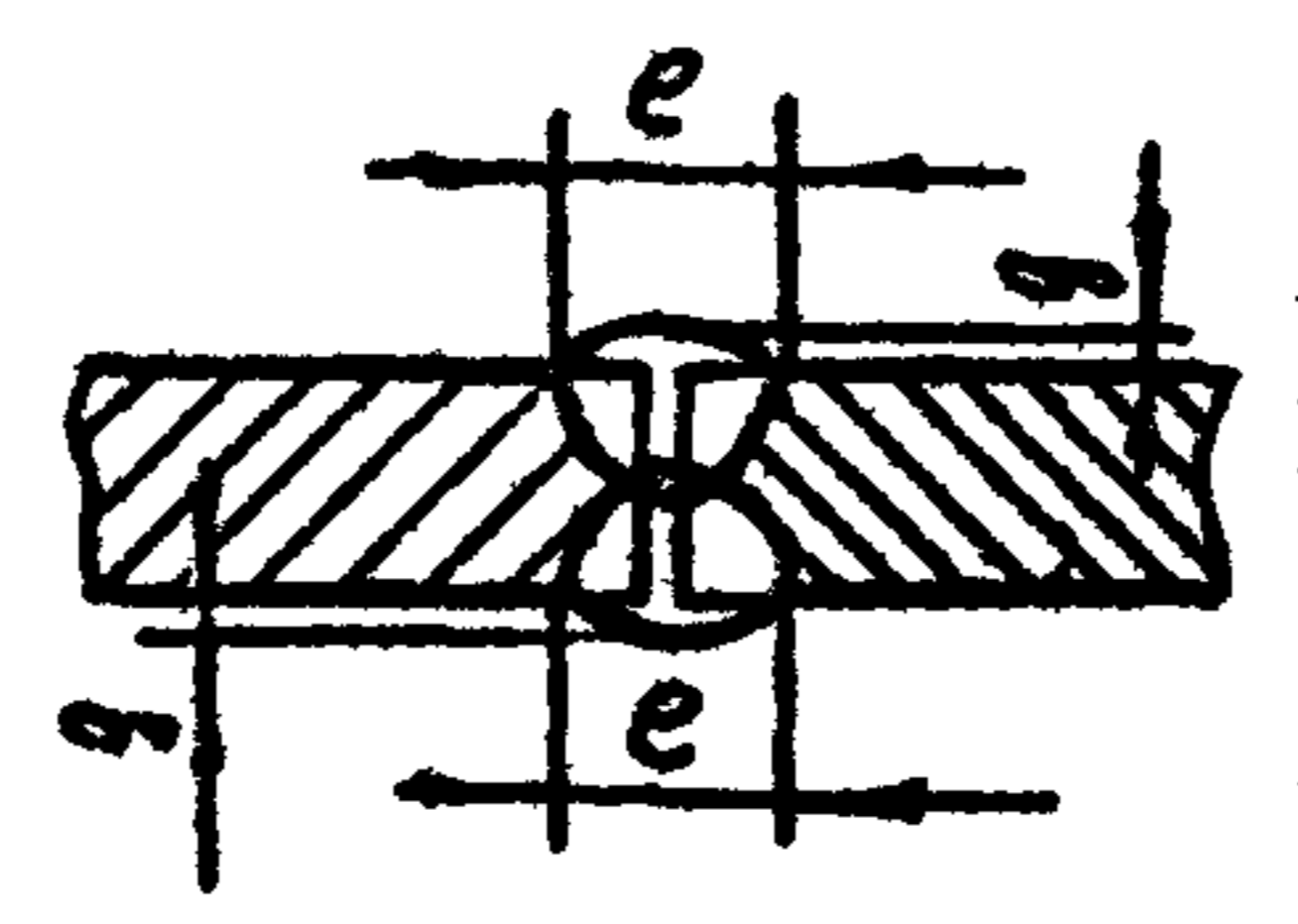
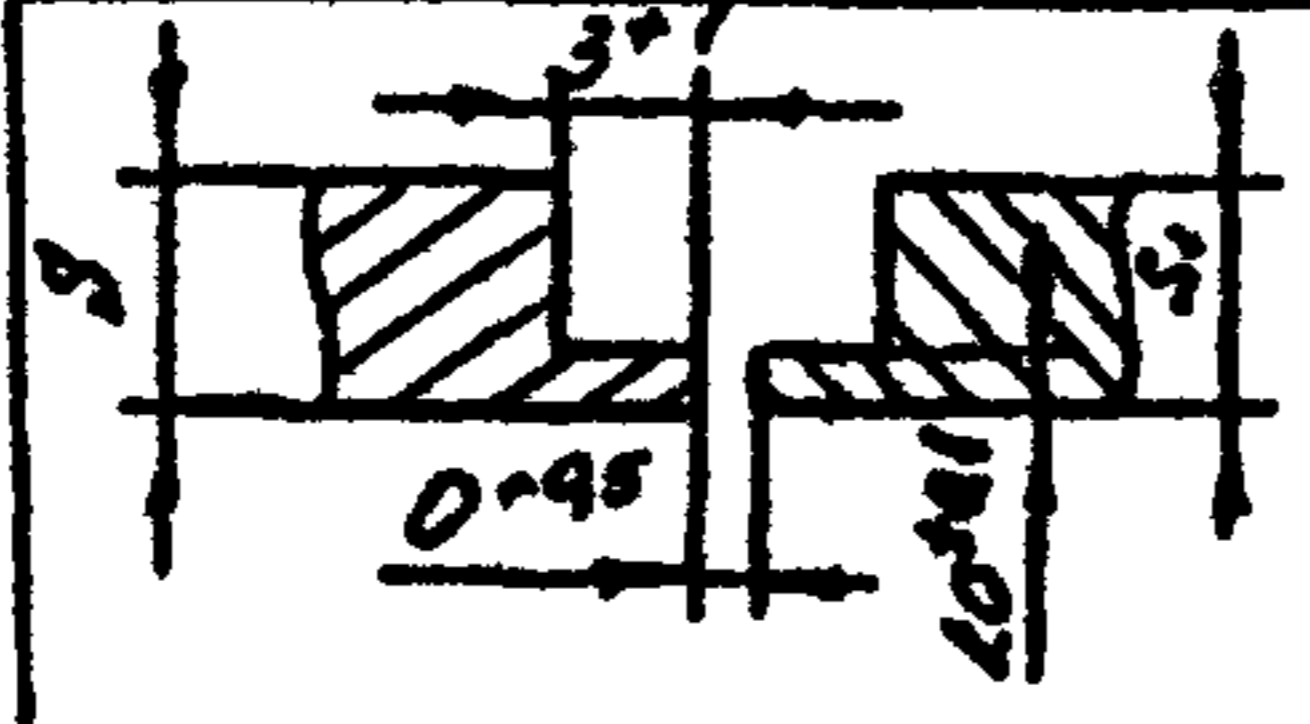
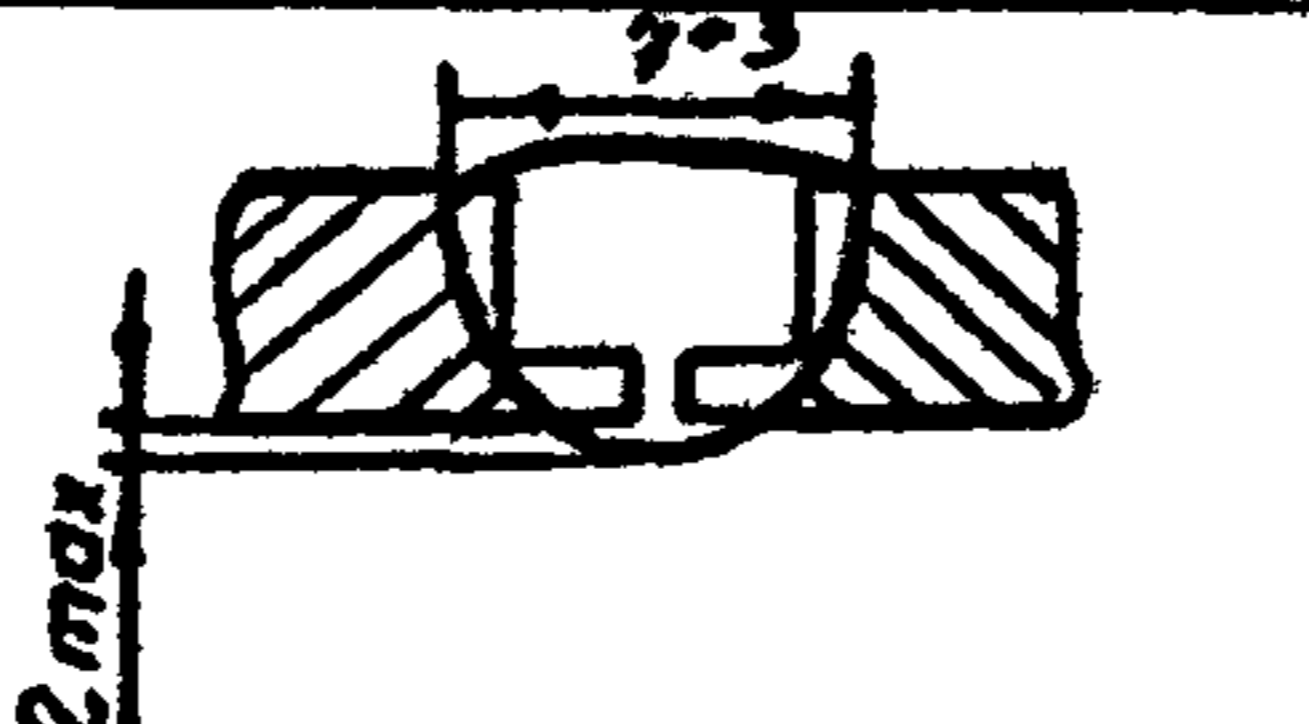
Примечание. Выполнение сварного шва ИН, ИН<sub>П</sub> и ИП рекомендуется производить на съемной подкладке, обеспечивающей полное проплавление с формированием обратного валика. При импульсной сварке проплавление достигается "на весу".

Размеры, мм

Таблица 3

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S=S <sub>1</sub>	b		e		g		б	δ		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	вида сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
													Номин.	Пред. откл.
СЗ			ИН	От 0,5 до 0,8	0	+ 0,5	5	±2	0,5	±0,5	4-7			
			ИНп	Св. 0,8 до 1,5		+ 0,5							±2	6-10
			ИП	Св. 1,5 до 2,5		+ 0,8	6	±3			0,5-3,0			
				Св. 2,5 до 5,0		+ 1,0	8	±3						
				Св. 5,0 до 8,0		+ 1,5	12	±3					10-15	3,0

Примечание. Соединение С 3 применяется в случаях, допускаемых техническими условиями или техническим проектом на изделие.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	b		c		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С4			ИНп	От 1,0 до 2,0	0	+0,2	4	$\pm 1$	0	+0,5
				Св. 2,0 до 4,0	2	+ 1	6	0,5	$\pm 0,5$	
				Св. 4,0 до 6,0	3		8			
				Св. 6,0 до 10,0	4		12			$\pm 3$
				Св. 10,0 до 18,0	6		14			
							Рекомендуется при односторонней сварке труб			
С4			ИН ИНп	От 2,0 до 10,0	Рекомендуется при односторонней сварке труб					
						2 max				

Размеры, мм

Таблица 5

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e		g		c	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С 5			Ип ИП	От 3 до 4	1	+0,5	8	+ 2	0,5		0	+0,5
				Св. 4 до 6	1,5	±0,5	10	+ 3	± 0,5	0,5	± 0,5	
				Св. 6 до 8			12	+ 5				
				Св. 8 до 10	2,0	+1,0 -0,5	14	+ 2	1,0	± 0,5		
				Св. 10 до 12			16	+ 3				
				Св. 12 до 14			18	+ 5				
				Св. 14 до 16	3,5	+1,0 -0,5	20	+ 3	1,5	± 1,0	1,5	
				Св. 16 до 18			26	+ 4				
				Св. 18 до 20			28	+ 2				
				Св. 20 до 22			30	+ 2				
				Св. 22 до 24	4,0	+1,0 -0,5	32	+ 2	2,0	± 1,0	± 1,0 - 0,5	
				Св. 24 до 26			36	+ 5				
				Св. 26 до 28			38	+ 2				
Св. 28 до 30												

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		e		g		c				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
	ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	6	± 2	0,5	+0,5	0	+0,5					
		Св. 4 до 6	1,0	+1,0	9		0,5	+1,0 -0,5	1	±1,0					
		Св. 6 до 8			12										
		Св. 8 до 10			14										
		Св. 10 до 12	2,0		+1,0		16	± 5 3	1,0	±1,0		2	+1,0 -1,0		
		Св. 12 до 14					18								
		Св. 14 до 16					20								
		Св. 16 до 18	3,0				+1,0	22	± 5 2	1,5		±1,0	2	+1,0 -1,0	
		Св. 18 до 20						25							
		Св. 20 до 22						28							
		Св. 22 до 24	4,0					+1,0	30	± 5 2		1,5	±1,0	2	+1,0 -1,0
		Св. 24 до 26							32						
		Св. 26 до 28							34						
Св. 28 до 30			38												

Размеры, мм

Таблица 7

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$b$		$c$		$e$		$d$		$e_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С7		ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	1,0	+0,5	6	+3	0,5	+0,5	3				
			Св. 4 до 6	1,0	+0,5	1,0	+1,0	-0,5	8	-2	0,5	+1,0	-0,5	4		
			Св. 6 до 8													
			Св. 8 до 10	1,5	+1,0	1,5	+1,0	-0,5	10	+4	-2	1,0	+1,0	-0,5	4	
			Св. 10 до 12													
			Св. 12 до 14													
			Св. 14 до 16	1,5	+1,0	1,5	+1,0	-0,5	12	+4	-2	1,0	+1,0	-0,5	4	
			Св. 16 до 18													
			Св. 18 до 20	1,5	+1,5	2,0	+1,0	-0,5	14	+5	-2	1,5	+1,0	-1,0	5	
			Св. 20 до 22													
			Св. 22 до 24													
			Св. 24 до 26	2,0	+2,0	2,0	+1,0	-0,5	16	+5	-2	2,0	+1,0	-1,0	6	
			Св. 26 до 28													
			Св. 28 до 30						18			2,0	+1,0	-1,0		



Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$e$ (пред. +2) откл. -2)	$g$		$e_1$ (пред. +2) откл. -2)	$g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С 8			ИИИ	От 28 до 30	39	1.5	±2 -1	10	0.5	±0.5
				Св. 30 до 32	41					
				Св. 32 до 35	43	2.0		12	1.0	±0.5 -1.0
				Св. 35 до 40	45					
			ИП	Св. 40 до 45	48	3.0	±2	14	1.0	±1.0
				Св. 45 до 50	52					
				Св. 50 до 55	54					
				Св. 55 до 60	56					

Размеры, мм

Таблица 9

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С 9			ИП	От 4 до 6	1,0	+ I		+0,5	8		0,5	+0,5		
				Св. 6 до 8			0,5	10		+1,0		-0,5		
				Св. 8 до 10				12						
				Св. 10 до 12	2,0	+ I		14						
				Св. 12 до 14				16				1,0	±1,0	
				Св. 14 до 16				18						
				Св. 16 до 18				20		1,0	+1,0			
				Св. 18 до 20				22			-0,5			
				Св. 20 до 22	3,0	+ I		23						
				Св. 22 до 24				24					1,5	±1,0
				Св. 24 до 26				25						
				Св. 26 до 28	4,0	+ I		26						
				Св. 28 до 30				27						

С. 10 ОСТ 26-1-87

Размеры, мм

Таблица 10

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$\gamma$ (пред. откл. +2)	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С 10			ИНП	От 30 до 35	8	16	+ 3 - 2	1,0	± 1,0
				Св. 35 до 40		17			
				Св. 40 до 45		18			
				Св. 45 до 50		19			
				Св. 50 до 55		20			
				Св. 55 до 60		22			
			ИП	Св. 60 до 70	10	24	+ 4 - 2	1,5	
				Св. 70 до 80		26			
				Св. 80 до 90		28			
				Св. 90 до 100		30			
				Св. 100 до 110		32		2,0	
				Св. 110 до 120		34			± 1,5

ОСТ 26-1-87 С. 11

Размеры, мм

Таблица II

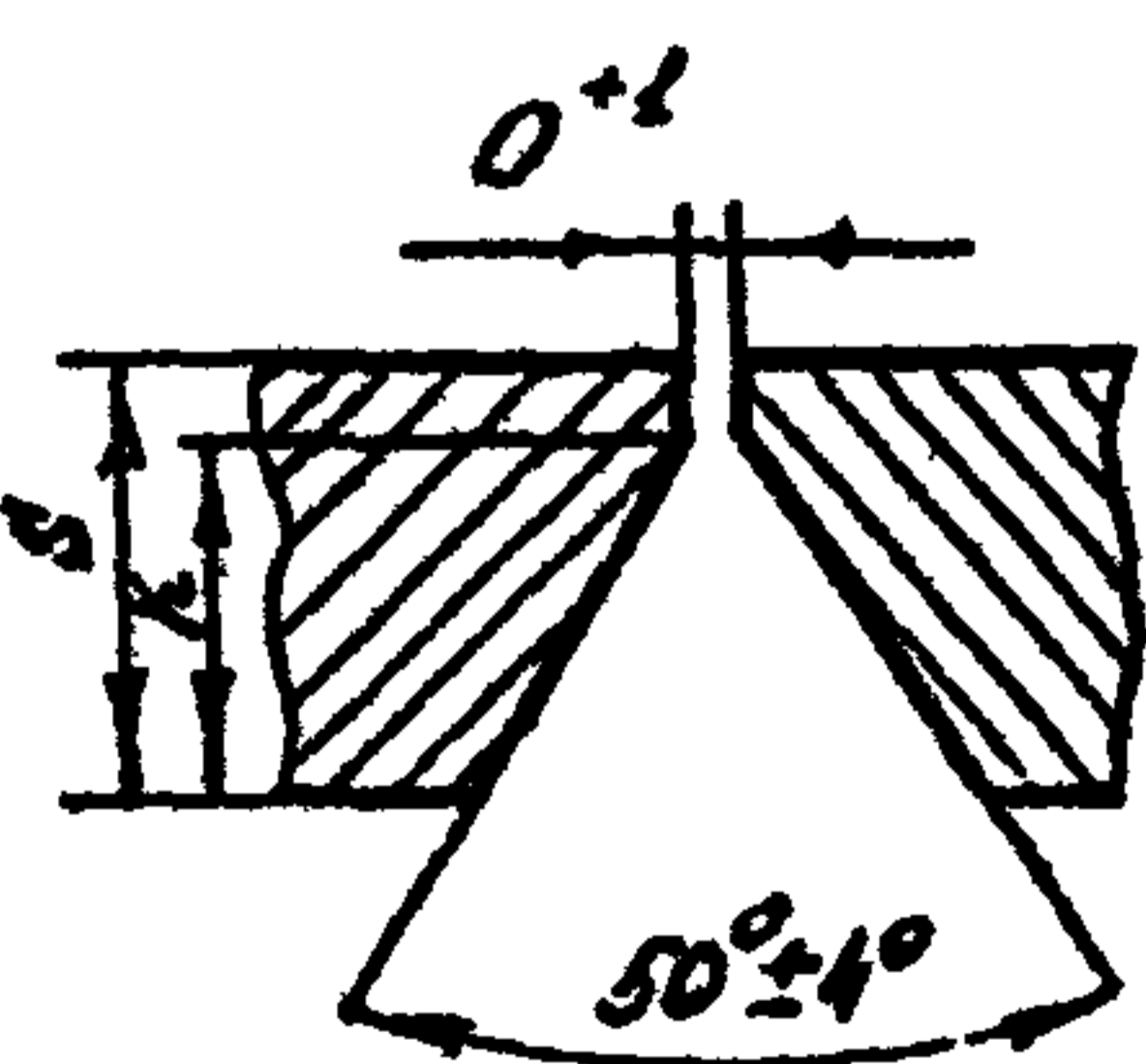
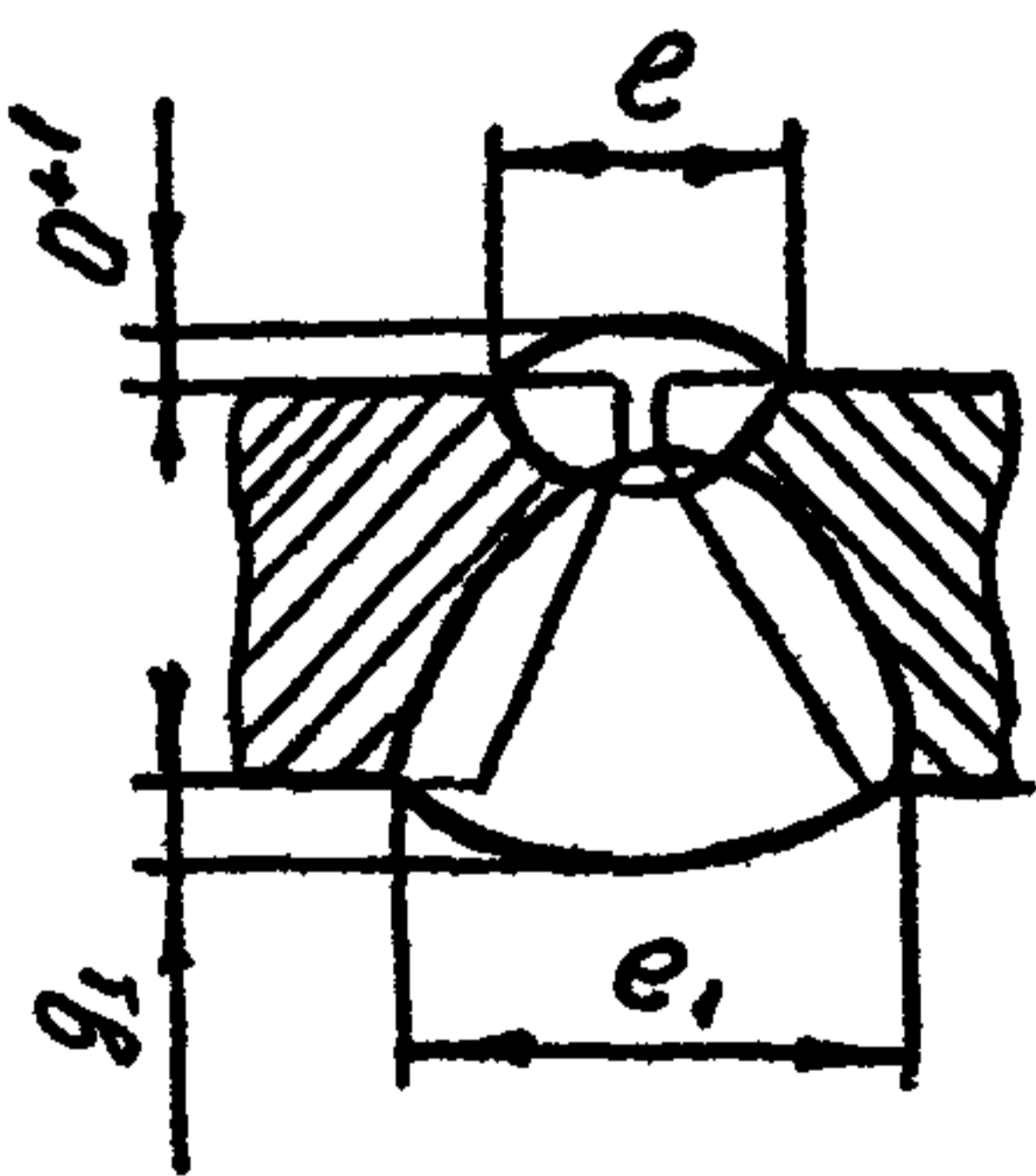
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		c		e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С II			ИП	От 3 до 4	1,5	±0,5	±0,5	0,5	8	±3 -2	0,5	±0,5		
				Св. 4 до 6					10					
				Св. 6 до 8	2,0	±0,5			12	±4 -2				
				Св. 8 до 10					14					
				Св. 10 до 12	2,5	+1,0 -0,5			16	±5 -2				
				Св. 12 до 14					18					
				Св. 14 до 16	3,0	+1,0 -0,5			20	±6 -3			1,0	±1,0
				Св. 16 до 18					22					
				Св. 18 до 20	24									

С. 12 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С12		ИП	От 3 до 4	1,0	+1,0	0,5	+1,0	8	+ 3	0,5	±0,5	
			Св. 4 до 6	1,5	+1,0		-0,5		- 2			
			Св. 6 до 8			2,0	1,0	±1,0	+ 4			
			Св. 8 до 10	- 2								
			Св. 10 до 12	+ 5								
			Св. 12 до 14	- 2								
			Св. 14 до 16	3,0	+1,0	1,5	±1,0	20	1,0			
			Св. 16 до 18									+ 6
			Св. 18 до 20									- 3
			Св. 20 до 22	4,0	2,0	+1,0	-1,5	32	1,5			
			Св. 22 до 24									34
			Св. 24 до 26									
			Св. 26 до 28									

Размеры, мм

Таблица 13

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$h$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$	$e_1$ (пред. откл. + 5)	$g_1$ (пред. откл. + 1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						
С13			$\frac{ИН}{ИП}$  $\frac{ИН}{ИП}$	От 14 до 16	8	Не регламентируется	8	0,5
				Св. 16 до 22	10		12	
				Св. 22 до 25	12		15	
				Св. 25 до 30	14		18	1,0
				Св. 30 до 34	16		20	
				Св. 34 до 36	18		22	

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		c (пред. +0,5) откл. -0,5)	e		f	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С14			ИП	От 4 до 6	0		2,0	10	0,5	±0,5	
				Св. 6 до 8				+0,2			12
				Св. 8 до 10				+0,5			14
				Св. 10 до 12							16
				Св. 12 до 14							18
				Св. 14 до 16							20
				Св. 16 до 18				+1,0			22
				Св. 18 до 20							24

Размеры, мм

Таблица 15

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С15		ИНп ИП	От 18 до 20	25	+ 6 - 2	1	+ 1 - 1	
			Св. 20 до 24	26				
			Св. 24 до 28	27				
			Св. 28 до 32	30				
			Св. 32 до 36	32				
			Св. 36 до 40	34				
			Св. 40 до 45	36	+ 8 - 2	2	+ 1 - 2	
			Св. 45 до 50	38				
			Св. 50 до 55	40				
			Св. 55 до 60	42				

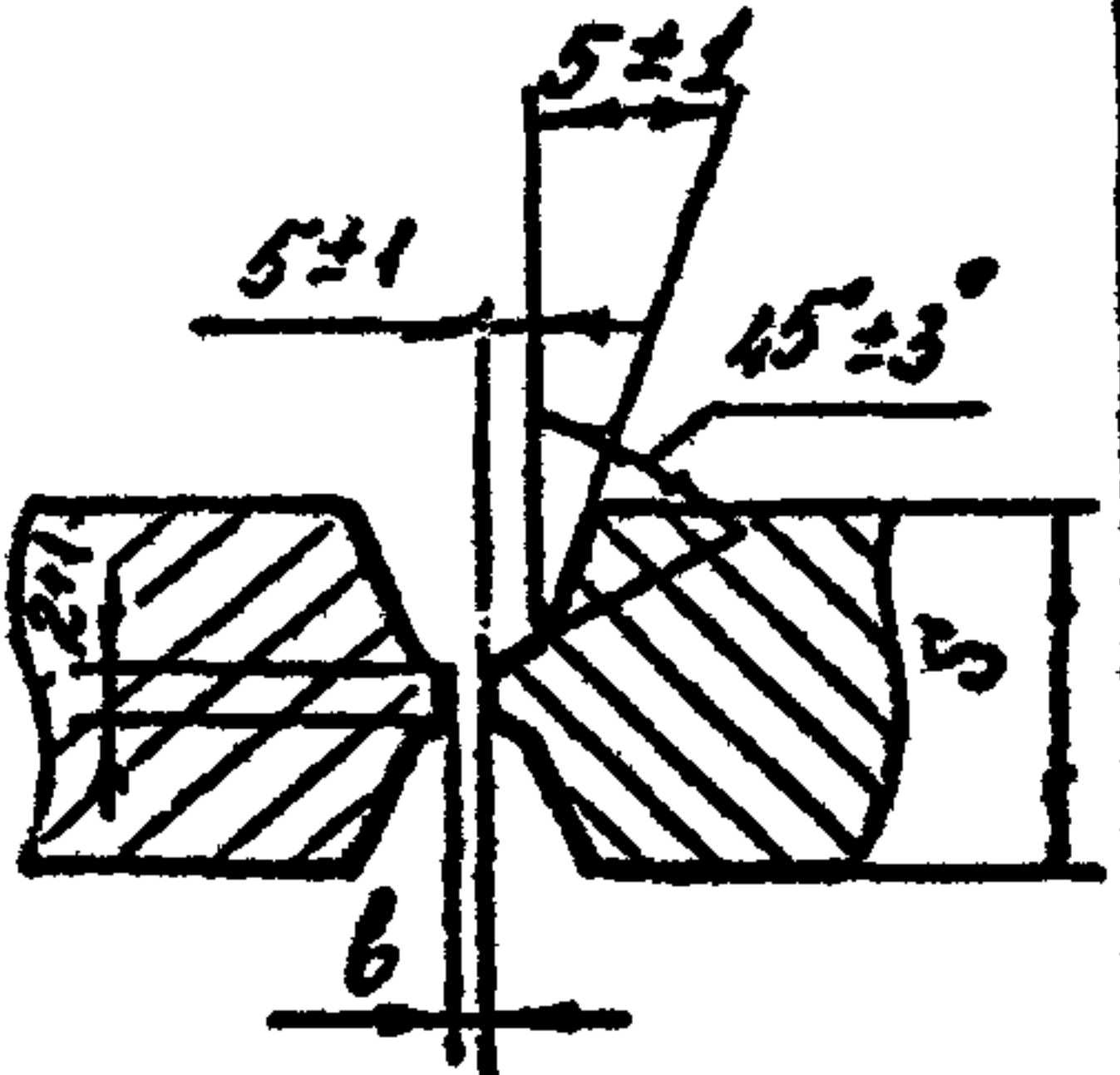
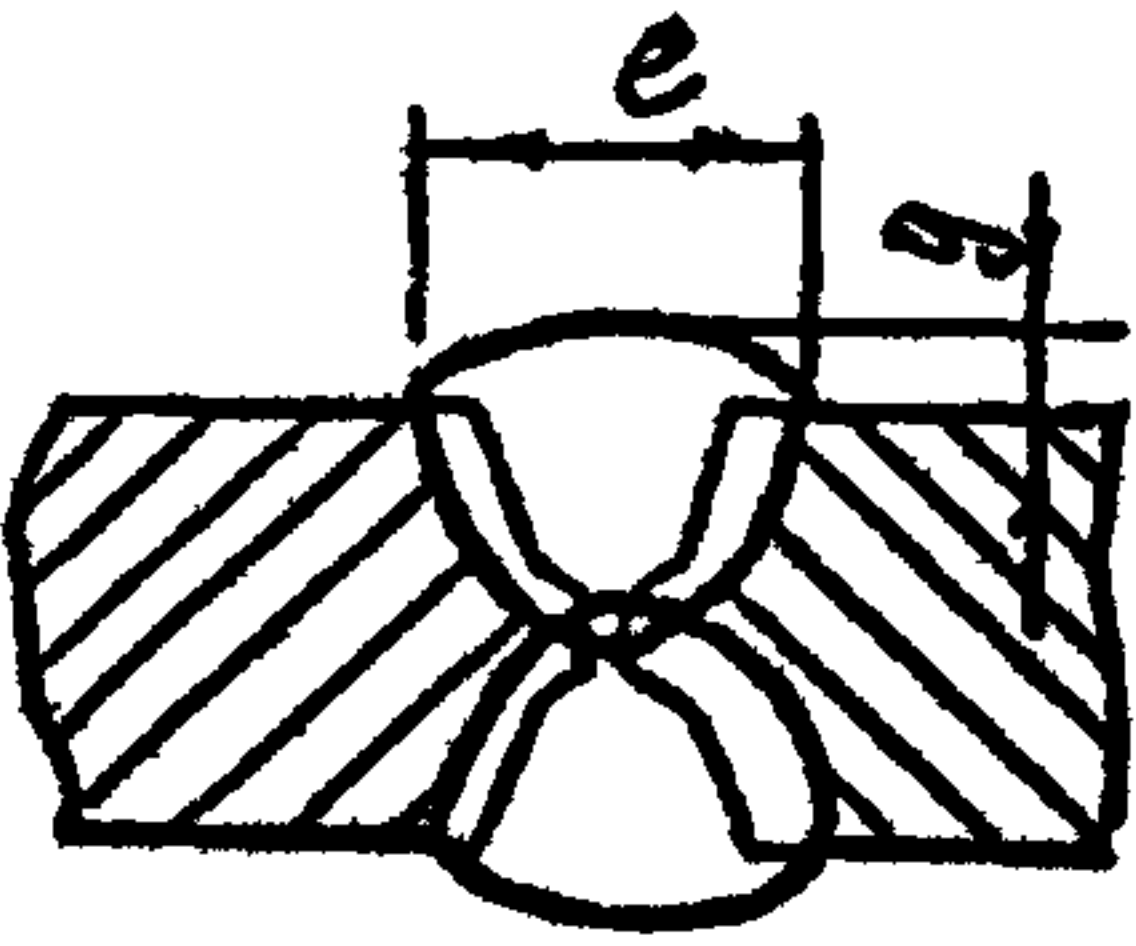


Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С16			ИИп ИП	От 26 до 28	22	+ 5 - 2	I	+ 1 - 1
				Св. 28 до 30	23			
				Св. 30 до 32	24	+ 6 - 2		
				Св. 32 до 35	25		2	+ 1 - 2
				Св. 35 до 40	26			
				Св. 40 до 45	28			
				Св. 45 до 50	30	+ 8		
				Св. 50 до 55	32	- 2		
				Св. 55 до 60	34			
				Св. 60 до 65	37		+ 10 - 2	
				Св. 65 до 70	39			
				Св. 70 до 75	42			
				Св. 75 до 80	45			

Размеры, мм

Таблица 17

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	b		c		e=e <sub>1</sub>		g=g <sub>1</sub>			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
С17			ИП	От 6 до 8	1	+1	1	±1	10	±3	0,5	+1,0		
				Св. 8 до 10	2	+1			12	±2				
				Св. 10 до 12					13	±1				
				Св. 12 до 14					14	±2				
				Св. 14 до 16	3				15					
				Св. 16 до 18					16					
				Св. 18 до 20					17					
				Св. 20 до 22	4	+1			18	±5				
				Св. 22 до 24					18	±2				
				Св. 24 до 26					20	±1				
				Св. 26 до 28					21	±2				
				Св. 28 до 32	4				22	±6			1,0	+1,0
				Св. 32 до 36					23	±2				
				Св. 36 до 40					24					

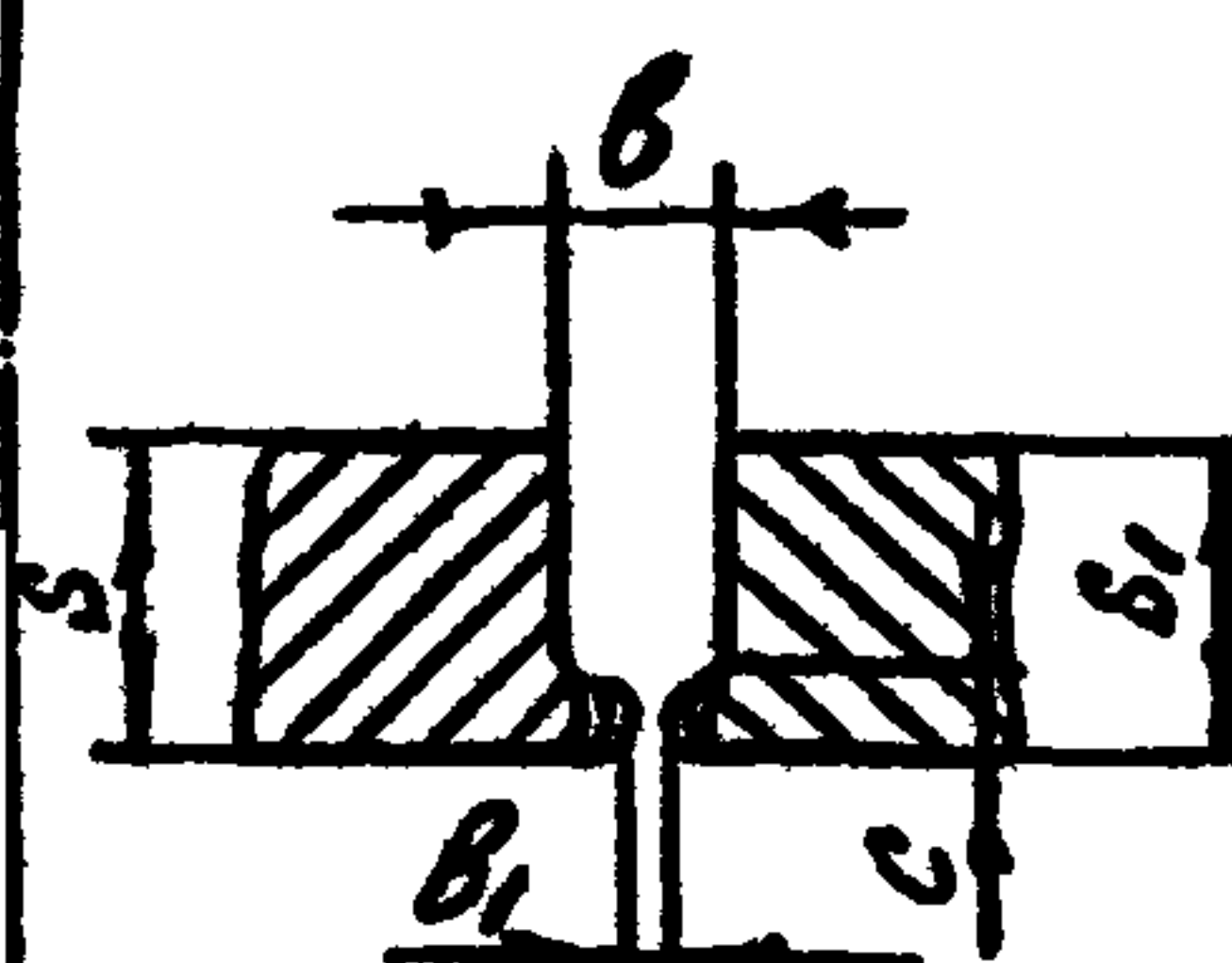
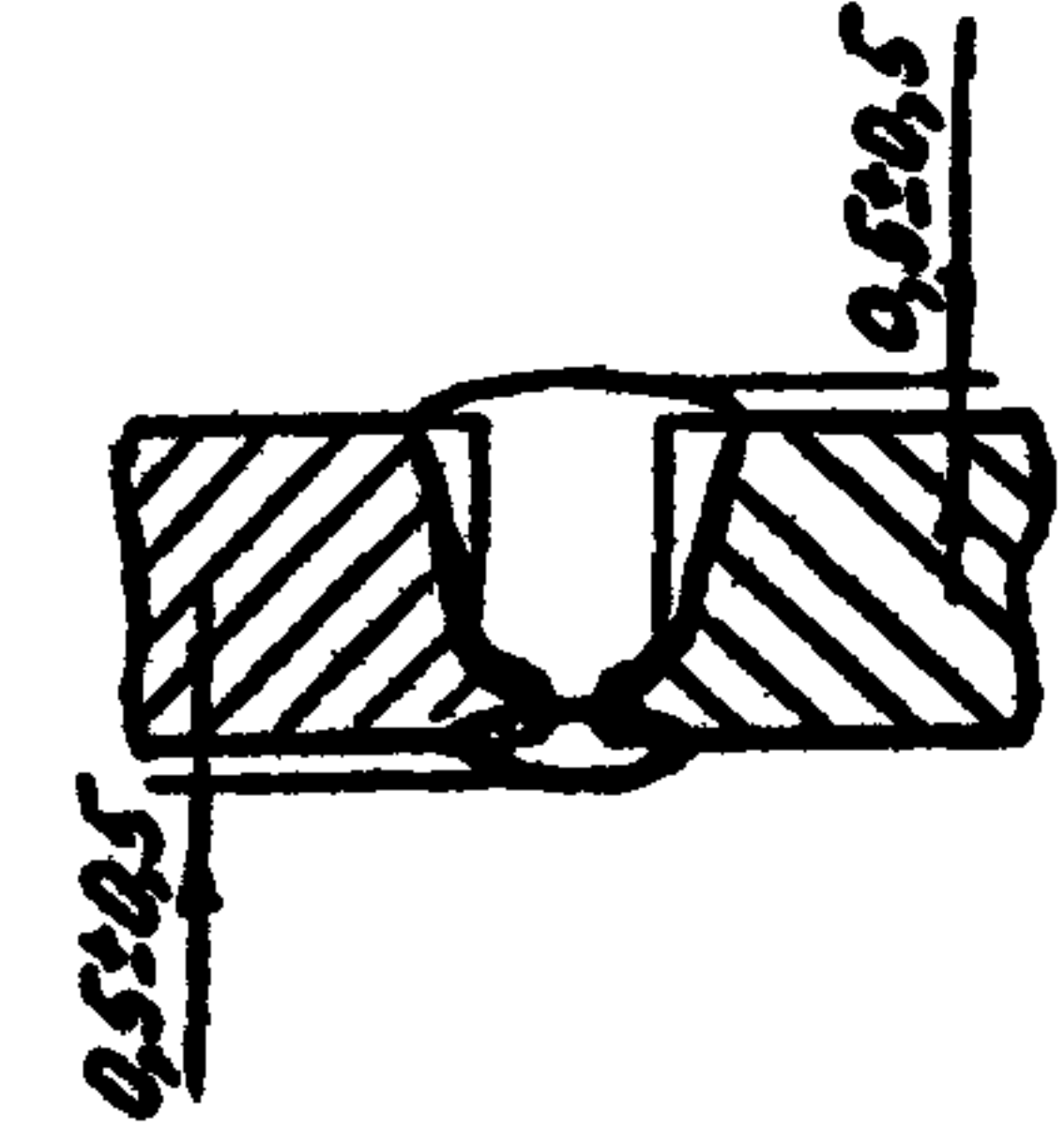
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\sqrt{s}$	b (пред. откл. +1)	e (пред. откл. $\pm 2$ )	g (пред. откл. +1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					
С18			ИИп	От 26 до 30	2,5	20	1,5
				Св. 30 до 40		24	2,0
				Св. 40 до 60	3,0	26	

Размеры, мм

Таблица 19

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	$e=e_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.
С19			ИИп ИП	От 26 до 30	18	+ 6 - 2
				Св. 30 до 35	19	
				Св. 35 до 40	20	
				Св. 40 до 45	21	
				Св. 45 до 50	22	
				Св. 50 до 55	23	+ 8 - 2
				Св. 55 до 60	24	
				Св. 60 до 65	26	
				Св. 65 до 70	28	
				Св. 70 до 80	30	
				Св. 80 до 90	32	+ 10 - 2
				Св. 90 до 100	34	
				Св. 100 до 110	36	+ 12 - 2
Св. 110	0,3S					

С. 20 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		b <sub>1</sub>		c					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
С20			ИИЩ	От 12 до 14	7	+ 3	3	+ I	3	+ 2				
				Св. 14 до 16										
				Св. 16 до 18										
				Св. 18 до 20										
				Св. 20 до 22										
				Св. 22 до 24										
				Св. 24 до 26							9	4	4	
				Св. 26 до 28										
				Св. 28 до 30										
				Св. 30 до 35							10	5	5	+ 3
				Св. 35 до 40										

Примечания: 1. Подготовка кромок производится с применением наплавки.  
 2. Ширина шва не регламентируется.

Размеры, мм

Таблица 21

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		b <sub>1</sub>		c	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С 21			ИИш	От 40 до 45	9	+ 2	2	+ I	10	+ 2
				Св. 45 до 50	12	+ I	4		12	
				Св. 50 до 60			5			
				Св. 60 до 70						
				Св. 70 до 80						
				Св. 80 до 90						

Примечания: 1. Подготовка кромок производится с применением наплавки.

2. Ширина шва не регламентируется.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	B (пред. откл. + 2)	g		e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номинал.	Пред. откл.		
С 22	<p>Для <math>S \geq 50</math> мм <math>h = 40</math></p>		ИН ИНп	От 36 до 45	II	0,5	+ 2,0 - 0,5	Не регламентируется	
			ИН ИП	Св. 45 до 60			IV		
				Св. 60 до 90			IV		+ 4,0 - 0,5
				Св. 90 до 120			IV		

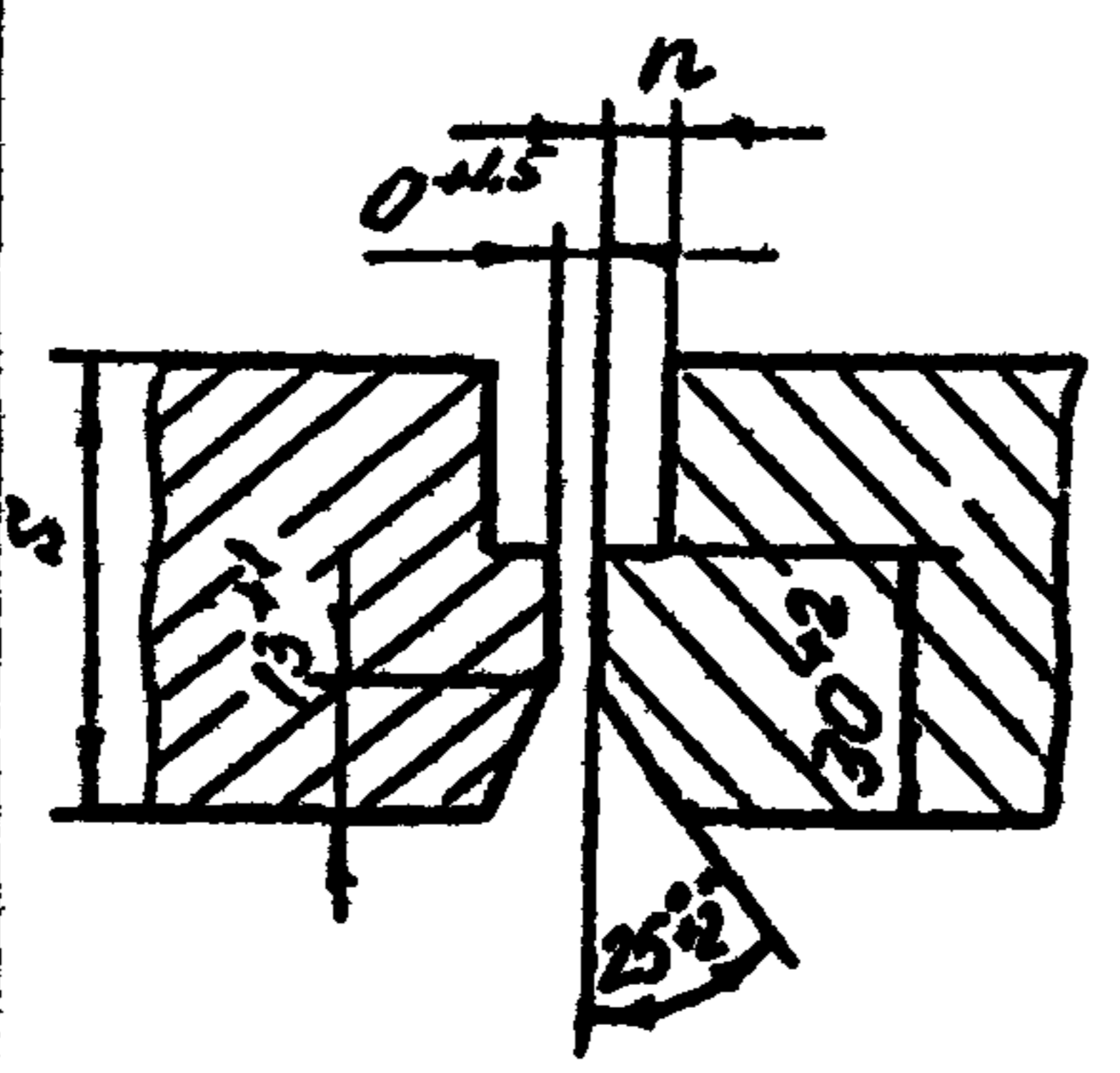
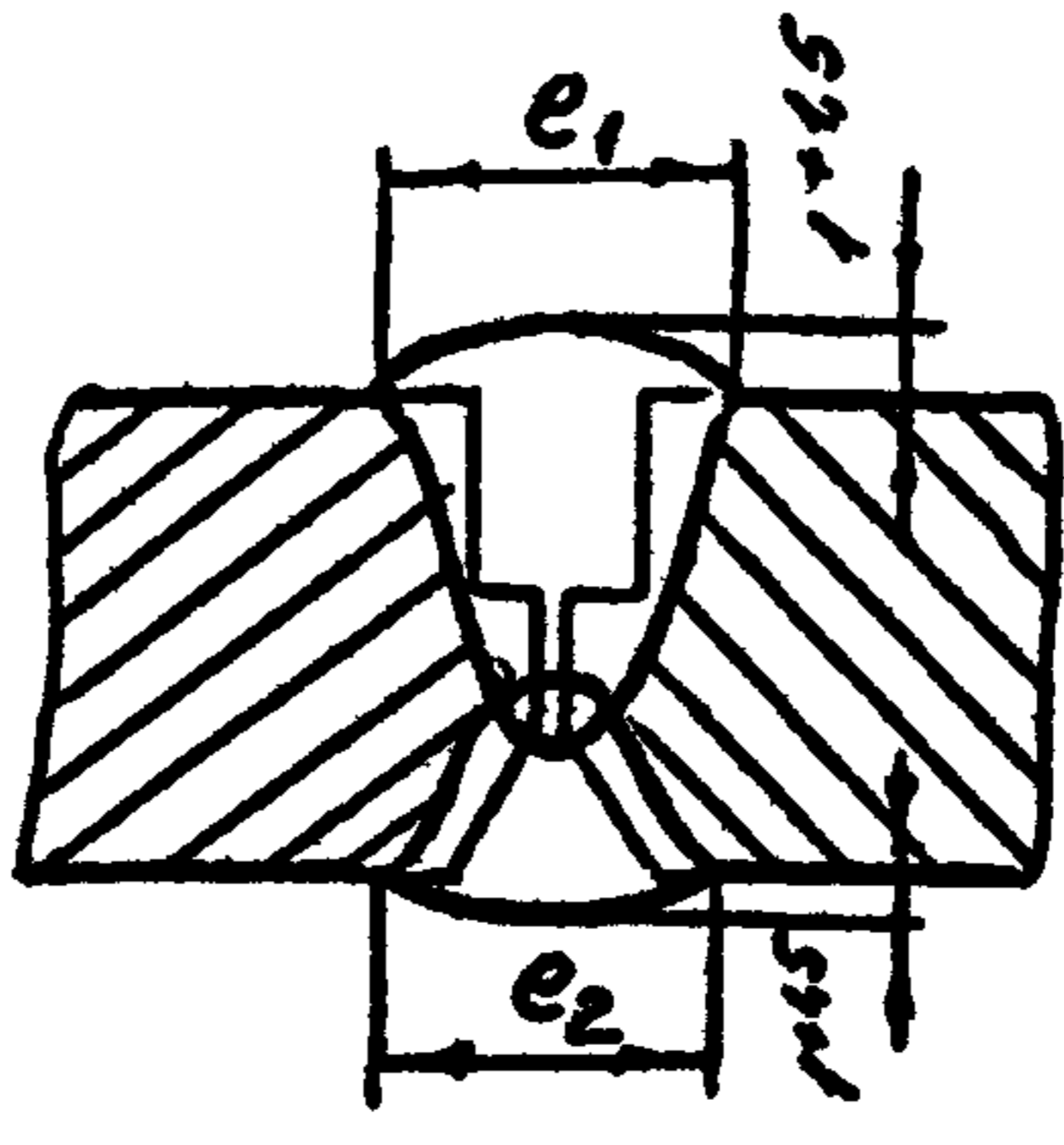
Размеры, мм

Таблица 23

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		$\delta$	$d$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номинал.	Пред. откл.			
С23			От 42 до 44	25	+ 2			
			Св. 44 до 50	22				
			Св. 50 до 56	15				
						Св. 56 до 60	13	+ 1
						Св. 60 до 70	9	
						Св. 70 до 80	7	

Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

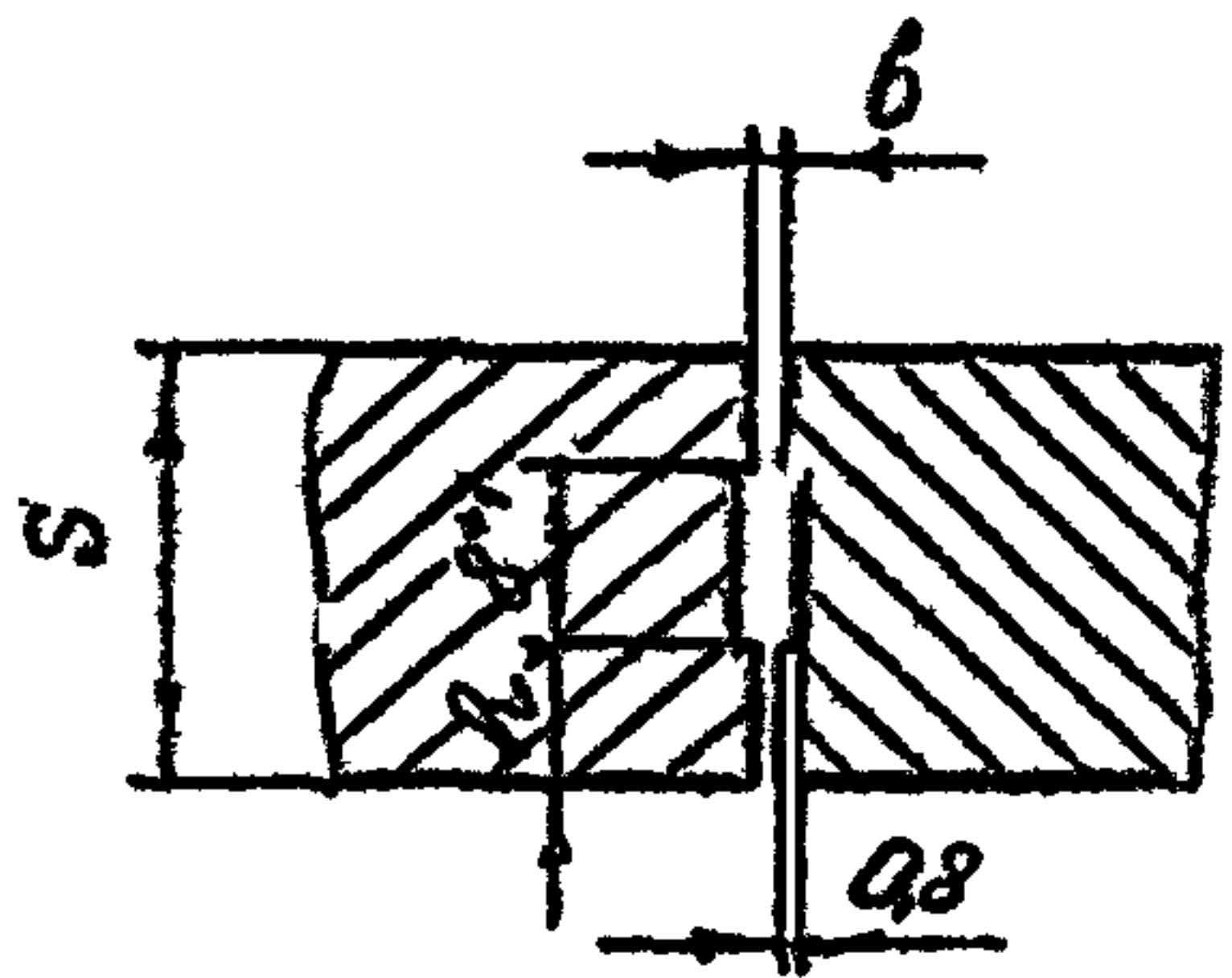
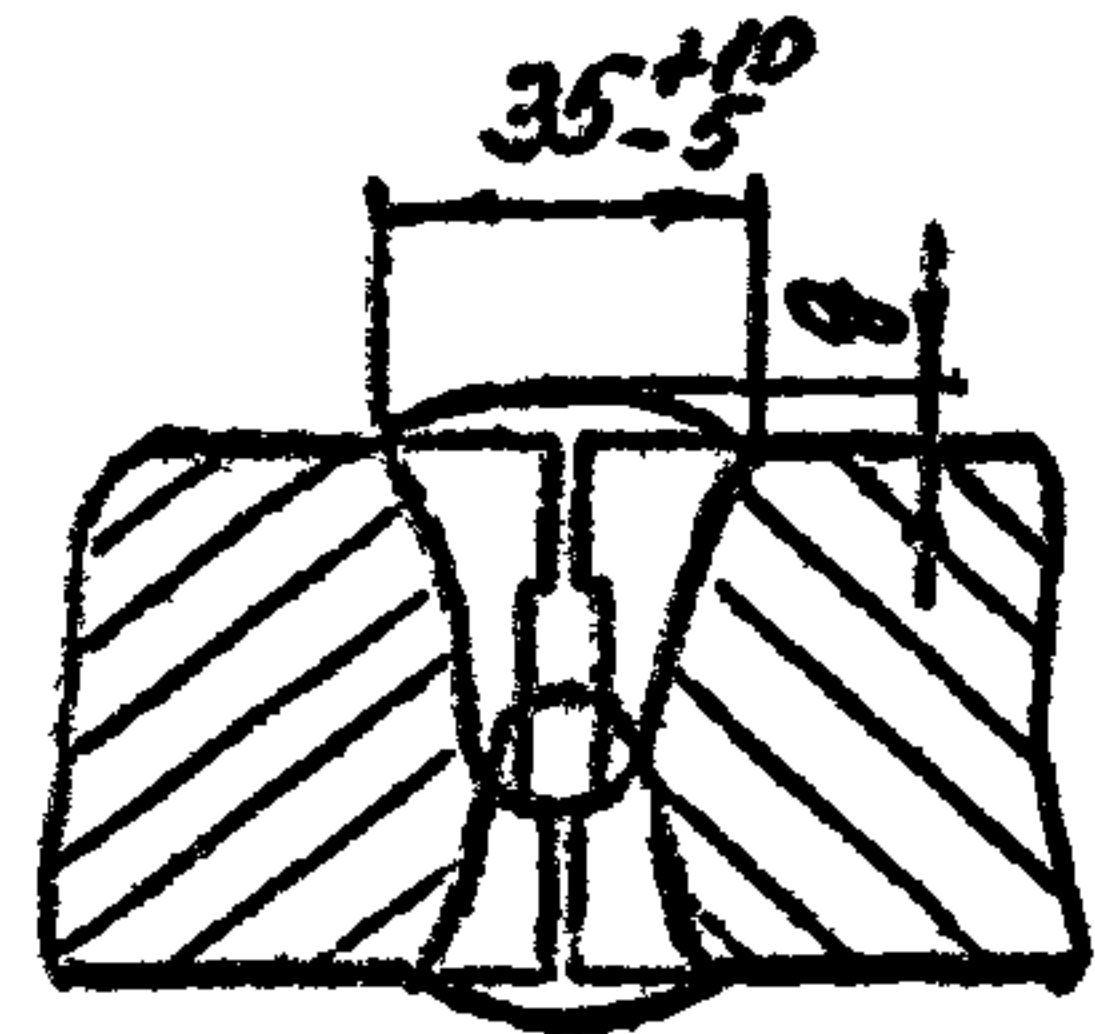


Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		$S$	$n$ , (пред. откл. + I)	$e_1$	$e_2$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
С24			От 42 до 44	6	Не регламентируется	Не регламентируется
			Св. 44 до 50			
			Св. 50 до 56			
			Св. 56 до 60			
			Св. 60 до 70			
			Св. 70 до 80	7		

Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

Таблица 25

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		§	b		h (пред. откл. + I)	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С25			От 30 до 32	0	+ I	11	0,5	+ I
			Св. 32 до 34			12	1,0	
			Св. 34 до 36			13		
			Св. 36 до 40			15		
			Св. 40 до 42			16		
			Св. 42 до 44			17		
			Св. 44 до 50			20		
			Св. 50 до 56			23		
			Св. 56 до 60			25		
			Св. 60 до 70			30		

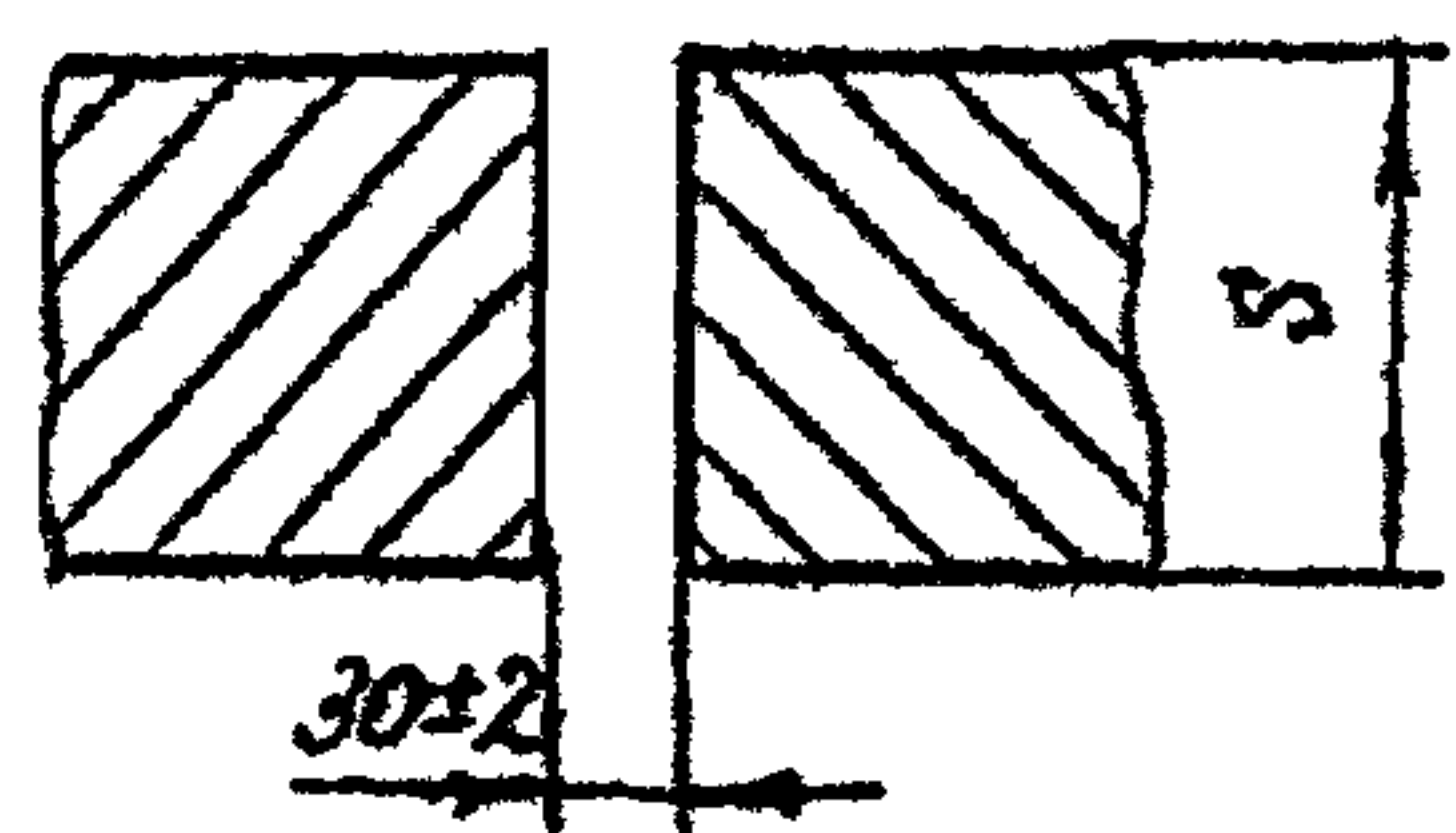
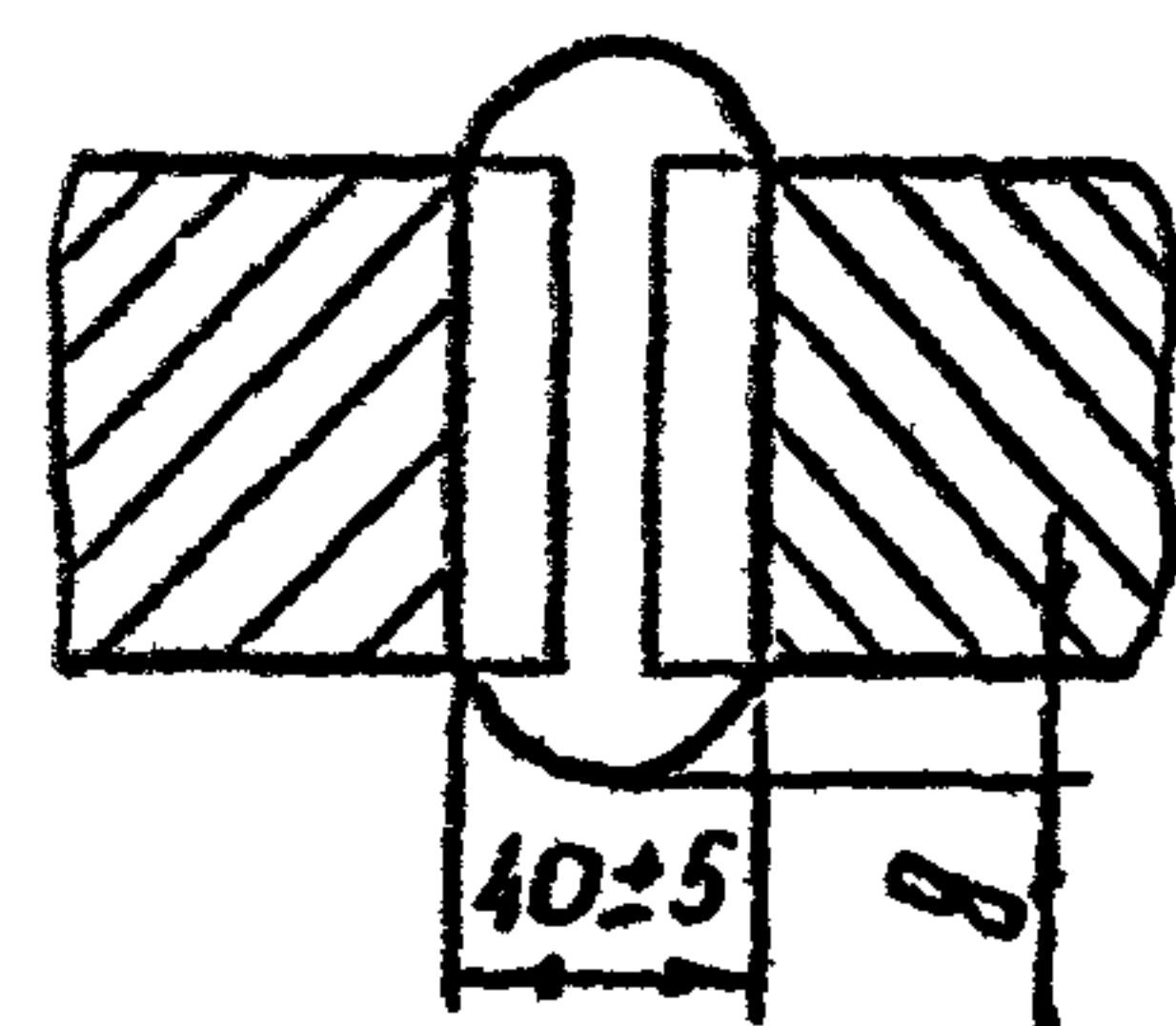
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	d <sub>с</sub> (пред. откл. + I)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
С26			От 42 до 44	Не регламентируется	24
			Св. 44 до 50		21
			Св. 50 до 56		15
			Св. 56 до 60		12
			Св. 60 до 70		11
			Св. 70 до 80		8

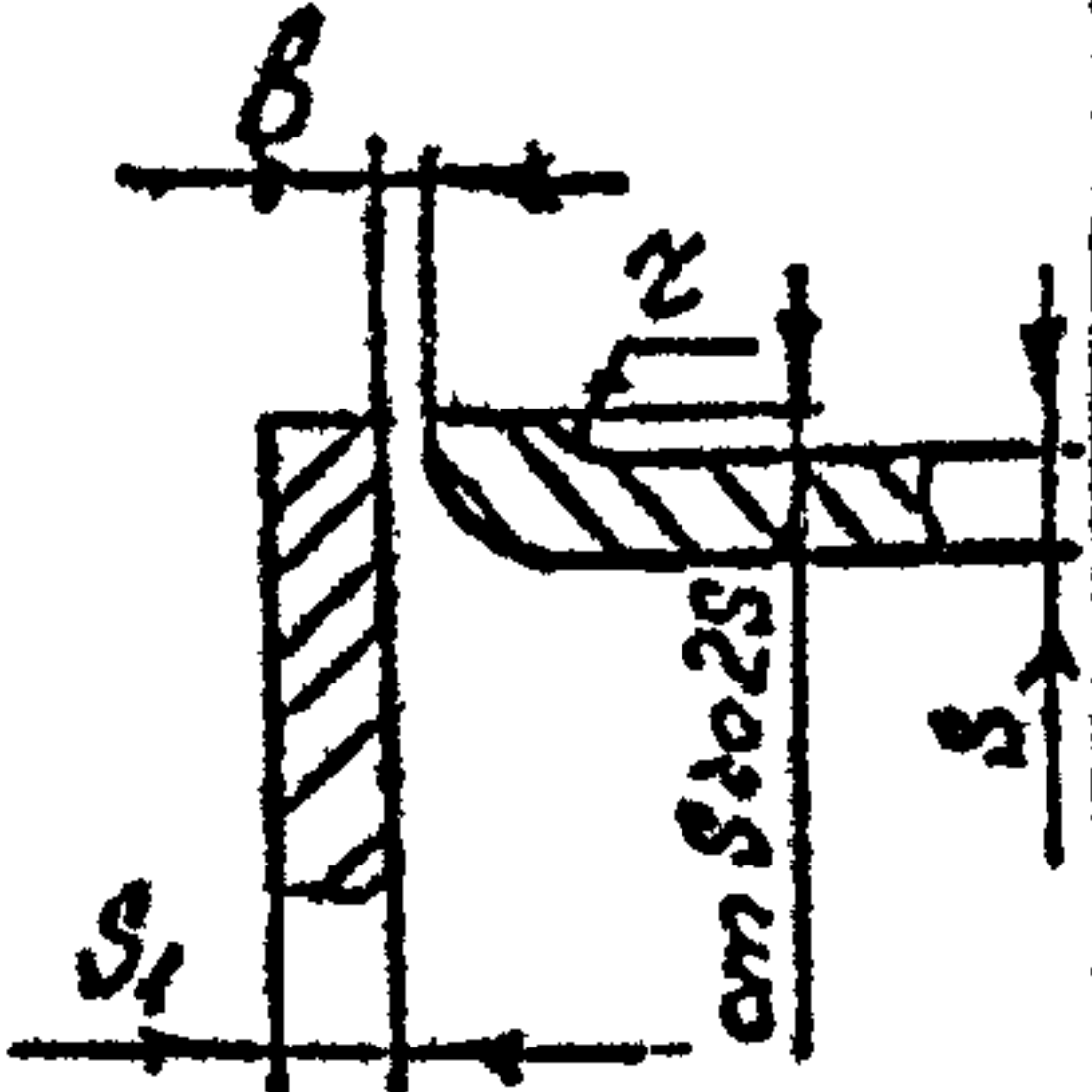
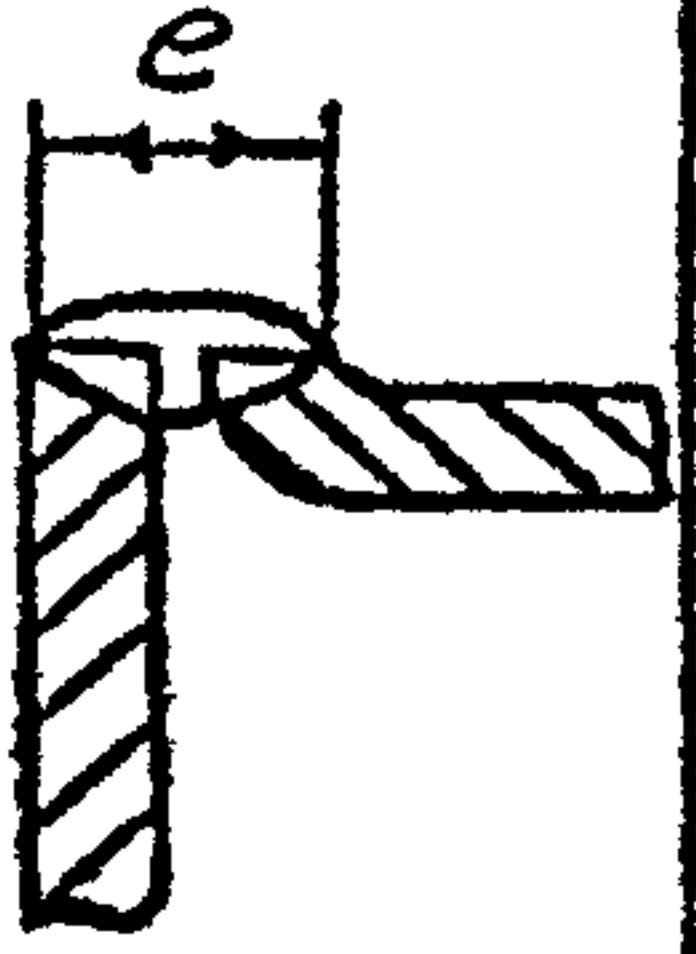
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Размеры, мм

Таблица 27

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Нормн.	Пред. откл.
C27			ЭШС	40 + 150	Б	+ 1

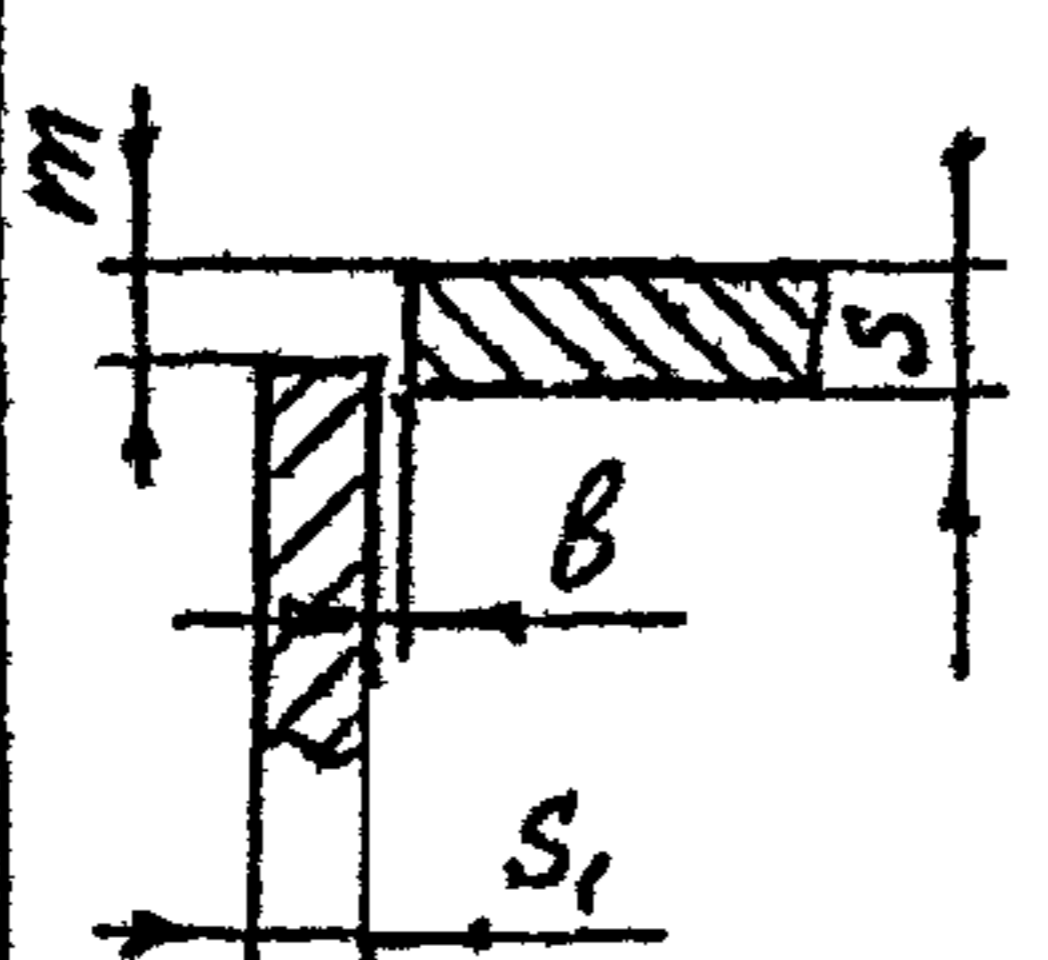
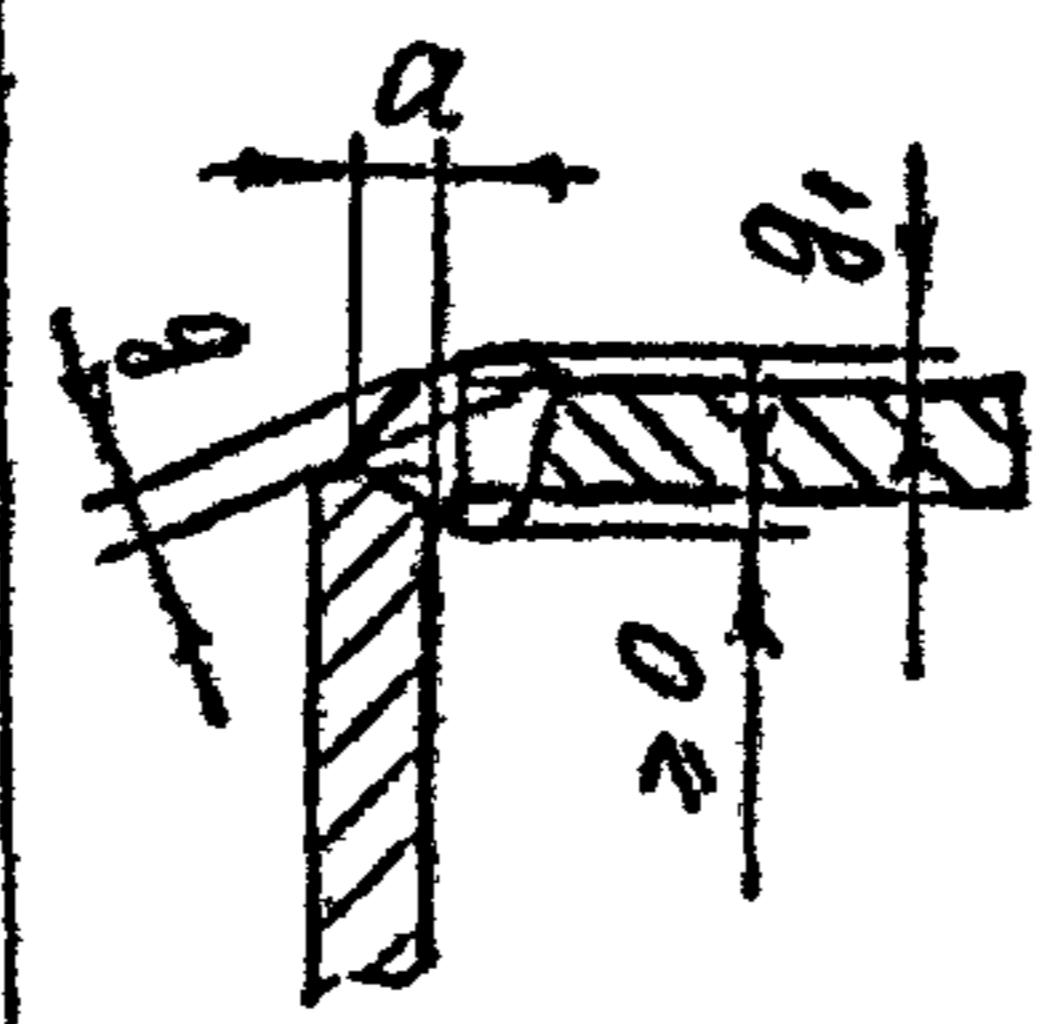
Примечание. Сварку металла толщиной более 40 мм при длине шва менее 300 мм целесообразно выполнять электрошлаковым методом.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		z	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
У I	 <p><math>S_1 \geq S</math></p>		ИН	От 0,5 до 1,0	0	От S до 2S	2S	+ 1	
			ИНп	Св. 1,0 до 1,5				+0,2	+ 1
			ИП	Св. 1,5 до 2,0				+0,3	+ 2
				Св. 2,0 до 3,0				+0,5	+ 3
			Св. 3,0 до 4,0	+1,0					

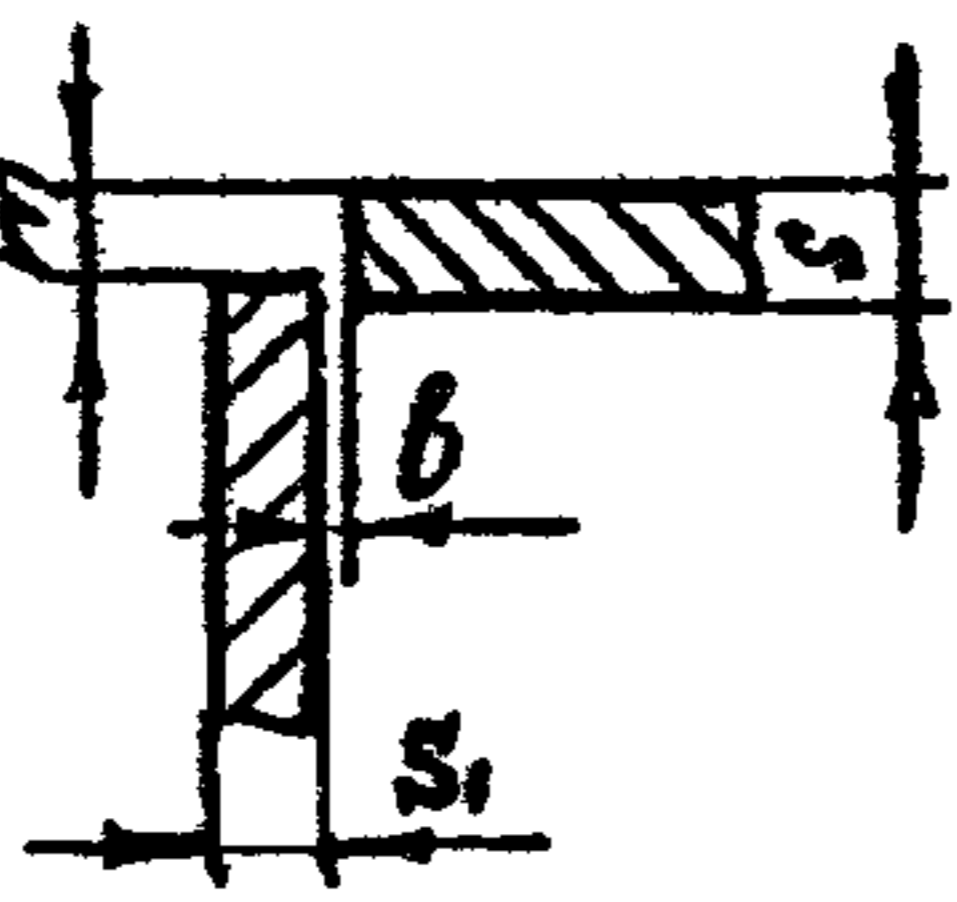
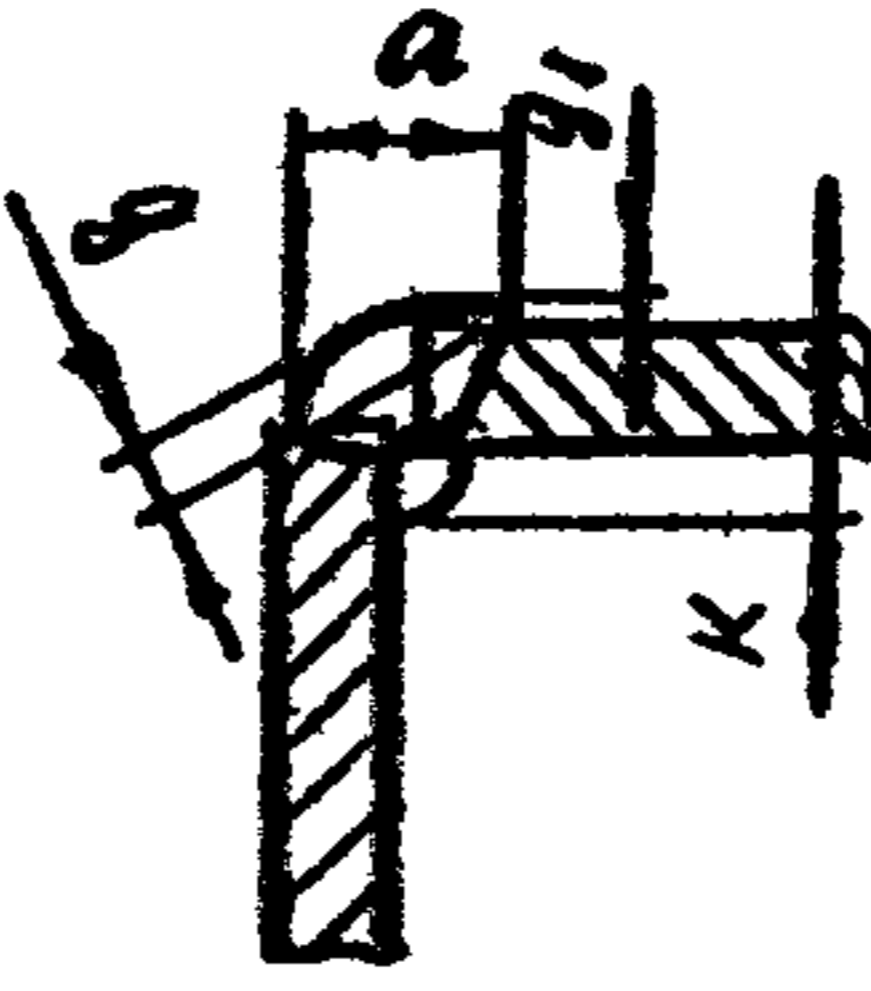
Примечание. Высота усиления не регламентируется

Размеры, мм

Таблица 29

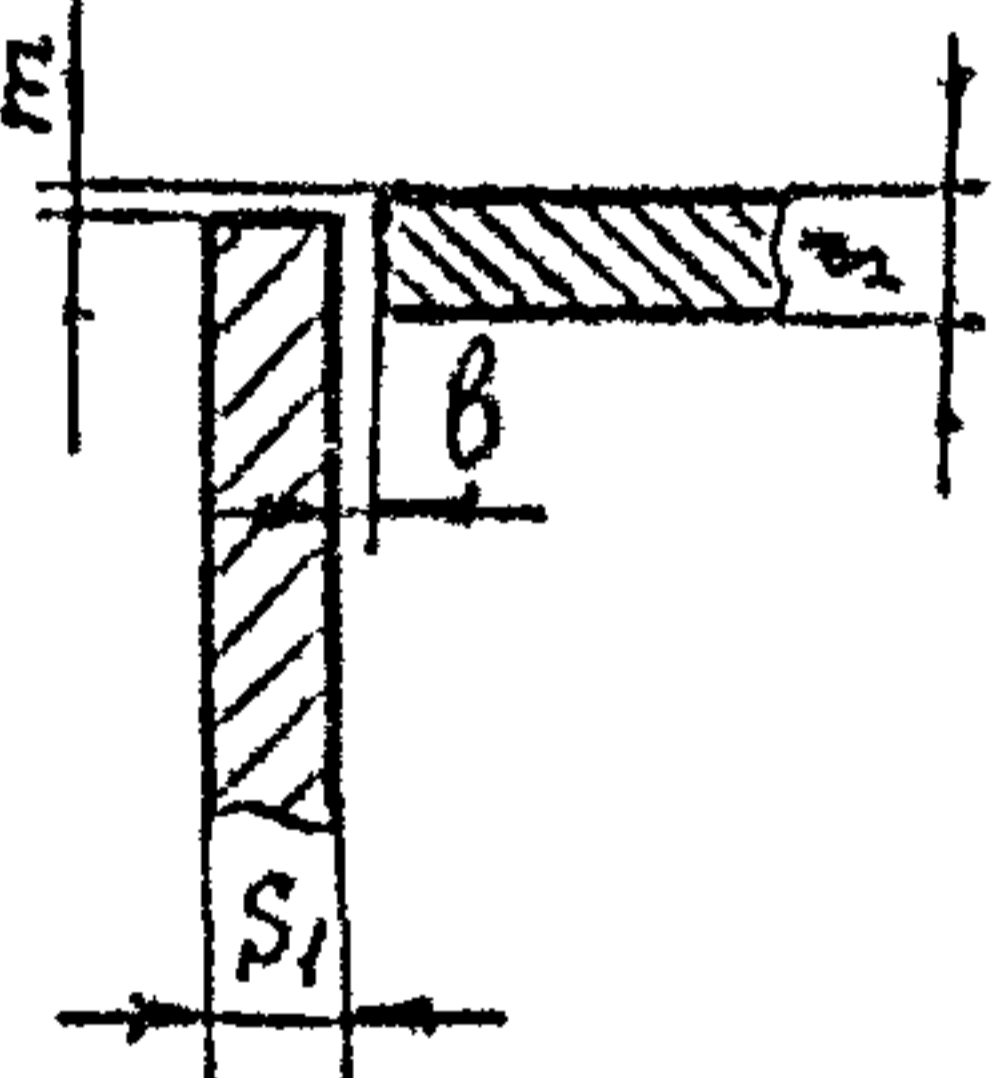
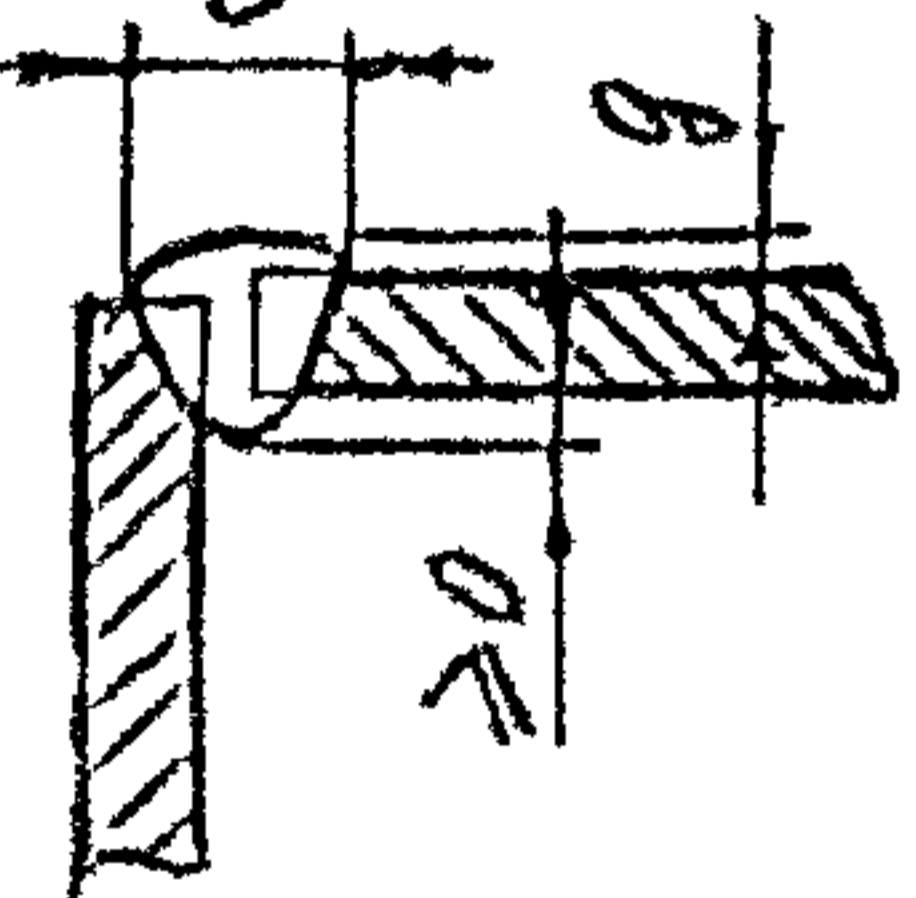
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		a		z	g <sub>1</sub>			
	подготовленные края свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
У2			ИИп ИП	От 0,8 до 2,0	S	0	S	≥0	0	0	0	±0,5	+0,8		
				Св. 2,0 до 5,0								+0,5 -1,0	+1,0	+2,0	+1,0
				Св. 5,0 до 12,0								±1,0	+1,5	+4,0	+1,5
				Св. 12,0 до									+2,0	+6,0	+2,0

$s_1 \geq s$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		a		g	g <sub>1</sub>		k			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
УЗ	 <p><math>s_1 \geq s</math></p>		ИП	От 2 до 3	+0,5 -1,0	+1,0	+2	0	≥0	0	+1,0	2	±1				
				Св. 3 до 5										±1,0	+1,5	+4	+1,5
				Св. 5 до 12	+2,0	+6	+2,0	6	±3								
				Св. 12													

Размеры, мм

Таблица 31

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		e		g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
													Номин.	Пред. откл.
У4			ИН	От 0,8					3	+ 2				
			ИНп	до 1,5										
			ИП	Св. 1,5	0	+0,5		+0,5		4	+ 2			+0,5
				до 2,0										
				Св. 2,0			0			6		0		
				до 4,0										
Св. 4,0	0,5	+1,0		+1,0		8	+ 3			+1,0				
до 6,0														
Св. 6,0	1,0	+1,0				10								
до 8,0														

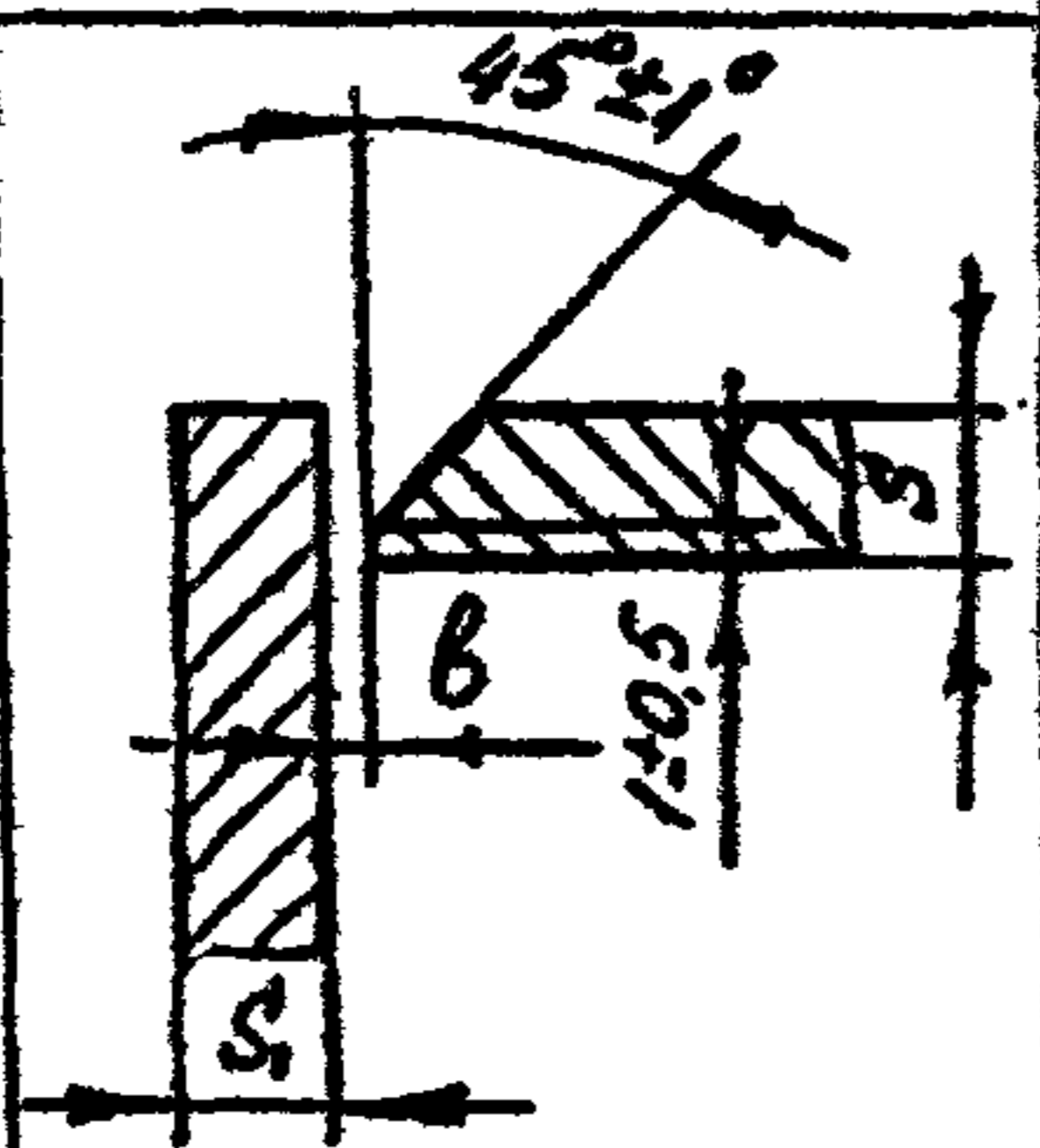
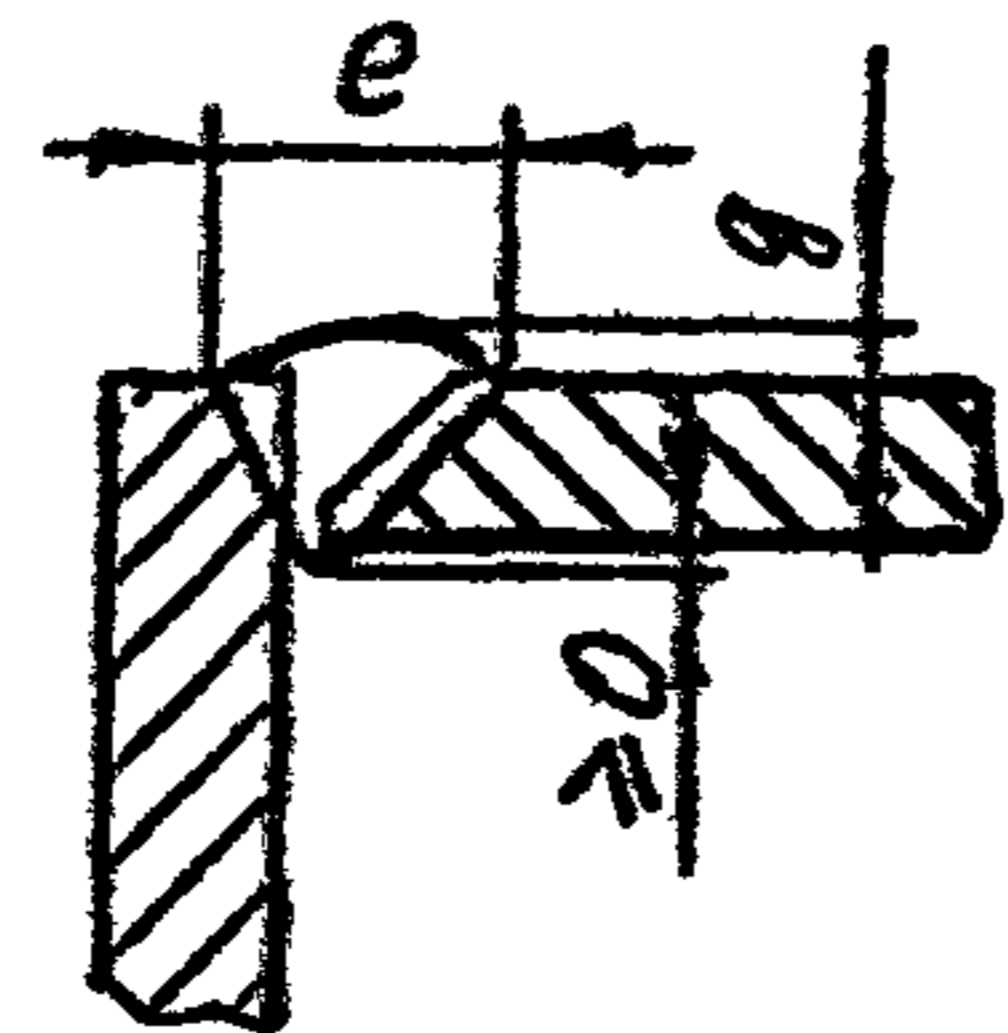
$S_1 \geq S$

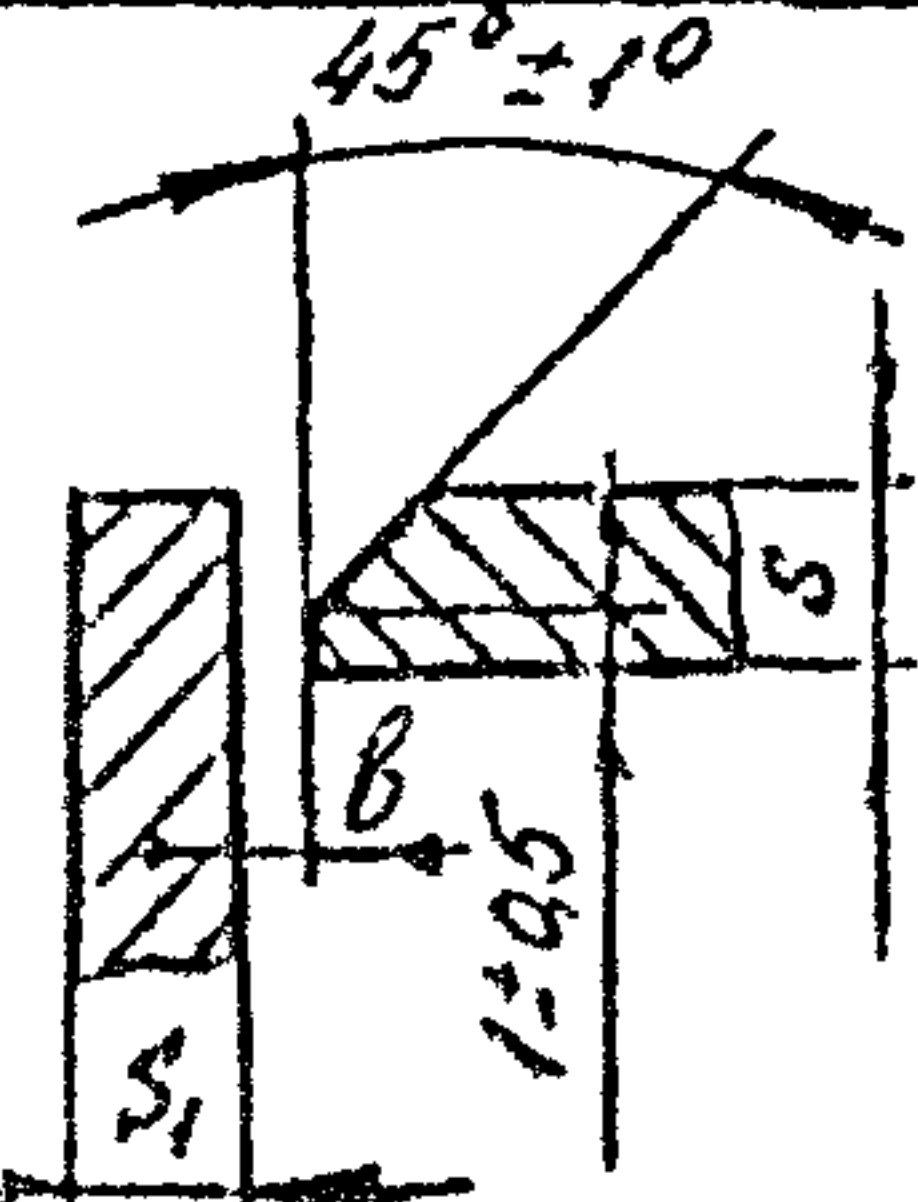
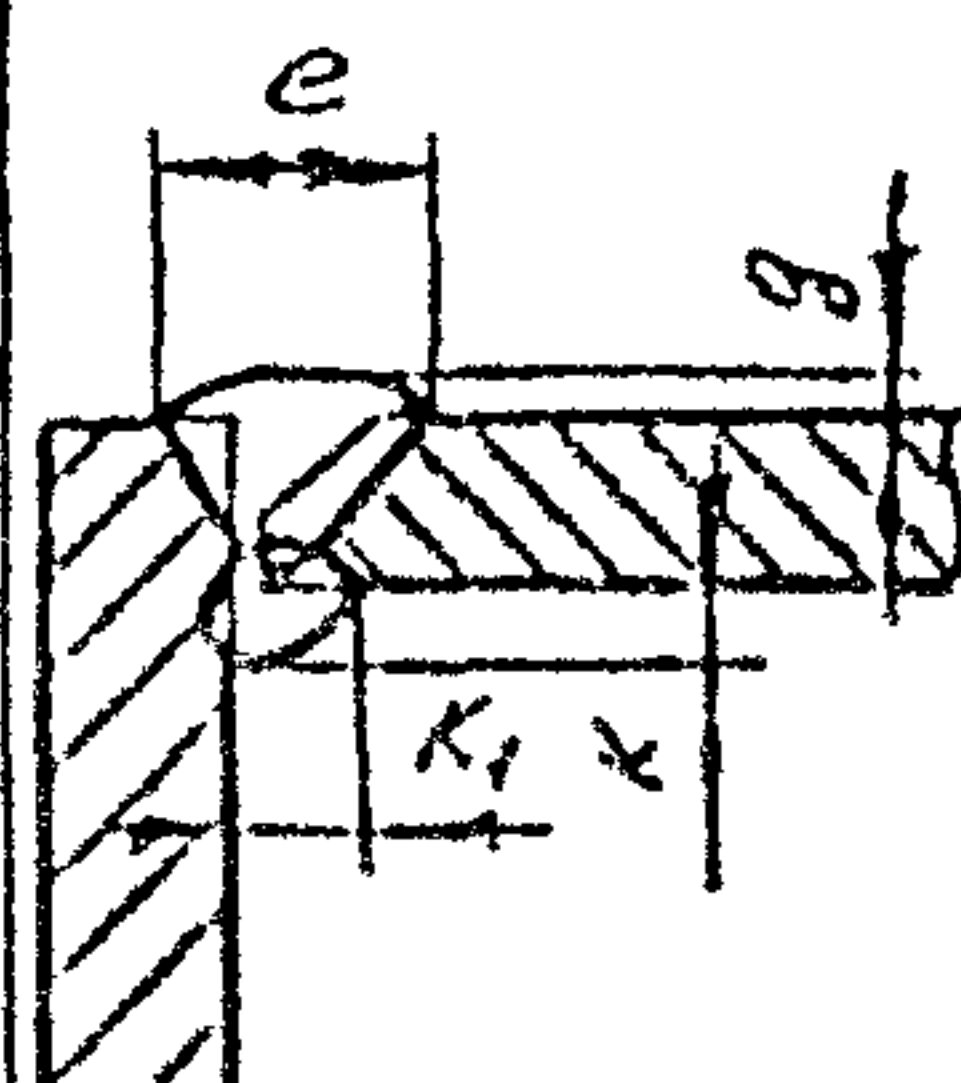


Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s$	$m$		$b$		$e$		$g$		$k$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У5	<p><math>s_1 \geq s_2</math></p>		ИН	От 2 до 4	0	$\pm 1,0$			6	$\pm 2$		$\pm 0,5$	2	$\pm 1,0$ $-0,5$
			ИНп	Св. 4 до 6	0,5				8				4	
			ИП	Св. 6 до 8	1,0	0	$+1$	10	$\pm 3$	0	$+1,0$	6	$\pm 2,0$	
				Св. 8 до 10										12

Размеры, мм

Таблица 33

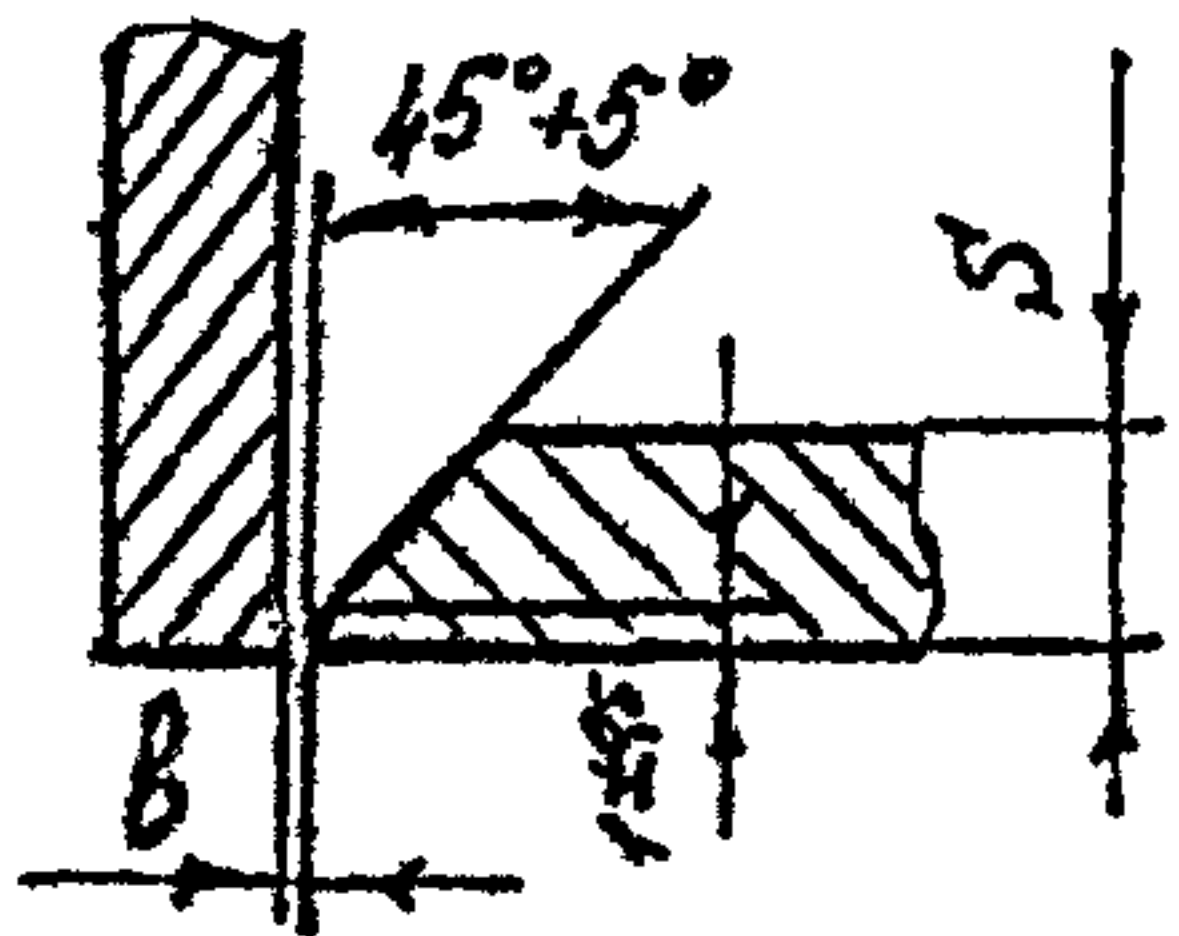
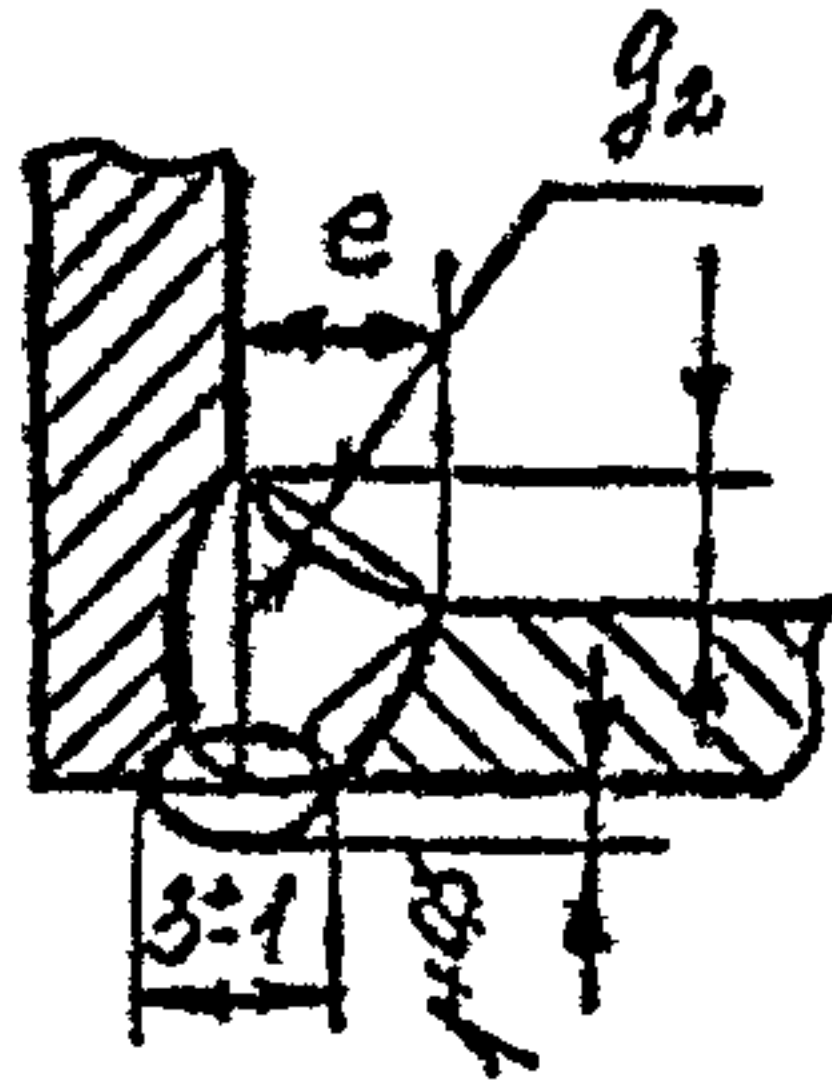
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У 6	 <p><math>S_1 \geq S</math></p>		ИИп ИП	От 3 до 6	1,5	+ 1,0 - 0,5	8	+ 4 - 2		
				Св. 6 до 10	2,5	+ 1,0 - 0,5	12	+ 5 - 2	0,5	± 0,5
				Св. 10 до 14	4,0	+ 1,0 - 0,5	16	+ 5 - 3	1,0	± 1,0
				Св. 14 до 18			20			
				Св. 18 до 22			25			
				Св. 22 до 26	4,5	+ 1,0 - 0,5	30	+ 6 - 3	1,5	± 1,5
				Св. 26 до 30			34			
				Св. 30 до 35			38			
				Св. 35 до 40	4,5	+ 1,0 - 0,5	42	+ 10 - 4		
				Св. 40 до 45			46			
				Св. 45 до 50			50			
				Св. 50 до 55			55			
				Св. 55 до 60			60			

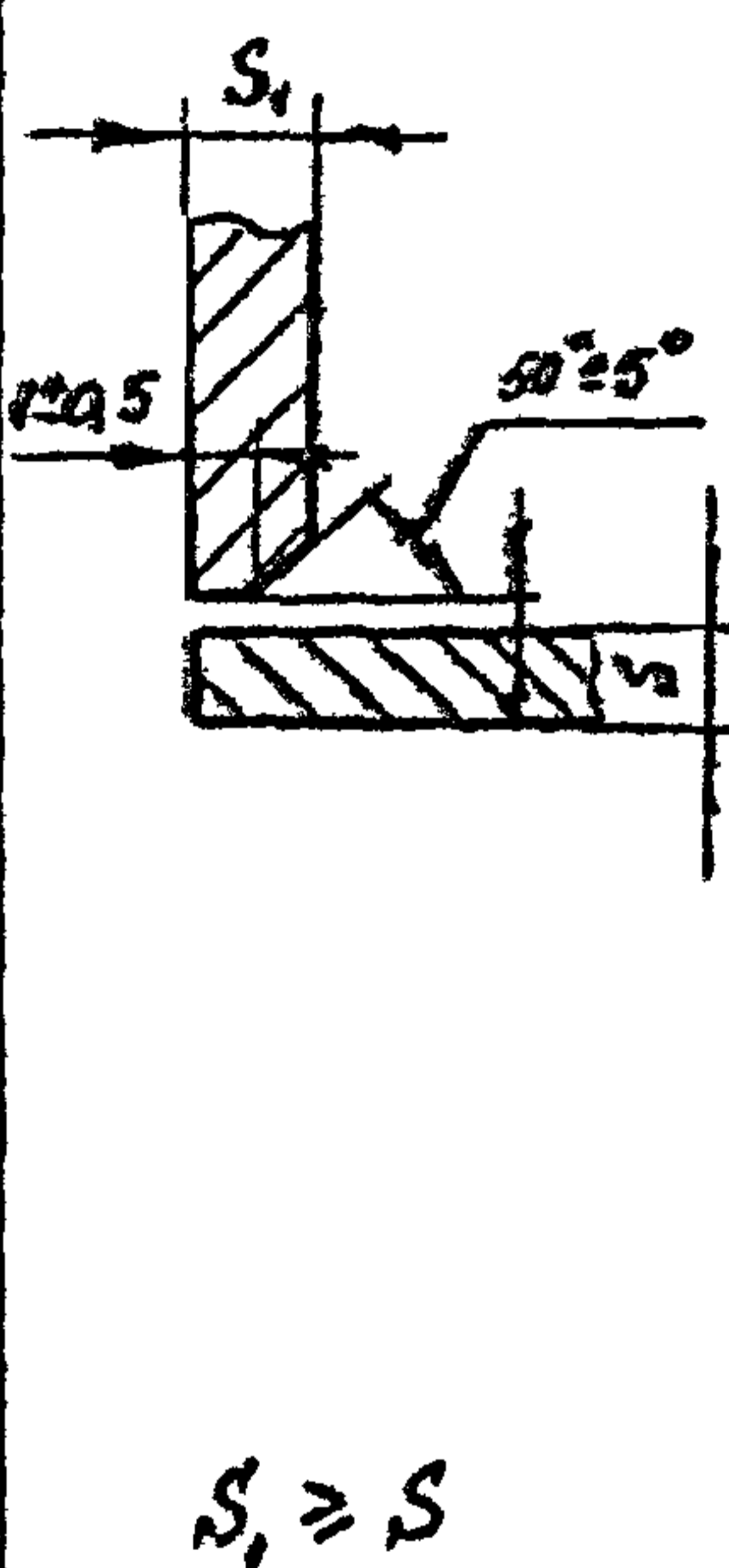
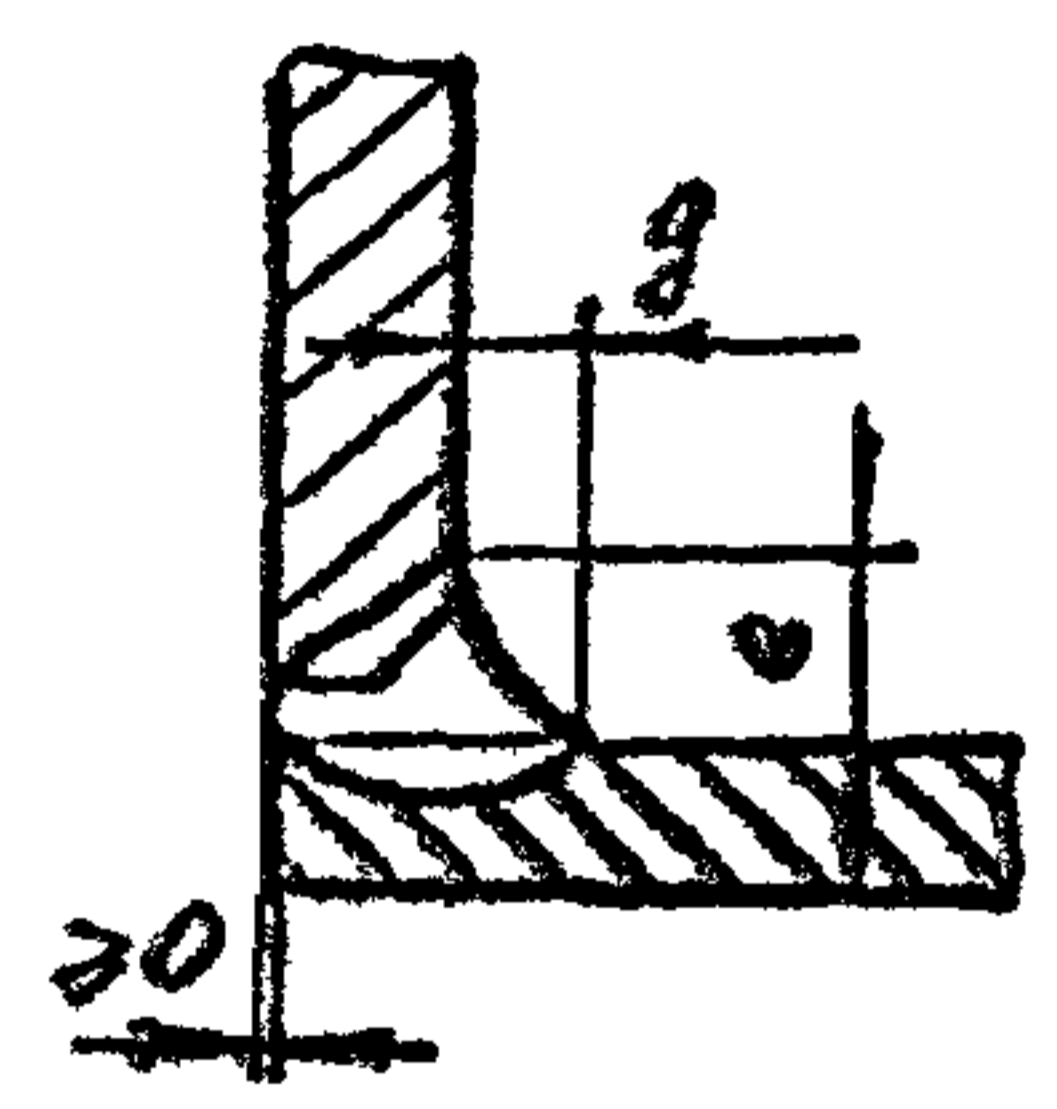
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g		K = K <sub>1</sub>	
	подготовленных кромок свариваемых элементов	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7			ИИп ИШ	От 3 до 6	1,5	+1,0 -0,5	8	+2 -4	0,5	±0,5	3	+1 -1
				Св. 6 до 10	2,5	+1,0 -0,5	10	+5 -2			5	+1 -2
				Св. 10 до 14	4,0		16	+5 -3	1,0	±1,0		
				Св. 14 до 18			20					
				Св. 18 до 22			24					
				Св. 22 до 26			28					
				Св. 26 до 30	4,5		32	+6 -3	1,5	±1,5		
				Св. 30 до 35			35	+8 -3				
				Св. 35 до 40			42					
				Св. 40 до 45	46		+10 -4	6	+1 -2			
				Св. 45 до 50	50							
				Св. 50 до 55	55							
				Св. 55 до 60	60							

$S_1 \geq S$

Размеры, мм

Таблица 35

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	элементы шва сварного соединения	Способ сварки	$s$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$f$		$g_2$ не более
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
У8			ИИп	От 3 до 4	0	+0,5	6,0	3	+ 1	0,5
				Св. 4 до 6	0,5	$\pm 0,5$	9,0	4	$\pm 1$	
				Св. 6 до 8	0,5	+0,5	12	4	+ 1	
				Св. 8 до 10	1,0	$\pm 0,5$	14	5	$\pm 1$	

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g (пред. откл. ± 1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	
УЗ	 <p><math>S_1 \geq S</math></p>		ИИп ИИ	От 4 до 6	1,5	+ 1,0 - 0,5	8	+ 2 - 2	2
				Св. 6 до 8	2,5	+ 1,0 - 0,5	10	+ 3 - 2	
				Св. 8 до 10			12		
				Св. 10 до 12	14				
				Св. 12 до 14	16	+ 4 - 3	3		
				Св. 14 до 16	18				
				Св. 16 до 18	20				
				Св. 18 до 22	4,0	+ 1,0 - 0,5	24	+ 5 - 3	4
				Св. 22 до 26			26		
				Св. 26 до 30			30		

Размеры, мм.

Таблица 37

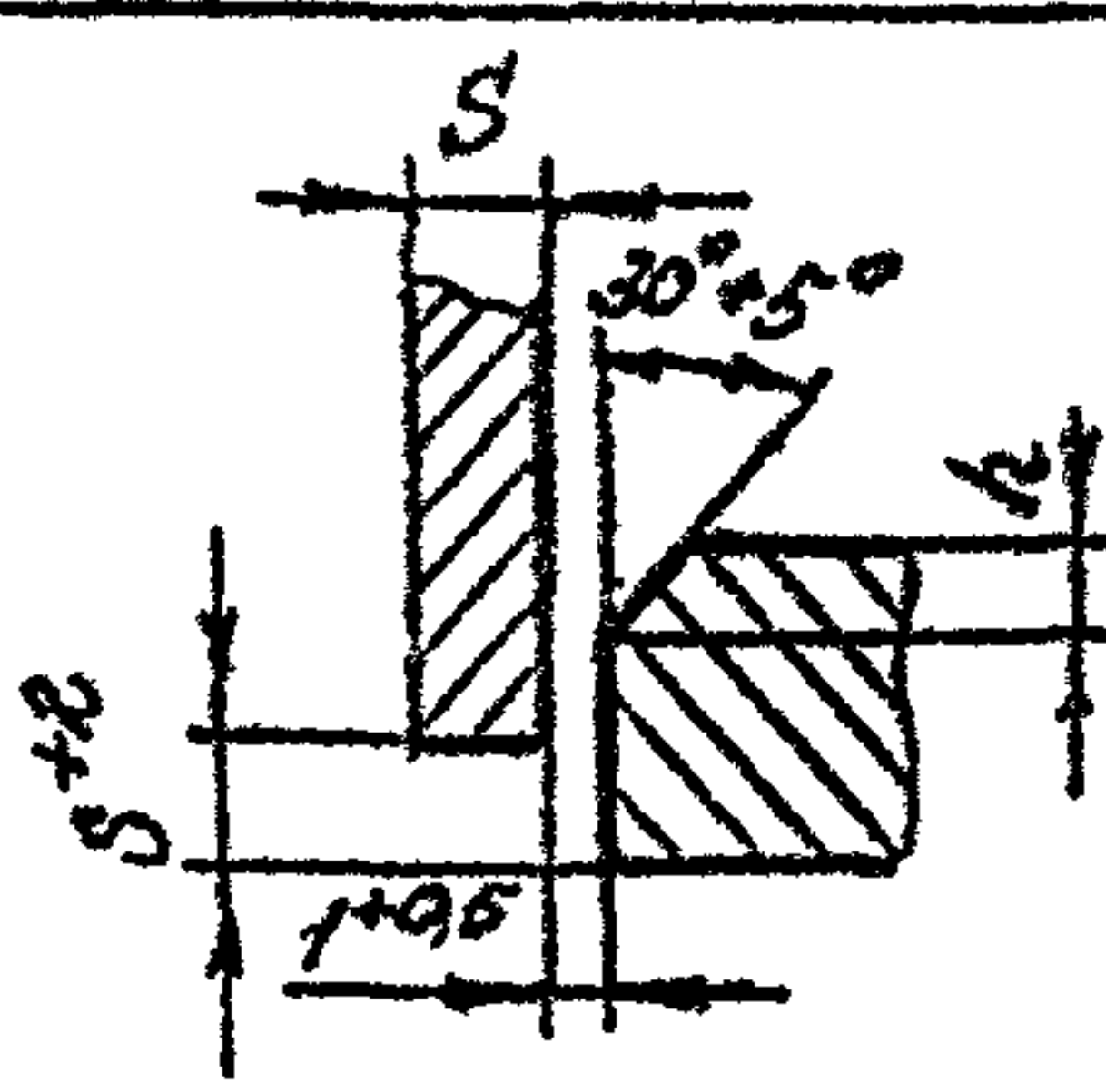
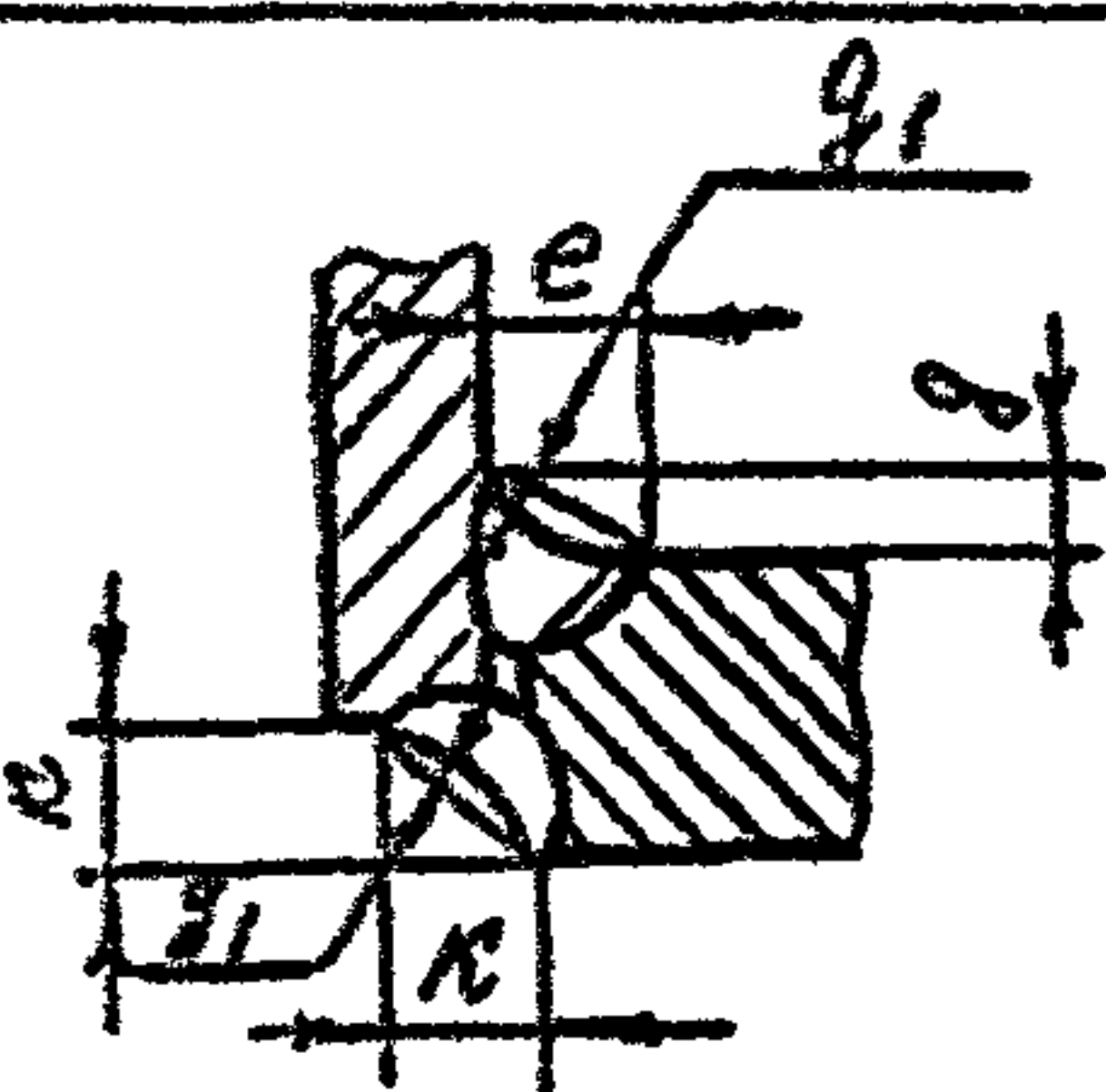
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		g		g <sub>1</sub>			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
УЮ			ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	0	+0,5	6	+ 4	0,5	+ 0,5	0	+ 2		
				Св. 4 до 8	1,0	+1,0		+1,0		+ 5						
				Св. 8 до 16	2,0	+1,0		+ 5		+ 0,5						
				Св. 16 до 18				+ 5		+ 1,0						
				Св. 18 до 22	3,0	+1,0		+ 5								
				Св. 22 до 24				+ 6		0						
				Св. 24 до 30				+ 3								
				Св. 30 до 35				+ 8		+ 1,5		+ 3				
				Св. 35 до 40	4,0	+1,0		2		+1,0		+ 3				
				Св. 40 до 45												
				Св. 45 до 50												
				Св. 50 до 55								+10				
				Св. 55 до 60								- 4				

$s_1 \geq s$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		g		k			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
УП	<p><math>S_1 \geq S</math></p>		ИП	От 3 до 4	0	+ 0,5	0	+0,5	6	+ 2			3	+ 1		
				Св. 4 до 8	1,0	+ 1,0	0	+1,0	10	+ 5	0,5	+0,6	5	+ 2		
			ИП	Св. 8 до 16	2,0	+ 1,0			14	- 2						
				Св. 16 до 18					18	+ 5	1,0	+1,0				
				Св. 18 до 22	3,0	+ 1,0			22	- 3						
				Св. 22 до 24					26	+ 6						
				Св. 24 до 30					30	- 3						
				Св. 30 до 35					35	+ 8					6	+ 3
				Св. 35 до 40			2	+1,0	40	- 3						- 2
				Св. 40 до 45	4,0	+1,0			45	+10						
				Св. 45 до 50					50	- 4						
				Св. 50 до 55					55							
				Св. 55 до 60					60							

Размеры, мм

Таблица 39

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	h	k		e		g (I+ откл.)	g <sub>1</sub> не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У12			ИИп	От 2 до 3	3,0	3	+2	5	+2	3	0,5
				Св. 3 до 4	4,0	4	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	6	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$		
				Св. 4 до 6	5,0	5	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	7	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	4	0,8
				Св. 6 до 8	6,0	6	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	8	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$		
				Св. 8 до 10	6,0	8	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$	10		5	1,5
				Св. 10 до 12	8,0	10	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$				
				Св. 12 до 14							

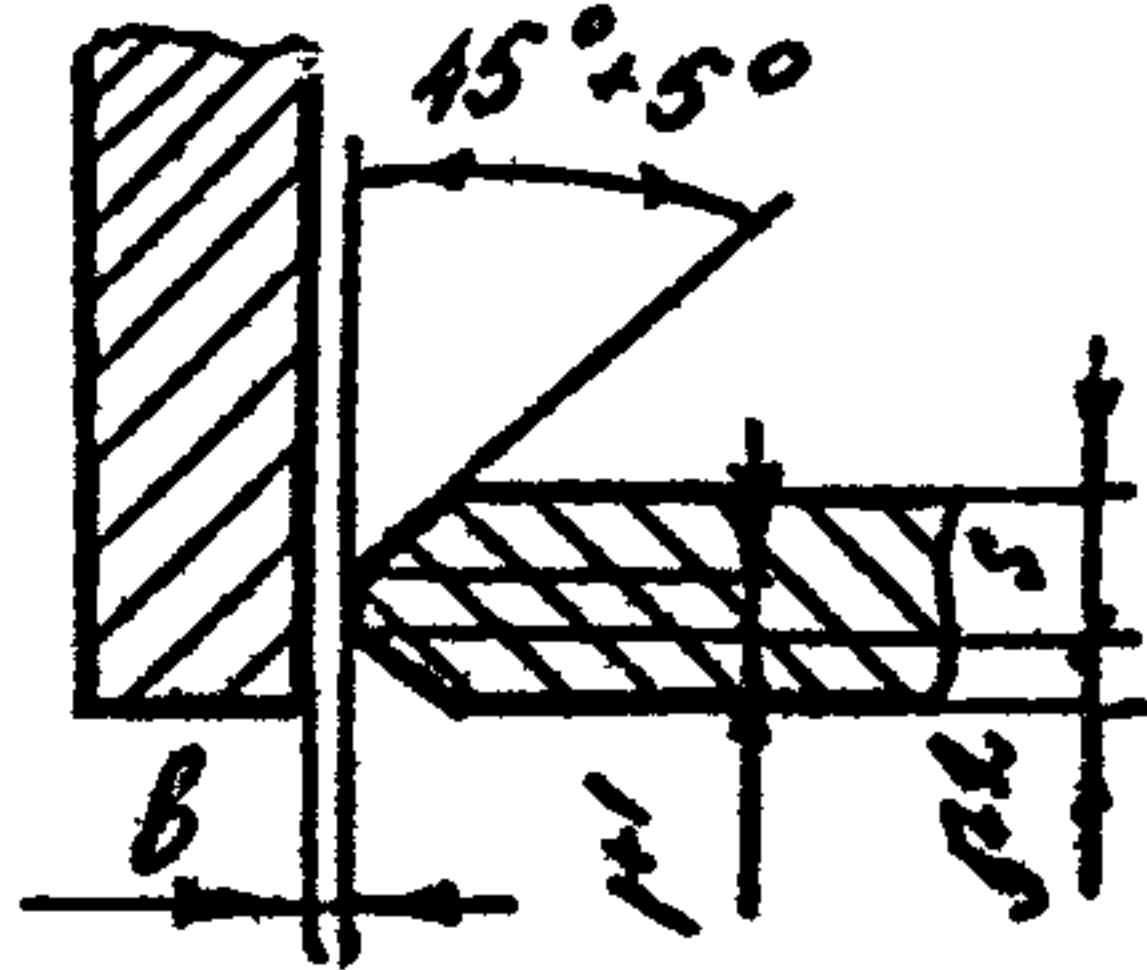
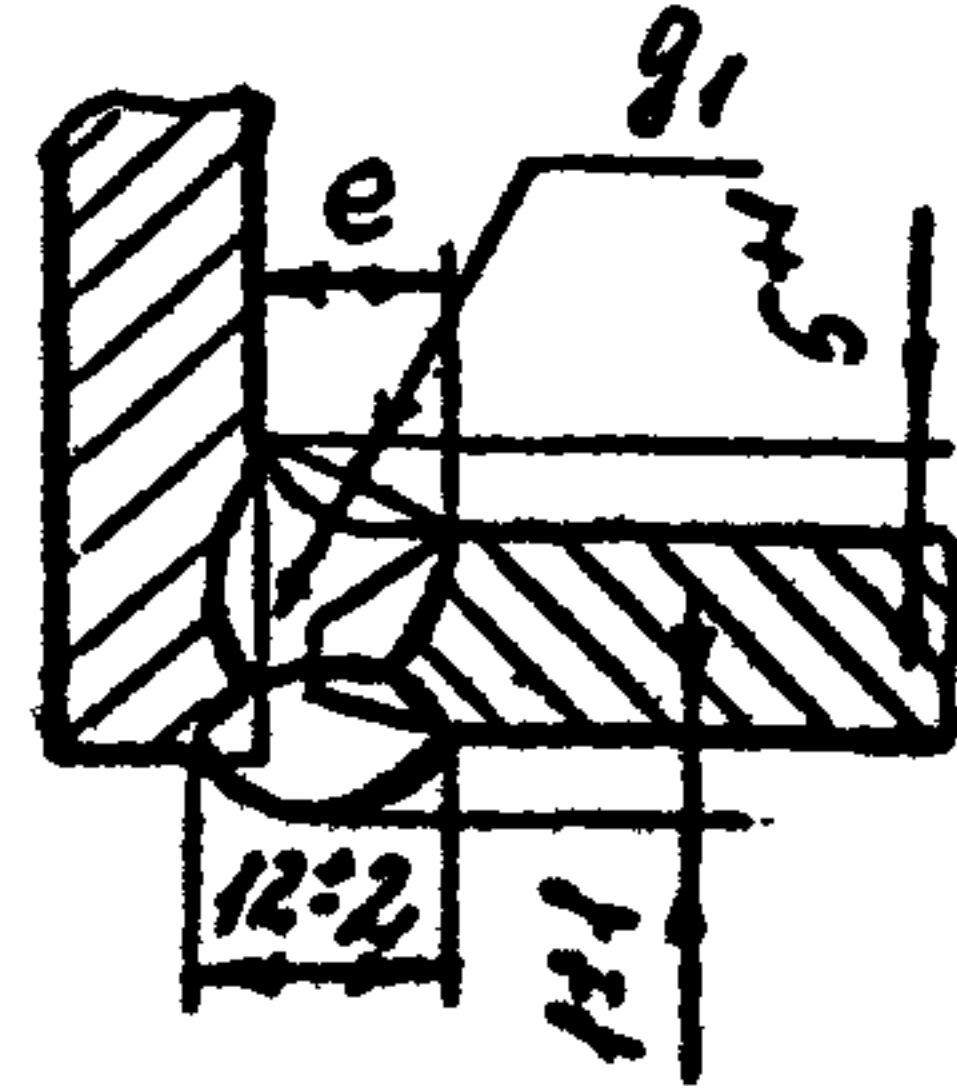


Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		h		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У1З			Ип	От 1,5 до 2	0	+0,5	1	+1	2	+2	2	+1
				Св. 2 до 3			3		4		3	
				Св. 3 до 4			5		6		4	
				Св. 4 до 5			6	+2	7		5	+2
				Св. 5 до 6			8		9		6	
				Св. 6 до 8			11		12		8	
				Св. 8 до 10			12	+1,0	14		10	+3
				Св. 10 до 12			15		16		12	
				Св. 12 до 14			17		18		14	
				Св. 14 до 16			19		20		16	
				Св. 16 до 18			22		23		18	
				Св. 18 до 20			25		26		20	

Размеры, мм

Таблица 4I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		e <sub>1</sub>		g=g <sub>1</sub>		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У14	<p><math>S_1 \geq 0,5S</math></p>		ИНп	От 10 до 14	2	+1	0	+1	8	$\pm 2$	6	+1	$\pm 2$	0,5	$\pm 0,5$
				Св. 14 до 16				10	$\pm 2$	8	+1	$\pm 2$			
			ИП	Св. 16 до 22	3	+1			11	$\pm 5$	9	+5	5	1,0	$\pm 1,0$
				Св. 22 до 24					13	$\pm 2$	11	+1	2		
				Св. 24 до 30	4	+1	2	+1	15	$\pm 6$	13	+1	6	1,5	$\pm 1,5$
				Св. 30 до 35					18	$\pm 2$	16	+1	2		
				Св. 35 до 40					20		18				
				Св. 40 до 45					23	$\pm 8$	21	+1	8		
				Св. 45 до 60	25	$\pm 2$	23	+1	2						

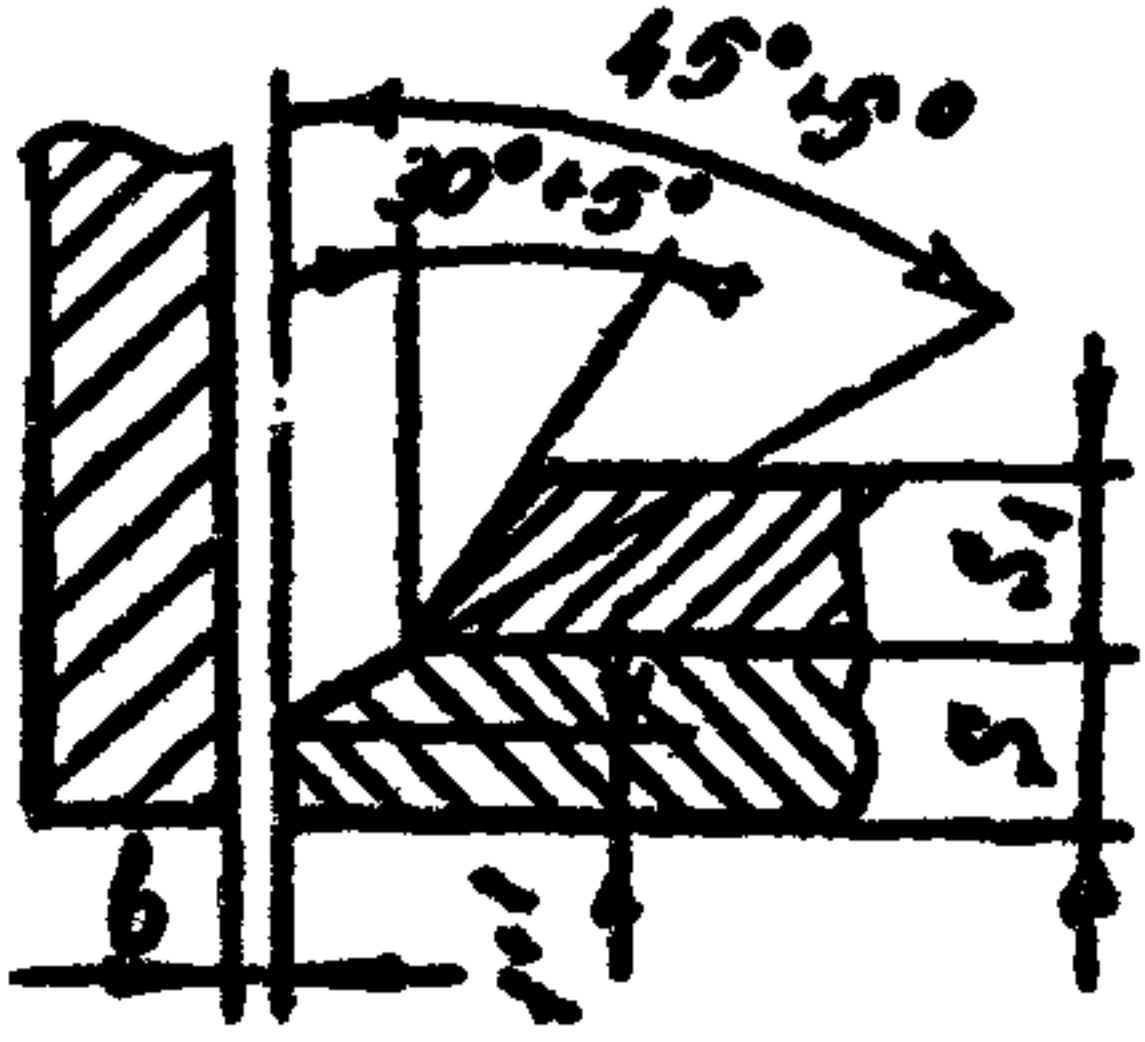
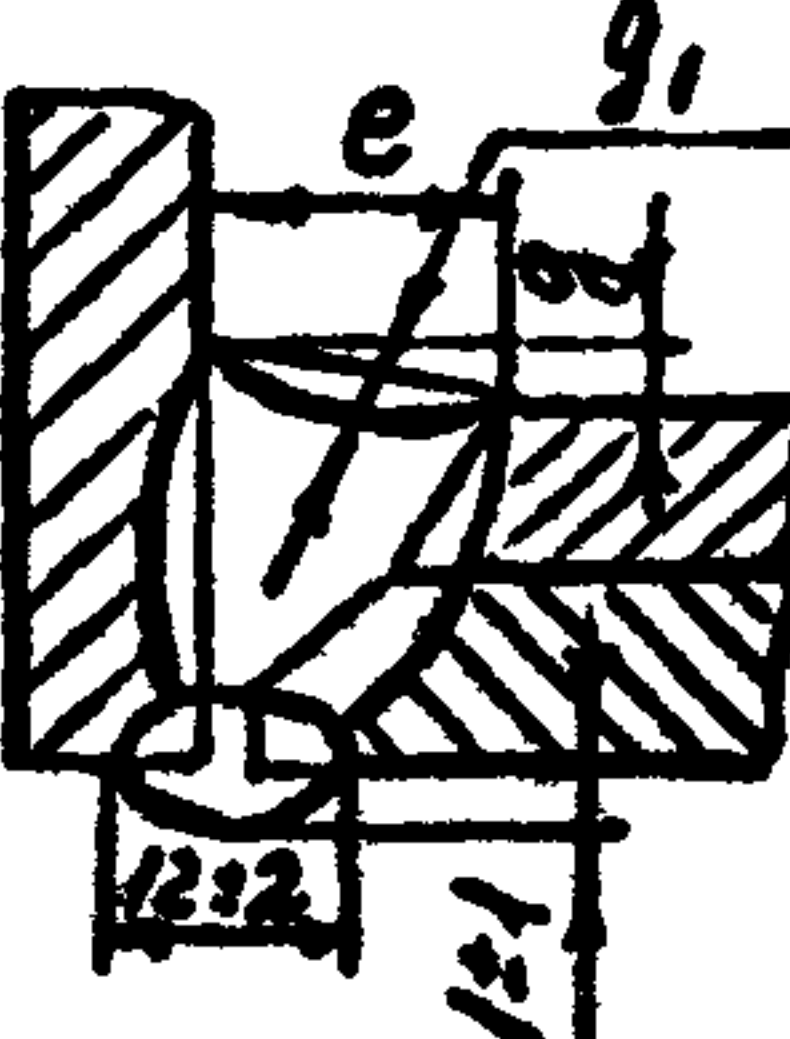
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e (пред. откл. ±2)	g <sub>1</sub> не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		
У15			ИИп	От 12 до 14	I	+ 0,5	13	1,5
				Св. 14 до 16			15	
				Св. 16 до 18			17	
				Св. 18 до 20			19	
				Св. 20 до 22	I	+ 1,0	21	2,5
				Св. 22 до 24			23	
				Св. 24 до 26			25	
				Св. 26 до 28			27	
				Св. 28 до 30			29	

Размеры, мм

Таблица 43

С. 44 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	k		e		g		g <sub>1</sub> не более	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
У16			Ип	От 4 до 6	5	+2	8	+2	1	+1	0,5	
				Св. 6 до 8	7	+3	10	+2			0,8	
				Св. 8 до 10	8	+2	12	+2				
				Св. 10 до 12	8	+2	16	+3	2	+1	2	1,5
				Св. 12 до 14	10	+2						
				Св. 14 до 16	12	+2	20	+3				
				Св. 16 до 18	14	+2			26	+3	2,5	
				Св. 18 до 20								

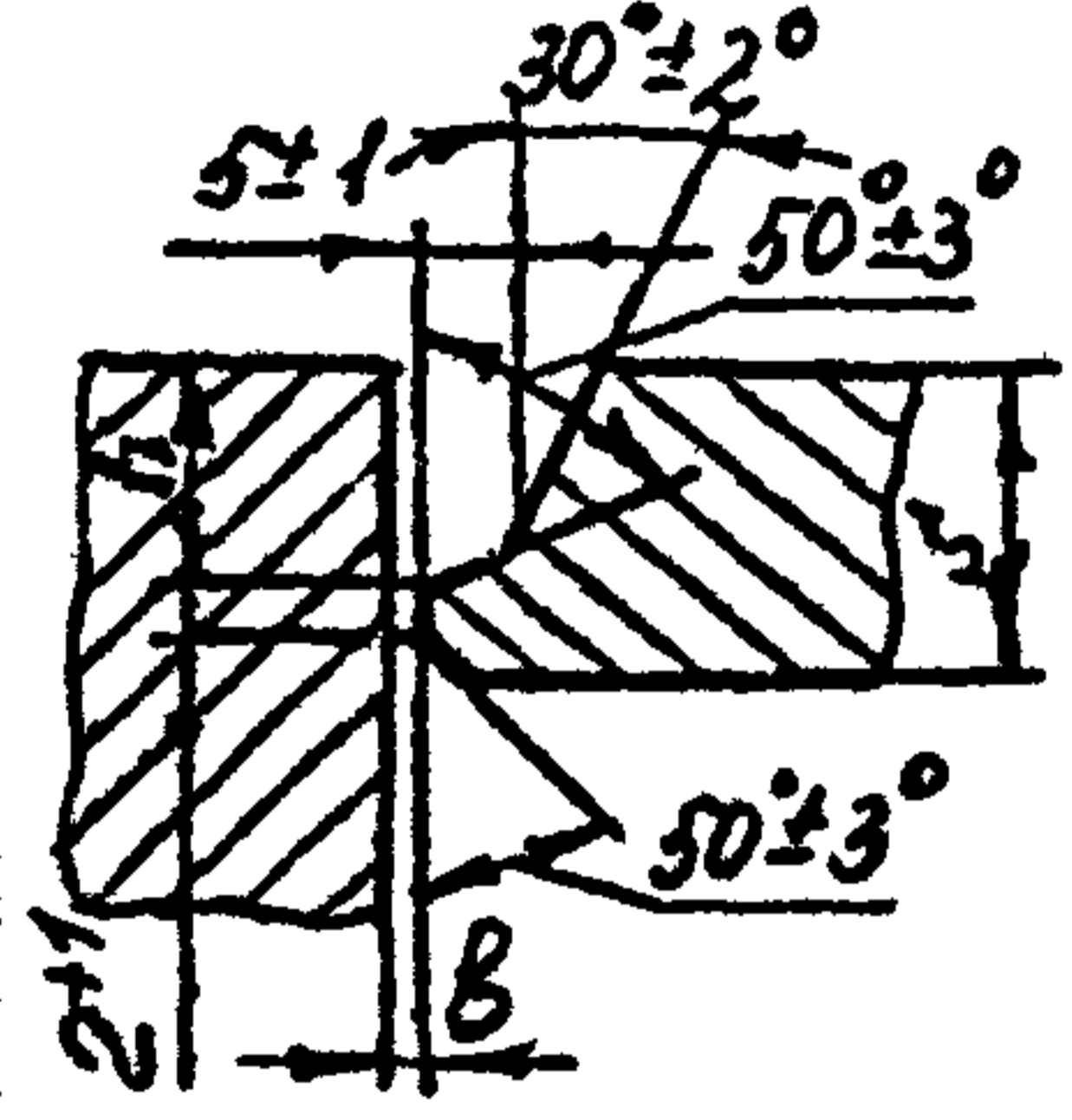
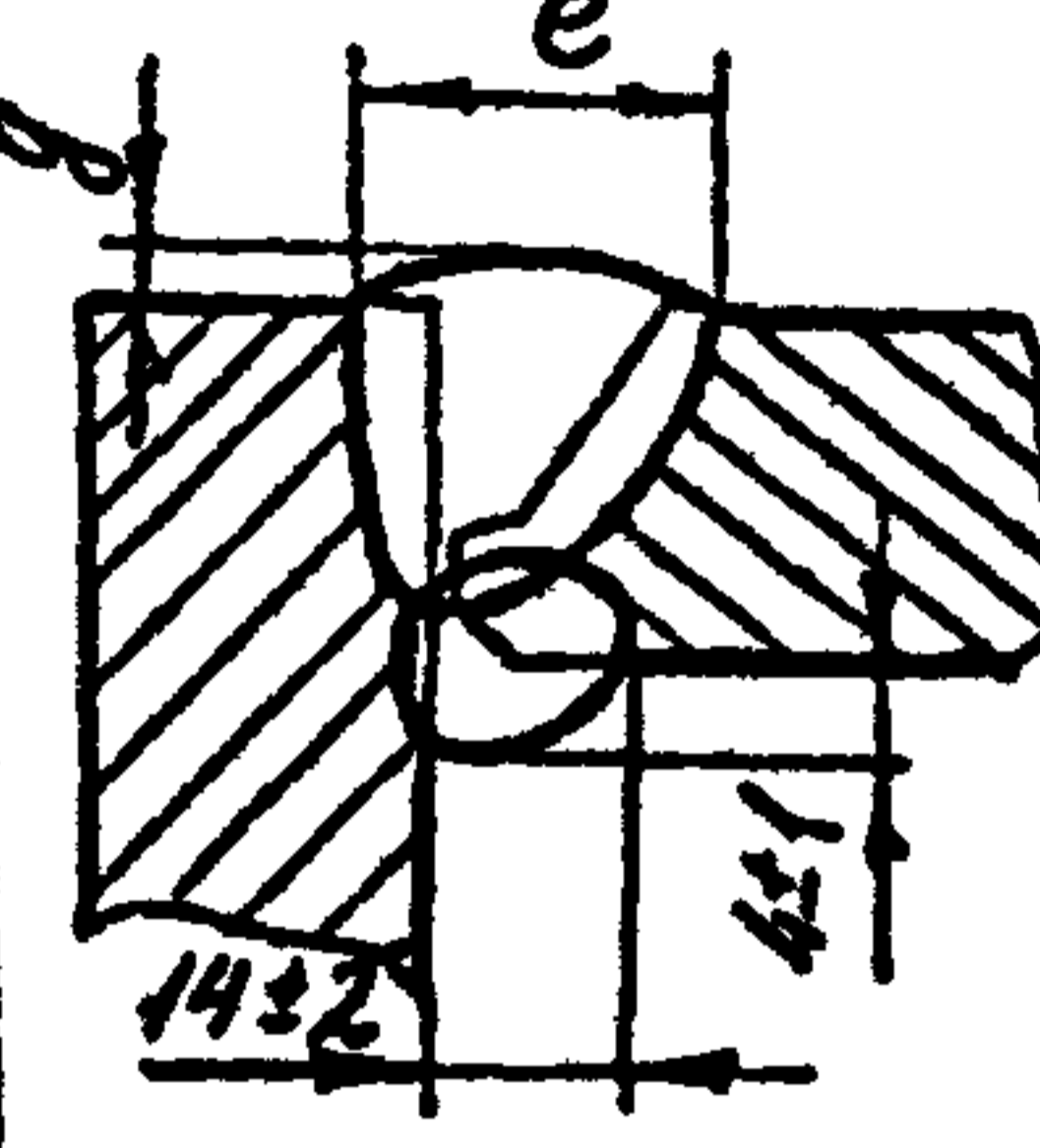
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	S <sub>1</sub>	β (пред. откл. +0,5)	e (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. + 1)	g <sub>1</sub> не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							
У17			Илп	4	4+5	0	9	3	0,5
					6		10		
				5	4	0,5	10	4	0,8
					5 + 6		11		
				6	4 + 6	0,5	12	4	0,8
					8		14		
				8	6	0,5	14	5	1,5
					8 + 10		16		
				10	6 + 8	1,0	18	5	1,5
					10+12		20		

Размеры, мм

Таблица 45

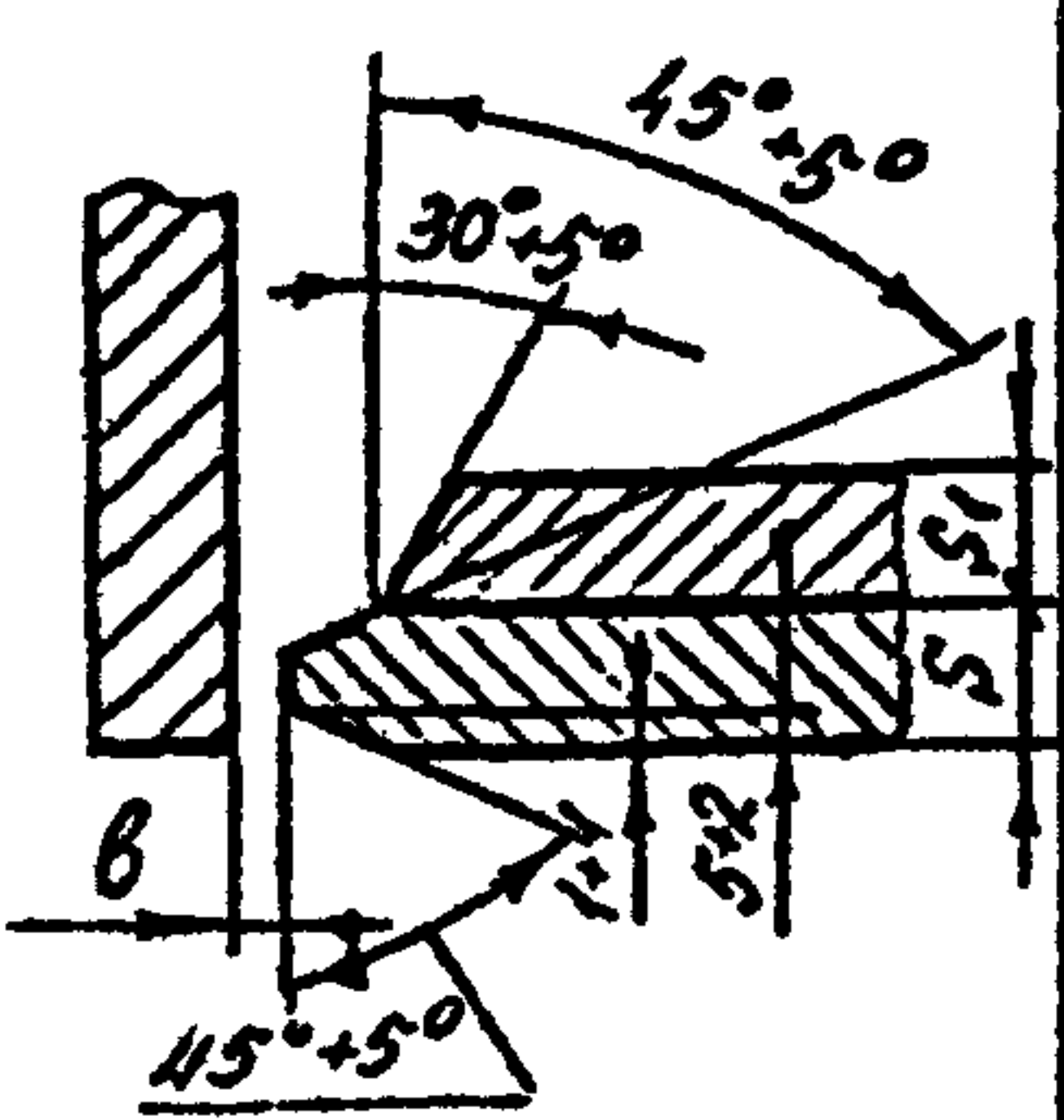
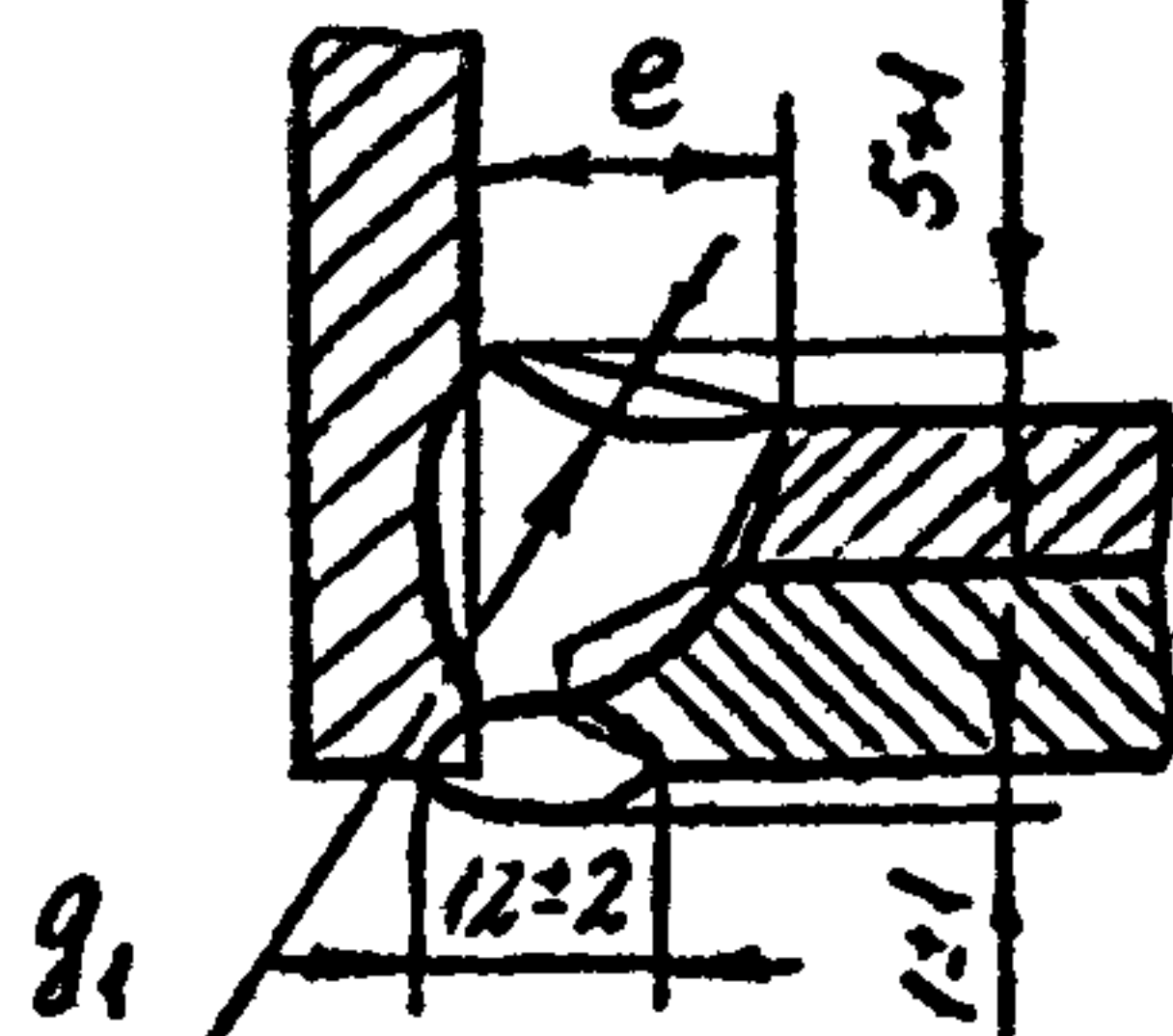
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	b (пред. откл. + 1)	e (пред. откл. ± 2)	e <sub>1</sub> (пред. откл. ± 2)	g (пред. откл. + 1)	g <sub>1</sub>	
									Номин.	Пред. откл.
У18			ИП	От 26 до 30	2,5	18	16	1,5	5	+ 1
				Св. 30 до 40		22	20			
				Св. 40 до 60	3,0	28	26	2,0	6	+ 2

С. 46 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\xi$	b (пред. откл. + I)	h (пред. откл. + I)	e		g (пред. откл. + I)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					Номин.	Пред. откл.		
У19			ИП	От 26 до 28		20	20	± 2	2,0	
				Св. 28 до 30	2,5	22				
				Св. 30 до 32		24	26	± 2		
				Св. 32 до 36		28				
				Св. 36 до 40		32				
				Св. 40 до 50	3,0	42	38	± 3		2,5
				Св. 50 до 60		52				

Размеры, мм

Таблица 47

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	S <sub>1</sub>	b		e (пред. откл. ±2)	g <sub>1</sub> не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.		
У20			Р-ИИп	12	8	I	+0,5	13	1,5
					10			14	
					12			15	
					14			16	
				14	8	I	+1,0	16	
					10+12			12	
					14+16			20	
				16	10	I	+1,0	23	
					12+14			25	
					16+18				
				18	12	I	+1,0	27	
					14+16				
					18				
					20+22				



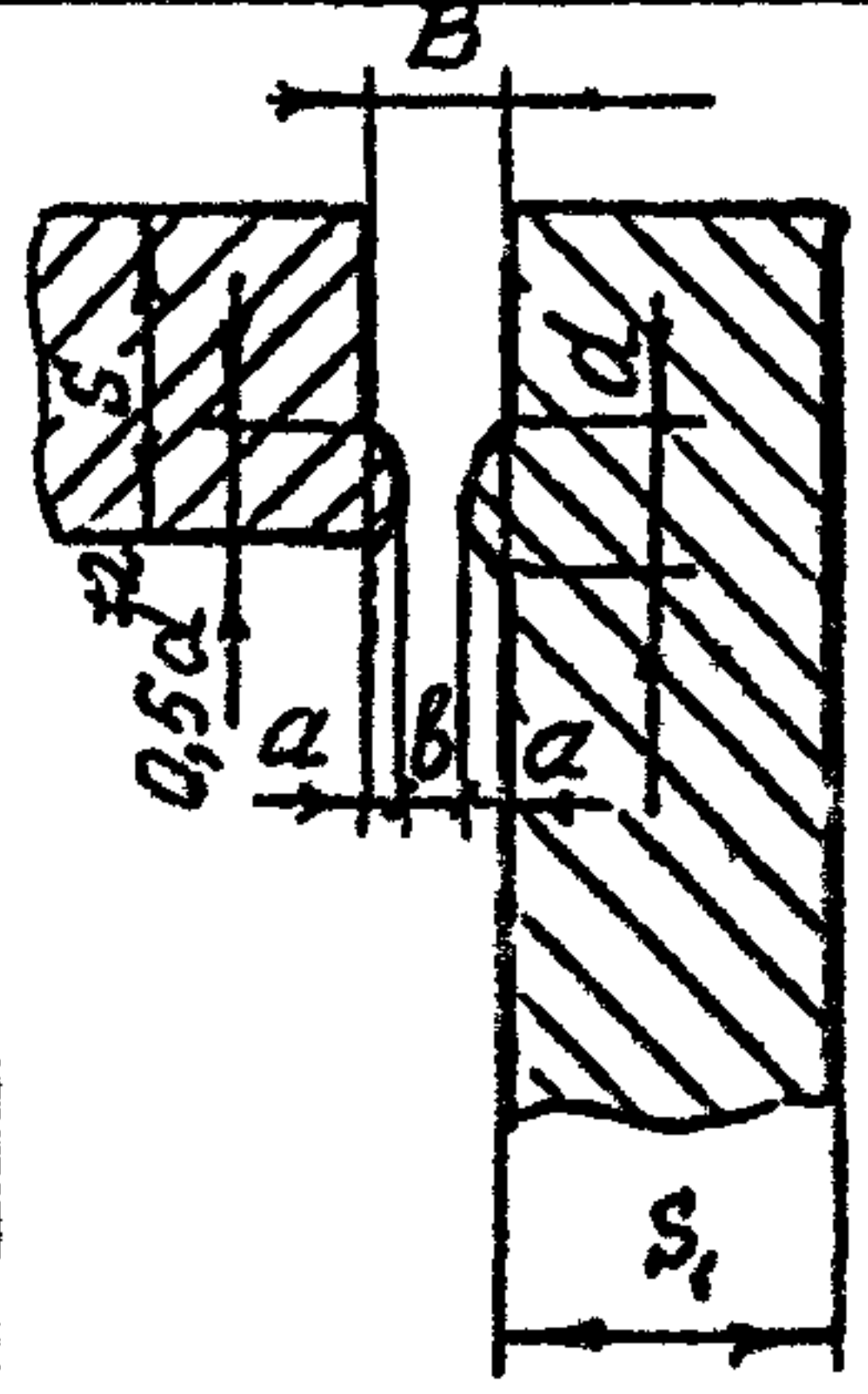
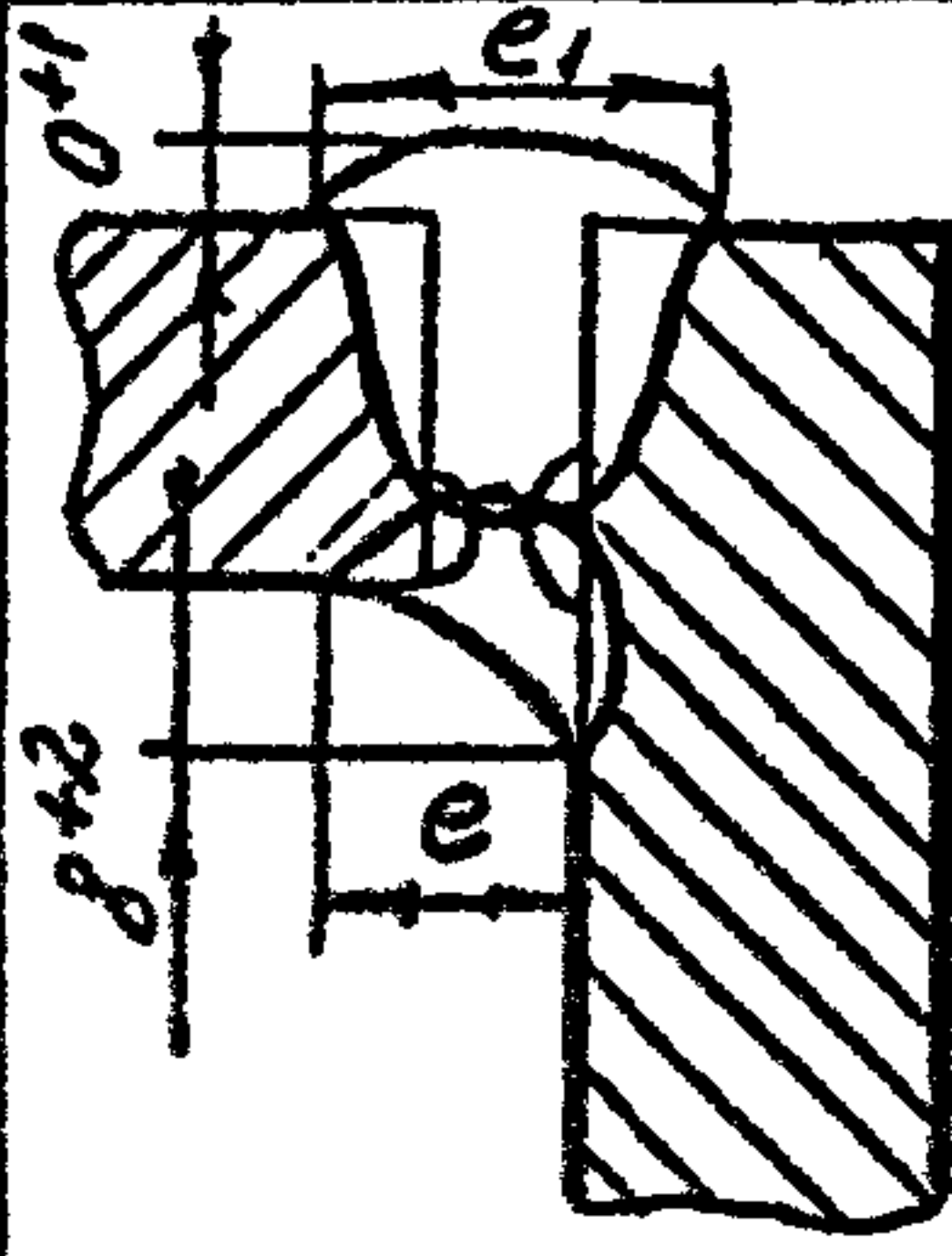
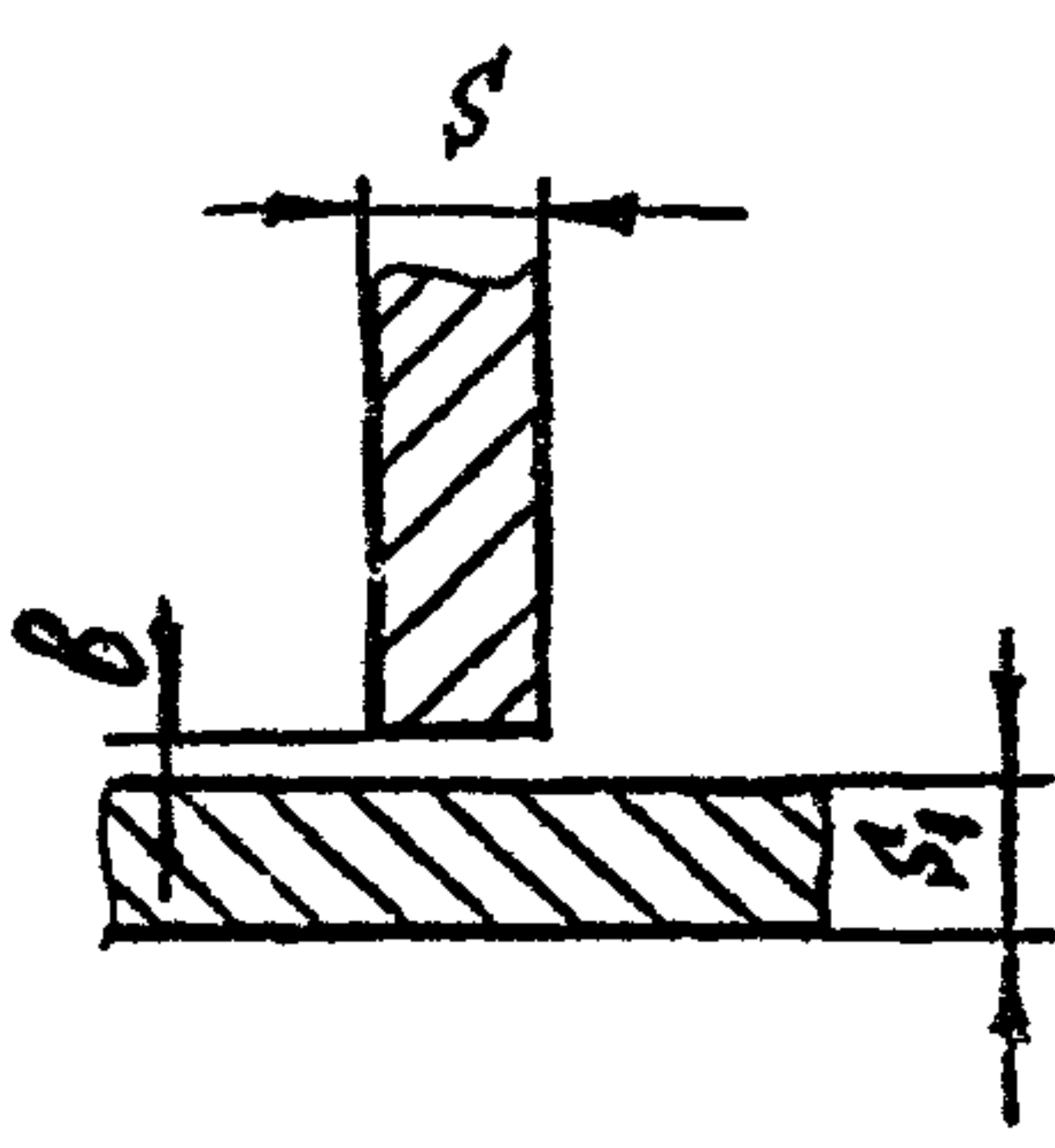
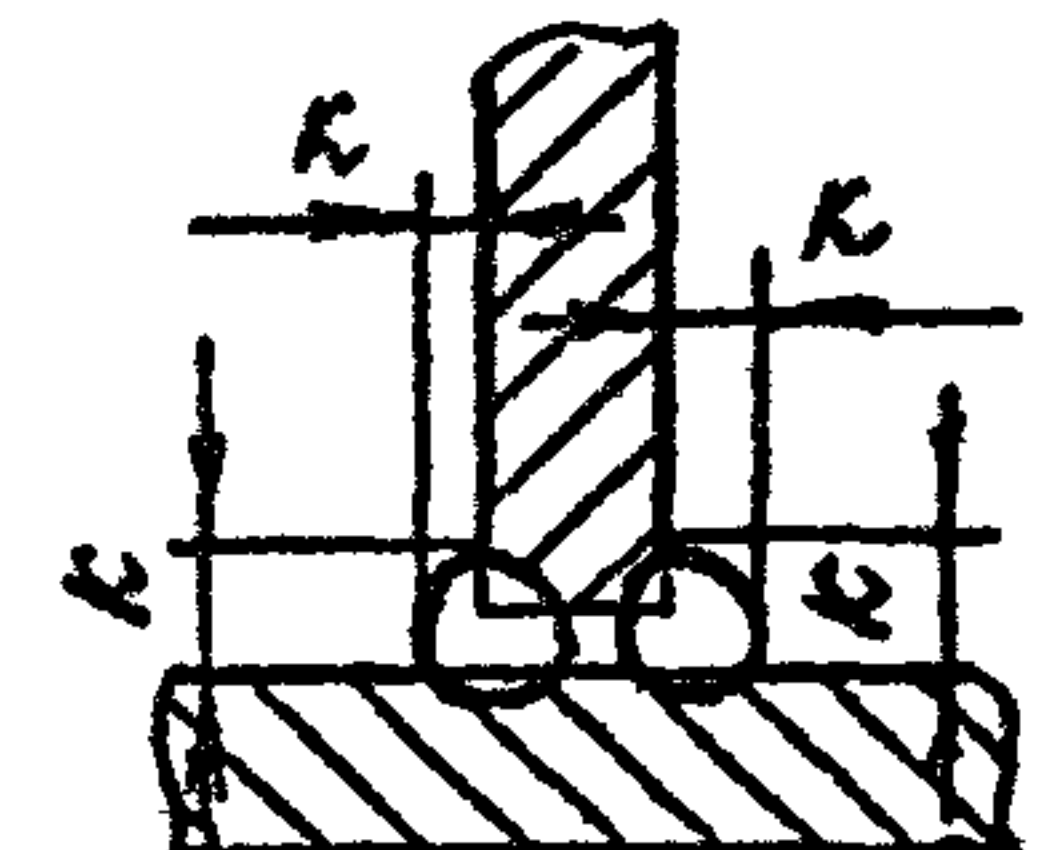
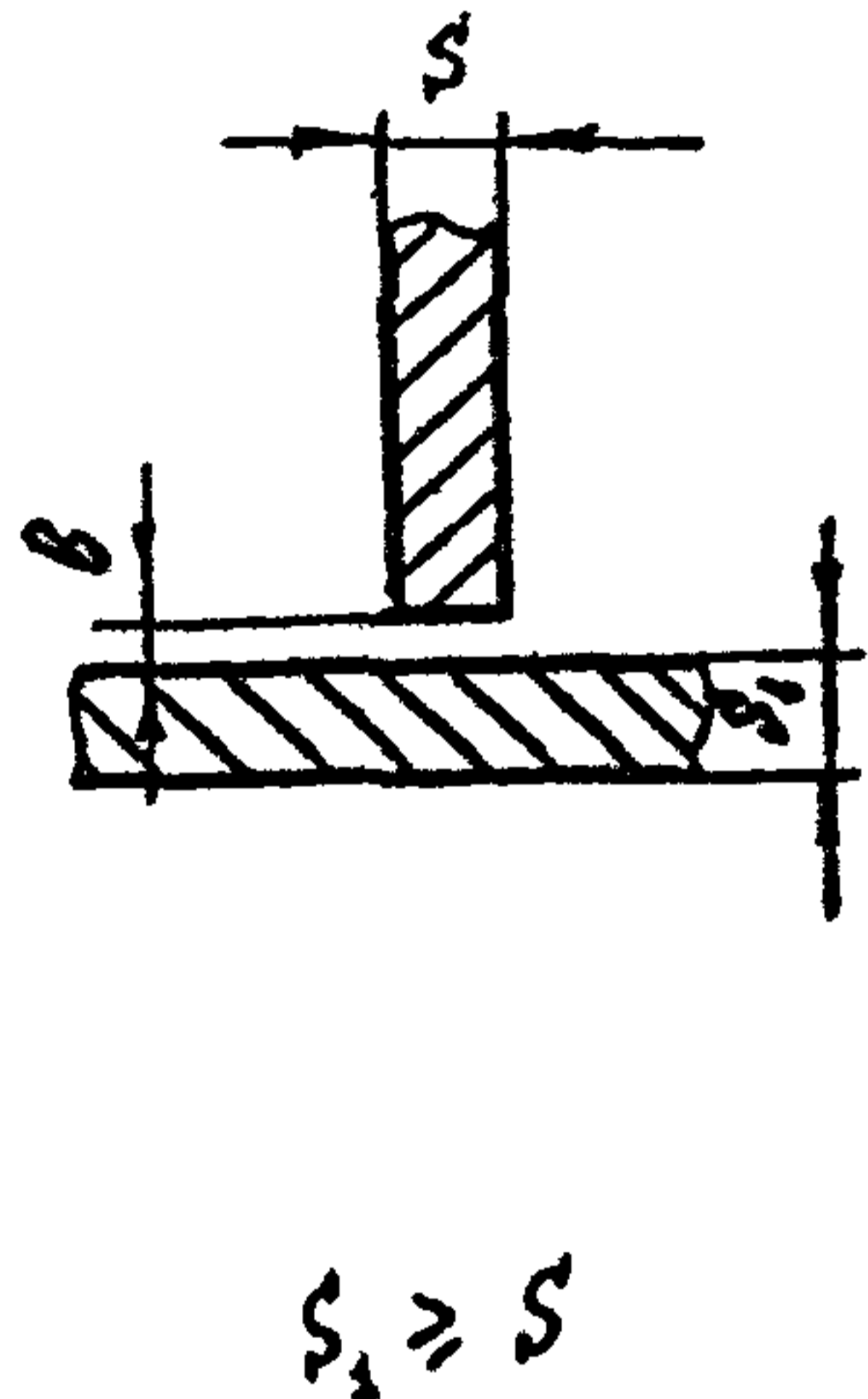
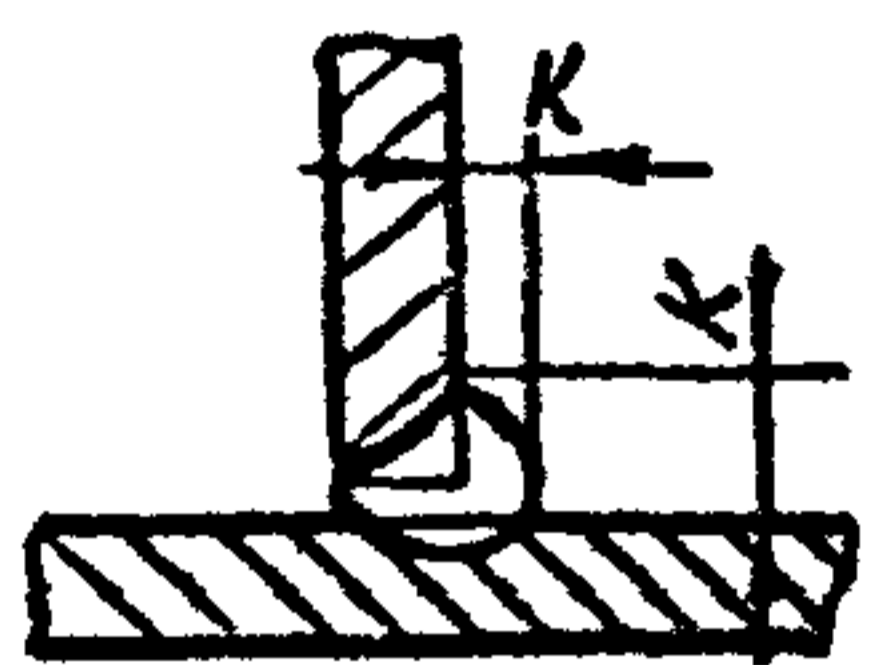
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b (пред. откл. ± 1)	B (пред. откл. ± 1)	d (пред. откл. +3)	a (пред. откл. + 1)	e (пред. откл. + 5)	e <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения								
У2Г	 <p><math>S_1 \geq S_2</math></p>		ИНп	От 20 до 30	4	9	8	2	12	Не регламентируется
				Св. 30 до 45		10	10	3		
				Св. 45 до 60		12		4		
			ИН	Св. 60 до 90	5	15	12	5	18	

Таблица 49

Размеры. мм

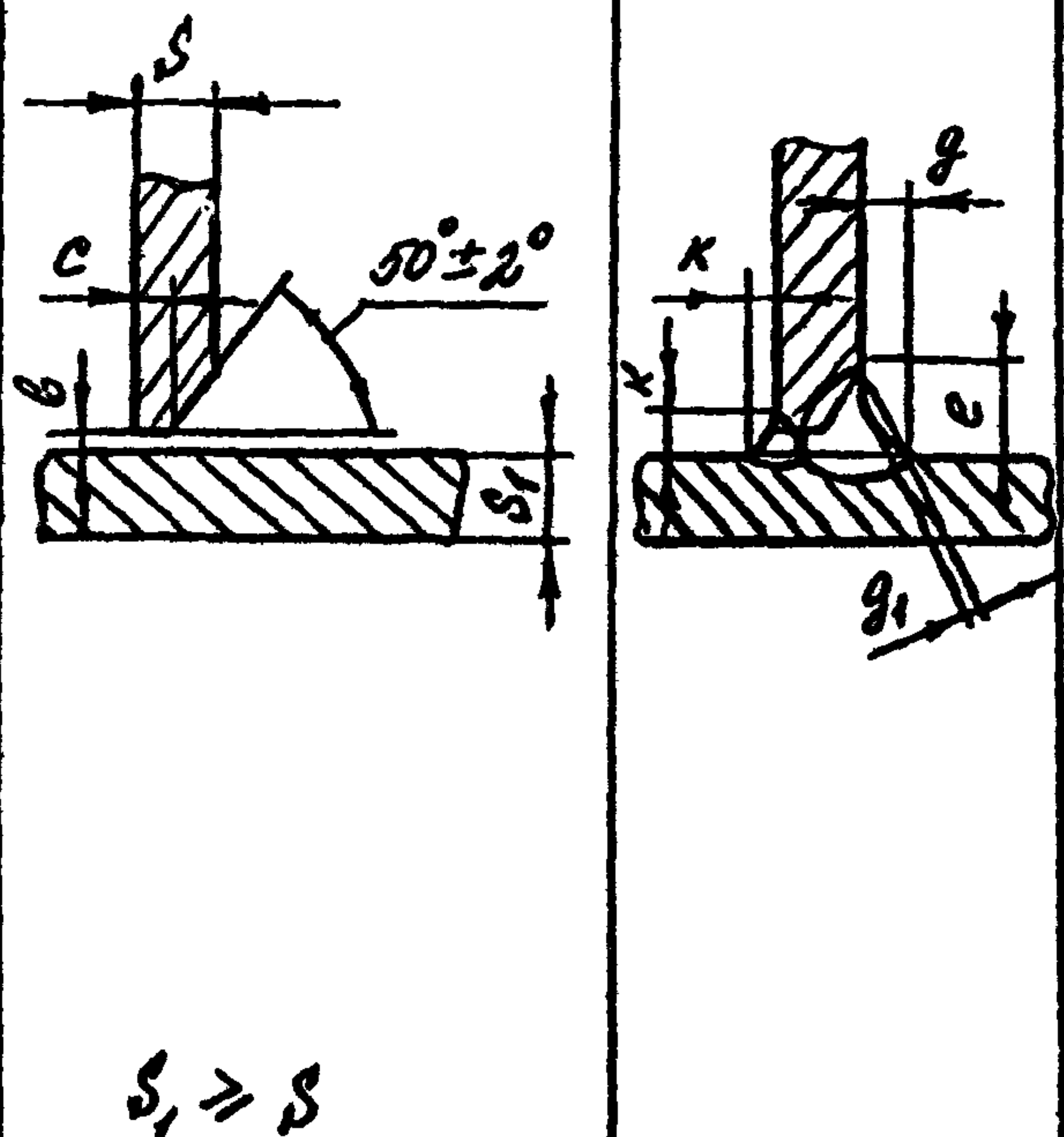
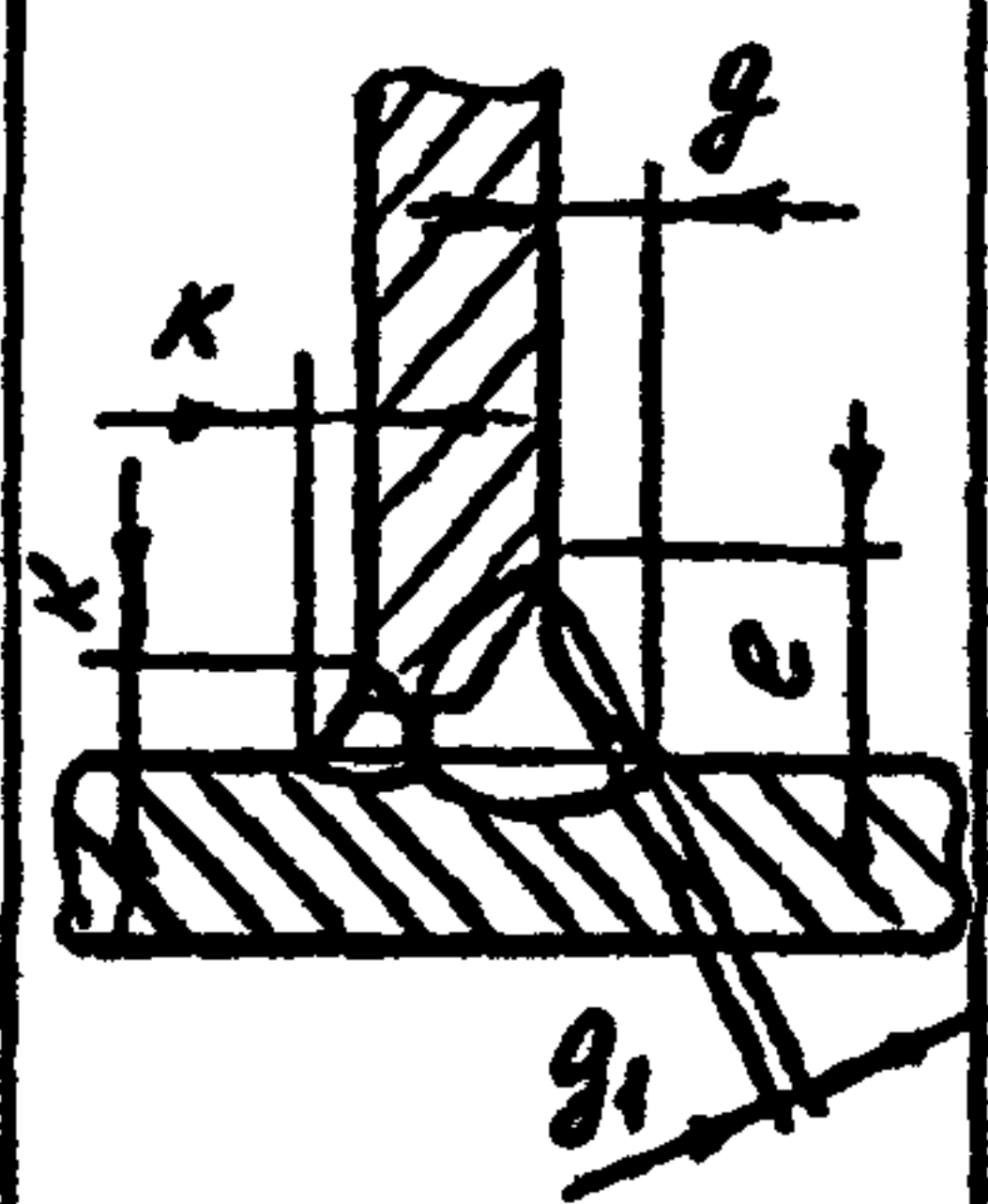
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
Т1			ИП	От 2 до 3	0	+ 0,5
			ИП	Св. 3 до 10		+ 1,0
				Св. 10 до 25		+ 2,0
				Св. 25		+ 3,0

Примечание. Величина катета "к" выбирается на основании расчета или по конструктивным соображениям с учетом условий эксплуатации изделий и указывается при обозначении шва на чертеже.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
Г2	 <p><math>s_1 \geq s</math></p>		ИИп ИП ИИ	От I до 2	1,0	+ 0,5 - 1,0
		Св. 2 до 3		2,0		
		От I до 2		1,0	+ 0,5 - 1,0	
		Св. 2 до 3		2,0		
		Св.3 до 4				3,0
		Св.4 до 6				

Примечание. Величина катета "к" принимается по расчету или из конструктивных соображений с учетом условий эксплуатации и указывается в обозначении шва на чертежах.



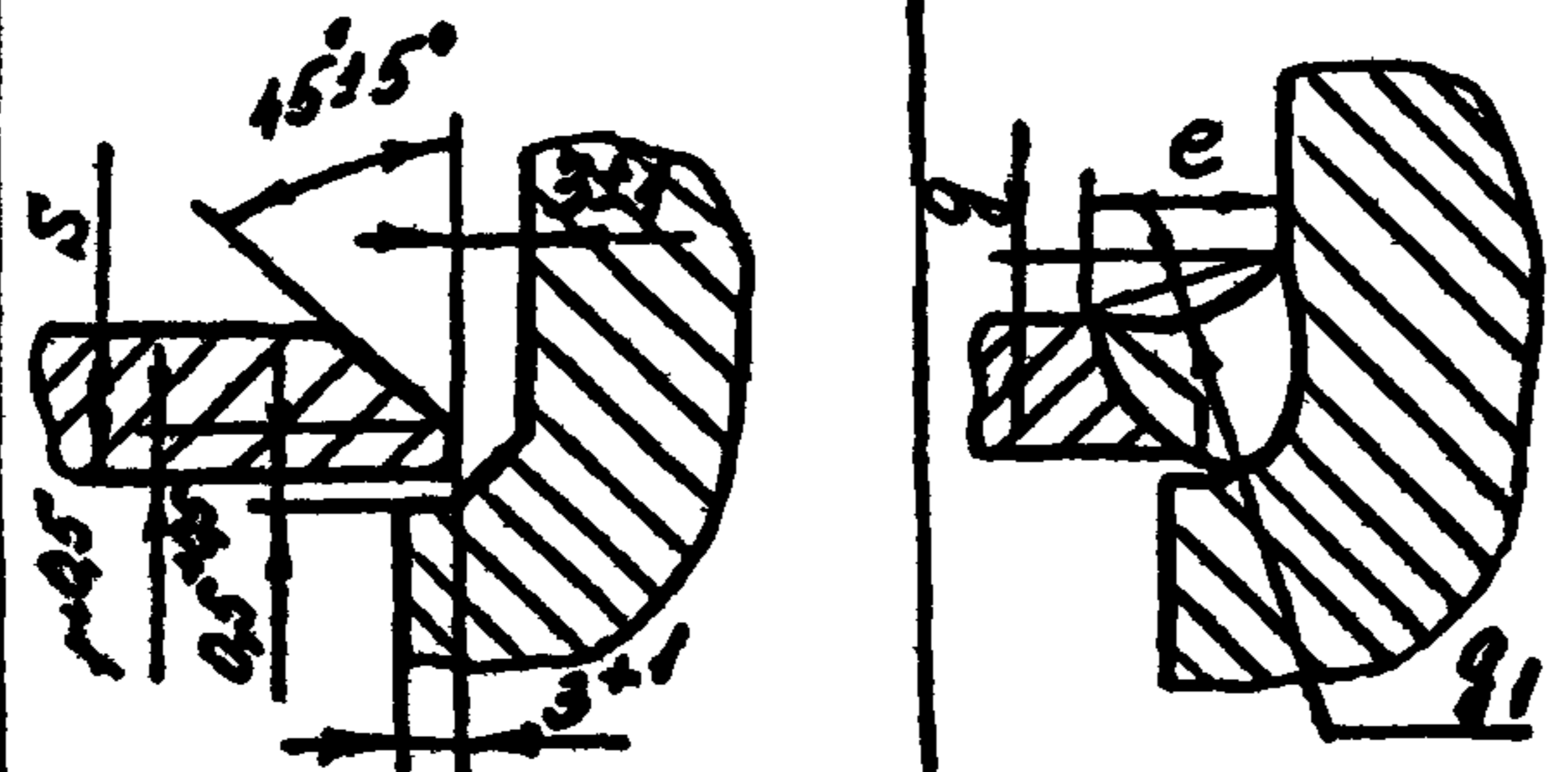
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	b		c		e		g		g <sub>1</sub>		K						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
Г4	 <p><math>s_1 \geq s</math></p>		ИП	От 3 до 4	1,5	+1,0 -0,5	1,0	±0,5	6	+3 -2	1	+1	-	-	-	-	-				
				Св. 4 до 6	2,5	+1,0 -0,5			10	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-
				Св. 6 до 8					12	+4 -2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Св. 8 до 10	4,0	+1,0 -0,5	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+ 1	
				Св. 10 до 12			18	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	-	-	
				Св. 12 до 14			20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Св. 14 до 16			22	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Св. 16 до 18	4,0	+1,0 -0,5	24	+5 -2	5	+2	0	+1	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Св. 18 до 20			26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Св. 20 до 22			28	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Св. 22 до 24			31	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Св. 24 до 26			33	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	+ 2	-
				Св. 26 до 28			36	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Размеры, мм

Таблица 53

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$e$		$g$		$g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
Г5			ИП	От 30 до 35	38	+ 8 - 5	8	+ 2	0	+1,0 -1,5		
				Св. 35 до 40	41		9					
			Св. 40 до 45	43	10							
			Св. 45 до 50	46	11							
			Св. 50 до 55	49	12							
			Св. 55 до 60	52	13							
			Св. 60 до 65	55	+ 10 - 5		14				+ 3	+1,0 -2,0
			Св. 65 до 70	58	15							
			Св. 70 до 75	61	16							
			Св. 75 до 80	64	16							

$\delta_1 \geq \delta$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	e		g (пред. откл. +I)	b		g <sub>1</sub> не более
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
16			Ип	От 3 до 4	8	+ 2	3	1	+0,5	0,5
				Св. 4 до 6	10					
				Св. 6 до 8	12					
				Св. 8 до 10	14	+ 2 - 3	4			0,8
				Св. 10 до 12	16					
				Св. 12 до 14	19					
				Св. 14 до 16	21					
				Св. 16 до 18	23					
				Св. 18 до 20	26					
				Св. 20 до 22	28	5	1	+ 1,0	2,5	
				Св. 22 до 24	30					
				Св. 24 до 26	32					
				Св. 26 до 28	34					
				Св. 28 до 30	36					

Примечание. Соединение допустимо при условии отсутствия циклических нагрузок при работе аппарата.

Размеры, мм

Таблица 55

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$b$ (Пред. откл. +I)	$c$ (пред. откл. + I)	$e$		$g$ (пред. откл. $\pm I$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					Но-мин.	Пред. откл.	
Т 7	<p><math>\delta_1 \geq \delta</math></p>		ИП	От 5 до 6	1,0	1,0	6		2
				Св. 6 до 8			7		
				Св. 8 до 10			8		
			ИП	Св. 10 до 12	2,0	1,0	9		3
				Св. 12 до 14			10		
				Св. 14 до 16			12		
				Св. 16 до 18			13		
				Св. 18 до 20			16		
				Св. 20 до 22			17		
				Св. 22 до 24	3,0	2,0	18	+ 5 - 2	4
				Св. 24 до 26			19		
				Св. 26 до 28			21		
				Св. 28 до 30			22		
				Св. 30 до 60			0,75 $\delta$		

С. 56 ОСТ 26-1-87



Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b (пред. откл. + 1)	h (пред. откл. + 1)	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
Г 8			ИП	От 26 до 28	2,5	20	18	± 2	5	± 1
				Св. 28 до 30		22				
				Св. 30 до 32		24				
				Св. 32 до 36	3,0	28	24	± 3	6	± 2
				Св. 36 до 40		32				
				Св. 40 до 50		42				
				Св. 50 до 60		52				

Размеры, мм

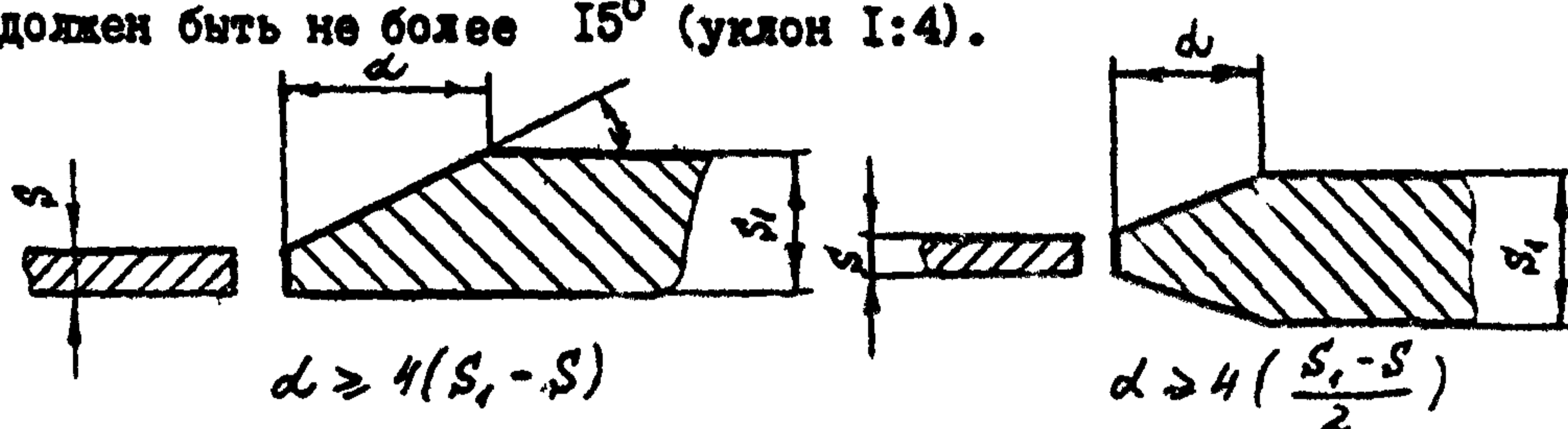
Таблица 57

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	H (пред. ±0,2 откл. -0,2)	h		b		e		f	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
Г 9			ИИп	От 0,5 до 1,0	1,0		+0,5		+0,1				
				Св. 1,0 до 2,0	1,5		±0,5			+1,0	+1,0		
				Св. 2,0 до 2,5	2,0	§	+1,0 -0,5	0	§	§			
				Св. 2,5 до 3,0	2,5		±1,0		+0,2				
				Св. 3,0 до 3,5						+1,5	+1,5		
Г 10			Аи-ИИ	От 0,5 до 1,0	§+0,5	-							
				Св. 1,0 до 2,0	§+0,5	-	0	+0,1	§+1,0	§1,0			
				Св. 2,0 до 2,5	§+1,0 -0,5	-							

3. Структура условного изображения в конструкторской документации швов сварных соединений, предусмотренных настоящим стандартом, должна соответствовать ГОСТ 2.312-72. В структуре условного изображения шва способ сварки указывается в том случае, когда это имеет значение.

4. Все виды швов сварных соединений, предусмотренные настоящим стандартом, допускается выполнять прерывистыми швами с шахматным расположением. Параметры прерывистого шва (шаг и длина участков шва) устанавливаются конструктором и обозначаются в соответствии с ГОСТ 2.312-72.

5. При сварке стыковых соединений элементов разной толщины необходимо предусмотреть плавный переход от одного элемента к другому постепенным утонением более толстого элемента аналогично требованиям ГОСТ 8713-79 и ГОСТ 5264-80, а в случаях, не предусмотренных этими стандартами, угол скоса элементов разной толщины должен быть не более  $15^\circ$  (уклон 1:4).



6. Приняты следующие обозначения способов сварки:

ИИ - в инертном газе неплавящимся электродом без присадочного металла (ручная или автоматическая);

ИИп - в инертном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом (ручная или автоматическая);

ИП - в инертном газе плавящимся электродом;

Аи-ИИ - автоматическая импульсная сварка в инертном газе неплавящимся электродом без присадочного металла;

**ИИЩ - в инертном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом по целевому зазору (автоматическая);**

**АФ - автоматическая сварка под флюсом;**

**ЭШС - электрошлаковая сварка.**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**I. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**А.Д.Белкицкий, канд.техн.наук; В.И.Рачков, канд.техн.наук;  
Д.Б.Якимович; В.И.Логвинов, канд.техн.наук; С.М.Кутепов, канд.  
техн.наук; И.И.Ган (руководитель темы); Г.А.Северина;  
Е.Г.Иванова; В.А.Рюшин.**

**2. УТВЕРЖДЕН Министерством**

**3. ВВЕДЕН впервые**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 2.312-72	3, 4
ГОСТ 5264-80	5
ГОСТ 8713-79	5



**Швы сварных соединений из титана  
и титановых сплавов  
Типы и конструктивные элементы  
ОСТ 26-1-87**

---

Подписано в печать 26.06.89 г.      Формат 70x90 1/16.  
Усл. печ. л. 4,68.      Уч.-изд. л. 3,21.      Тираж 100 экз.  
Заказ 143.

---

Рт НИИхиммаш