

11534-75  
изм. 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ  
И ТУПЫМИ УГЛАМИ**

**ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ  
И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 11534—75**

Издание официальное



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.  
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ  
И ТУПЫМИ УГЛАМИ****ГОСТ  
11534—75\*****Основные типы, конструктивные элементы и размеры****Взамен  
ГОСТ  
11534—65**Hand arc welding. Acute and blunt weld joints.  
Main types, design elements and dimensions**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 12 декабря 1975 г. № 3881 срок введения установлен****с 01.01.77****Проверен в 1991 г. Постановлением Госстандарта СССР  
от 16.05.91 № 696 снято ограничение срока**

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

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

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

Издание официальное

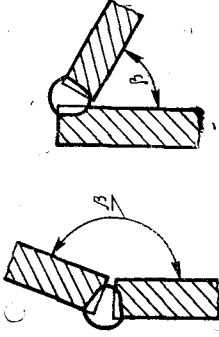
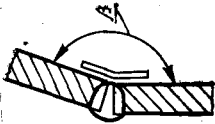
Перепечатка воспрещена

★

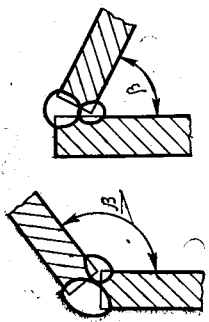
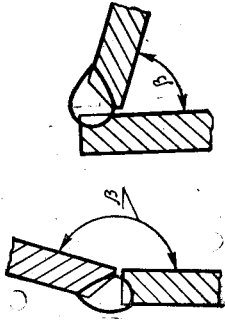
\* Переиздание (апрель 1993 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в мае 1991 г. (ИУС 8—91)

© Издательство стандартов, 1975  
© Издательство стандартов, 1993

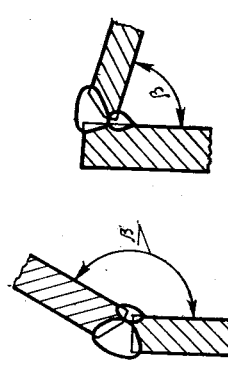
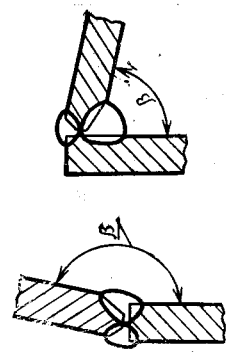
Таблица 1

Тип соединения	Форма подготавливаемых кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение соединения
		Односторонний		1—6	179—91; 89—5	У1
		7—30	135—91; 89—5			
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний на стальной съемной или остающейся подкладке		1—6	179—136	У2
7—26	135—91					

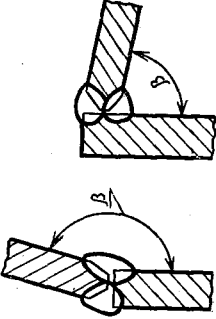
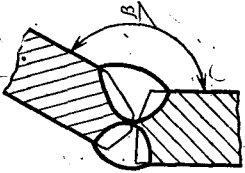
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выподненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение сварного соединения
	Без скоса кромок	Двусторонний		2—8 2—30 9—30	179—91 135—91 89—45	У3
Угловое	Со скосом одной кромки	Односторонний		4—26	179—136; 89—46	У4

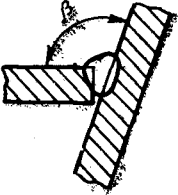
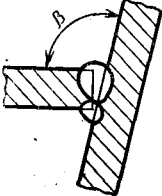
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Основное обозначение сварного соединения
Угловое	<p>Со скосом одной кромки</p>	<p>Двусторонний</p>		<p>4—60</p>	<p>179—133, 89—43</p>	<p>У5</p>
	<p>С двумя скосами одной кромки</p>	<p>Двусторонний</p>		<p>12—60</p>	<p>179—165; 89—75</p>	<p>У6</p>

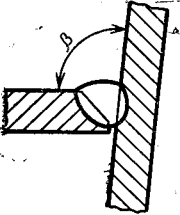
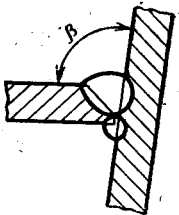
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение соединения
Угловое	С двумя несимметричными скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	89—75; 179—165	У7
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки	Двусторонний		12—60	179—136	У8

Продолжение табл. 1

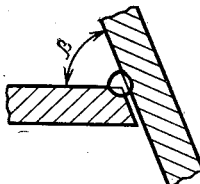
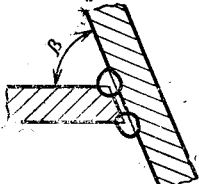
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение сварного соединения
		Односторонний		1—30	91—175	Т1
Тавровое	Без скоса кромок	Двусторонний		1—60	91—135	Т2

Продолжение табл. 1

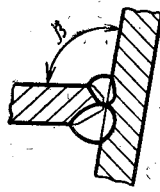
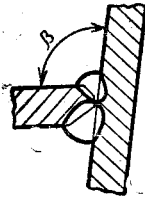
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение сварного соединения
Тавровое	С одним скосом одной кромки	Односторонний		4—26	91—134	ТЗ
	Двусторонний		4—60	91—134	Т4	



Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей $\beta$ , град	Условное обозначение сварного соединения по ГОСТ 11534—75
	Форма подготовленных кромок	Односторонний		2—30	89—45; 91—135	Т5
Тавровое	Со скосом одной кромки	Двусторонний		2—60	89—45; 91—135	Т6

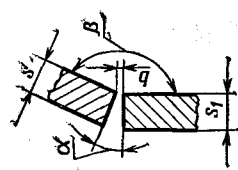
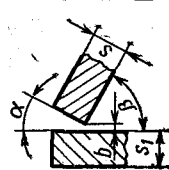
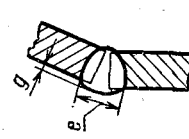
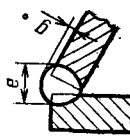
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Угол соединения деталей, град	Условие обозначения по соединению
Газовое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		12—60	91—100; 89—80	Т7
	С двумя несимметричными скосами одной кромки	Двусторонний			12—60	101—110; 79—70

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

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_1$ , не менее	$s$	е, не более			$\alpha$ , град.		б		г					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			179— —180	159— —136	$\beta$ , град		До 90	Св. 90	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			
							89— —135	60— —91							45— —46		
 	 	0,7s	От 1,0 до 1,5	6	7	s+6	(s+4)±1	1,75s+b	2s+b	90-β	180-β	0	+0,5	1,0	+0,5		
			Св. 1,5 до 3,0	7	9							1	±1,0	1,5	±1,0		
			Св. 3,0 до 6,0	9	12							2,0	+1,0	-0,5	2,0	+1,0	-0,5
			Св. 6,0 до 10,0	—								2	+1,0	-0,5	2,5	+2,0	-0,5
			Св. 10,0 до 26,0	—								—		2,5	+2,0	-0,5	
			Св. 26,0 до 30,0	—								—		—	-2,0	+2,0	-0,5

У1

Таблица 3

## Размеры, мм

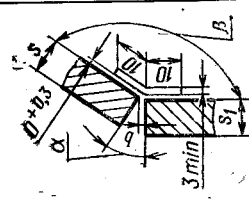
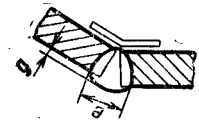
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	s, не менее	s	e, не более		$\alpha$ , град	b		e		
				$\beta$ , град			Номинал.	Пред. откл.			
				179—160	159—136					135—91	
У2			От 1,0 до 1,5	6	7		0	+0,5	±0,5		
			Св. 1,5 до 3,0	7	9		1	±1,0	1,5		
			Св. 3,0 до 6,0	9	12	s+6	180-β				±1,0
			Св. 6,0 до 26,0	—				2	+1,0 -0,5	2,0	



Таблица 5

## Размеры, мм

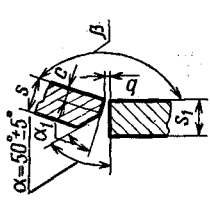
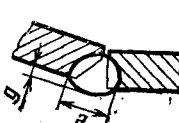
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_1$ не менее	$s$	$e$ , не более		$\alpha_1$ , град		$b=c$		$g$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			179—136	89—46	Св. 90	До 90	Номинал	Предел откл.	Номинал	Предел откл.	Предел откл.
У4			0,7s	От 4 до 6	1,4s+6	1,4s+6	1 ± 1	± 1	± 1,0	± 0,5			
				Св. 6 до 10									
				Св. 10 до 16	1,5s+6	1,5s+6	± 1	± 1	± 2,0	± 0,5			
				Св. 16 до 26	1,4s+8	1,4s+8	± 2	± 2	± 2,0	± 0,5			

Таблица 6

Размеры, мм

Конструктивные элементы	s <sub>1</sub> , не менее	s	e, не более		e <sub>1</sub>		α <sub>1</sub> , град		b=c		g	
			β град	Св. 90 До 90	Св. 90 До 90	Св. 90 До 90	град	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
												1,45+8
сварного соединения Основное обозначение сварного соединения У5	подготовленных кро- мок свариваемых деталей 	От 4 до 6 Св. 6 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 26	1,45+8 1,55+6	Не более 8 Не более 10	До 90 До 90	град град	Номинал. Номинал.	Пред. откл. Пред. откл.	Номинал. Номинал.	Пред. откл. Пред. откл.	Номинал. Номинал.	Пред. откл. Пред. откл.
шва сварного соединения 	не менее	От 4 до 6 Св. 6 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 26	1,45+8 1,55+6	Не более 8 Не более 10	До 90 До 90	град град	Номинал. Номинал.	Пред. откл. Пред. откл.	Номинал. Номинал.	Пред. откл. Пред. откл.	Номинал. Номинал.	Пред. откл. Пред. откл.

Таблица 7

Размеры, мм

Конструктивные элементы	Условное обозначение сварного соединения	s, не менее	h	e, не более					β, град	Номинал През. откл.	g = g <sub>1</sub>	g, не более	
				e = e <sub>1</sub>	e	e <sub>1</sub>							β, град
						α <sub>1</sub>	α <sub>2</sub>	α <sub>3</sub>					
<p>подготовленных кромок свариваемых деталей</p>	<p>шва сварного соединения</p>	0,7s	<p>От 12 до 14</p>	<p>с+5</p>	<p>179-175 80-85 174-170 84-80 169-165 79-75</p>	<p>не более</p>	<p>179-175 80-85 174-170 84-80 169-165 79-75 174-170 84-80 169-165</p>	<p>До 90</p>	<p>св. 90</p>	<p>До 90</p>	<p>До 90</p>		
												<p>У6</p>	<p>с+5</p>
<p>У6</p>	<p>шва сварного соединения</p>	0,7s	<p>св. 14 до 30</p>	<p>0,8s+0,7s+ +6 +5</p>	<p>179-175 80-85 174-170 84-80 169-165 79-75 174-170 84-80 169-165</p>	<p>не более</p>	<p>179-175 80-85 174-170 84-80 169-165 79-75 174-170 84-80 169-165</p>	<p>До 90</p>	<p>св. 90</p>	<p>До 90</p>	<p>До 90</p>		
												<p>св. 30 до 60</p>	<p>0,8s+0,7s+ +6 +5</p>



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_1$ не менее	s	h
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
У7			0,7s	От 12 до 14	$\frac{s-1}{3}$
				Св. 14 до 20	
				Св. 20 до 30	
				Св. 30 до 60	

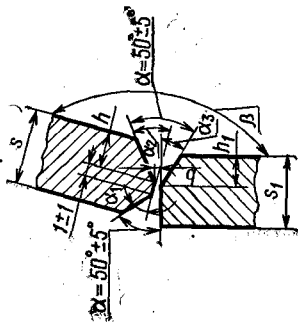
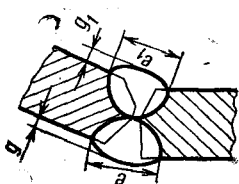
Таблица 8

р ы, мм

		$\epsilon$		$\alpha_1$ $\alpha_2$ $\alpha_1$ $\alpha_2$			$g = g_1$	$g$ , не более					
				град									
не более													
$\beta$ , град													
179—175	89—85	174—170	84—80	169—165	79—75	179—175	89—85	174—170	84—80	169—165	79—75	Св. 90	До 90
Номин.												Пред. откл.	
$1,2s + 5$	$0,9s + 10$	$0,8s + 10$	$0,8s + 5$	$0,6s + 5$	$0,7s + 6$	$0,8s + 6$	$\alpha - (180 - \beta)$	$\alpha + (180 - \beta)$	$\alpha - (90 - \beta)$	$\alpha + (90 - \beta)$	0,5		$+2,0$ $-0,5$
												$s + 5$	

Таблица 9

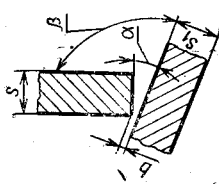
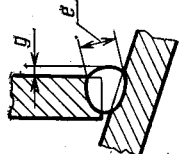
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h = h_1$	$e = e_1$ , не более	$\alpha_1$ , град	$\alpha_2 - \alpha_3$ , град	b		g = g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						Номинал	Предел откл.	Номинал	Предел откл.
У8			От 12 до 30	$\frac{s-1}{2}$	0,7s+4	$\alpha - (180 - \beta)$	$2 + \frac{\alpha}{2}$	2	2	0,5	0,5
			Св. 30 до 60	$\frac{s-1}{2}$	0,7s+4	$\alpha - (180 - \beta)$	$2 + \frac{\alpha}{2}$	$2 + \frac{\alpha}{2}$	$2 + \frac{\alpha}{2}$	$2 + \frac{\alpha}{2}$	$2 + \frac{\alpha}{2}$

У8

Таблица 10

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s, не менее	e, не более	α, град.		b		g					
	подготовленных крамок свариваемых деталей	шва сварного соединения			β, град.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
					91—100	101—110	111—120	121—135					136—175	
Т1			От 1,0 до 2,5	5	4	91—100	101—110	111—120	121—135	136—175	0	+1	3	+1 -3
			Св. 2,5 до 4,5											
			Св. 4,5 до 6,0	7	7	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	8	+3	5	+3	
			Св. 6,0 до 9,0											8
			Св. 9,0 до 15,0	9	9	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	10	+3	5	+3	
			Св. 15,0 до 21,0											10
			Св. 21,0 до 30,0	10	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	10	+3	5	+3	
			Св. 30,0 до 45,0											10
			Св. 45,0 до 60,0	10	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	10	+3	5	+3	
			Св. 60,0 до 90,0											10
Св. 90,0 до 150,0	10	10	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3	10	+3	5	+3				

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

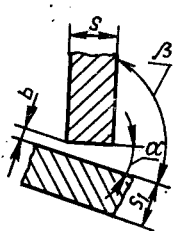
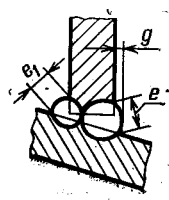
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_2$ , не менее	s
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		
Т2			0,7s	От 1,0 до 2,5
				Св. 2,5 до 4,5
				Св. 4,5 до 6,0
				Св. 6,0 до 9,0
				Св. 9,0 до 15,0
				Св. 15,0 до 21,0
				Св. 21,0 до 30,0
				Св. 30,0 до 60,0

Таблица 11

Ры, мм

e, не более										e <sub>1</sub> (пред. откл. +2 -1)	α, град.	b	g				
β, град																	
91—100	89—80	101—110	79—70	111—120	69—60	121—134	59—46	135	45	91—135	89—45	Св. 90	До 90	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
4										3					+1		
6										4						3	+1 -3
7	0,4s+5	0,6s+5		0,9s+5						5					+2		
8							0,9s+5			6	β—90	90—β	0			4	
9										7						5	
10										8					+3	6	±3
										10						13	

Таблица 12

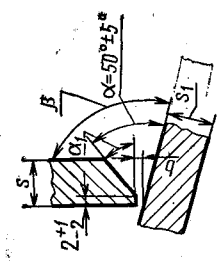
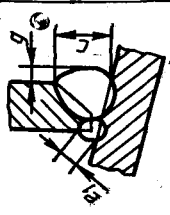
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_1$ , не менее	$s$	$\alpha$ , град	$\beta$ , град		$\alpha$ , град	$b$		$g$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				не более	Номина		Предел. откл.	Номина	
ТЗ		<p>От 4 до 6</p> <p>Св. 6 до 8</p> <p>Св. 8 до 12</p> <p>Св. 12 до 16</p> <p>Св. 16 до 20</p> <p>Св. 20 до 24</p> <p>Св. 24 до 26</p>	<p>0,7s</p>	<p>1,2s+5</p> <p>1,3s+6</p>	<p><math>\alpha</math> (90)</p>	1	$\pm 1$	3	$+1$ $-3$	<p>Предел. откл.</p> <p>Номина</p>	
						2	$+1$ $-2$	4	$\pm 3$		
						5					

Таблица 13

## Размеры, мм

Конструктивные элементы	s, не менее	e, не более		α <sub>1</sub> , град		e <sub>1</sub> (справочное)		b		g		
		91—134	89—46	Св 90	До 90	1	2	Номинал	Предел откл.	3	4	5
Классное обозначение сварного соединения	шва сварного соединения	От 4 до 6	1,2s+5	α—(β—90)	α—(90—β)	3	1	±1	±1	3	±1 —3	
												Св. 6 до 8
исготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения	Св. 8 до 12	1,3s+6	α—(β—90)	α—(90—β)	3	2	±1 —2	4	±3		
		Св. 12 до 16									1,3s+6	α—(β—90)
шва сварного соединения	шва сварного соединения	Св. 16 до 20	1,3s+6	α—(β—90)	α—(90—β)	3	2	±1 —2	4	±3		
		Св. 20 до 24									1,3s+6	α—(β—90)
шва сварного соединения	шва сварного соединения	Св. 24 до 28	1,3s+6	α—(β—90)	α—(90—β)	3	2	±1 —2	4	±3		
		Св. 28 до 60									1,3s+6	α—(β—90)



Т4



Таблица 14

Размеры, мм

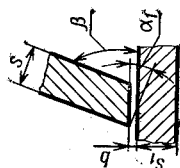
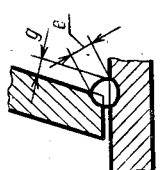
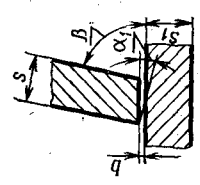
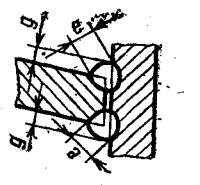
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s, не менее	s	e=g,		α, град	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
Т5			0,7s	От 2,0 до 2,5	3	+2	Р 90	0	+1
				Св. 2,5 до 4,0	4	+2	Р 90	0	+2
				Св. 4,0 до 6,0	5	+2	Р 90	0	+2
				Св. 6,0 до 9,0	6	+2	Р 90	0	+2
				Св. 9,0 до 15,0	7	+2	Р 90	0	+2
				Св. 15,0 до 21,0	8	+2	Р 90	0	+2
				Св. 21,0 до 30,0	8	+2	Р 90	0	+2
				Св. 21,0 до 30,0	8	+2	Р 90	0	+2

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s <sub>н</sub> , не менее	s	e=g				α, град		b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	α <sub>1</sub> , град		Номин.	Пред. откл.		
							89-45	91-135				β, град
		0,7s	От 2,0 до 2,5	3	+2	β	0	+1				
			Св. 2,5 до 4,5	4								
			Св. 4,5 до 6,0	5	+2	β-90	+2					
			Св. 6,0 до 9,0	6	-1	90-β						
			Св. 9,0 до 15,0	7								
			Св. 15,0 до 21,0	8	±2							
			Св. 21,0 до 30,0	12								
			Св. 30,0 до 60,0									

Т 6

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_1$ , не менее	$s$	$h$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
Т7			0,7s	От 12 до 14	$\frac{s-1}{2}$
				Св. 14 до 18	
				Св. 18 до 26	
				Св. 26 до 38	
				Св. 38 до 46	
Св. 46 до 60					

Таблица 16

р ы, мм

$e=e_1$		$e$		$e_1$		$\alpha_1$	$\alpha_2$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	$b$		$g=g_1$	
не более						град				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
β. град													
91—85	89—85	96—100	84—80	96—100	84—80	Св. 90		До 90					
0,9s+5												3	
0,8s+5				s+5		$\alpha - (\beta - 90)$		$\alpha + (\beta - 90)$				5	
						$\alpha - (\beta - 90)$		$\alpha + (\beta - 90)$		2		6	
		0,8s+5				$\alpha - (90 - \beta)$		$\alpha + (90 - \beta)$			$\frac{+1}{-2}$	9	
0,8s+3												11	
				1,1s+3								12	
												±3	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s_1$ , не менее	s	h
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			
Т8			0,7s	От 12. до 14	$\frac{s-1}{3}$
				Св. 14 до 18	
				Св. 18 до 20	
				Св. 20 до 26	
				Св. 26 до 34	
				Св. 34 до 40	
				Св. 40 до 46	
				Св. 46 до 54	
Св. 54 до 60					

Таблица 17

р.ы, мм

e		e <sub>1</sub>		α <sub>1</sub>	α <sub>2</sub>	α <sub>1</sub>	α <sub>2</sub>	b		g=g <sub>1</sub>			
не более				град				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
β, град													
101—105	79—75	105—110	74—70	101—105	79—75	105—110	74—70	Св. 90	До 90				
0,8s+5	0,6s+5	0,6s+5		s+5									
				1,2s+5									
0,7s+5	0,5s+5	s+5		1,3s+6				α-(β-90)	α+(β-90)	α+(90-β)	α-(90-β)		
												2	+1 -2

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

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

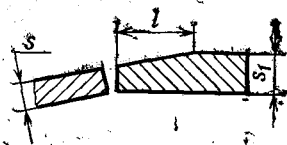
6. Если свариваемые кромки деталей имеют неодинаковую толщину, то разность толщин ( $s_1 - s$ ) необходимо выбирать по меньшей толщине ( $s$ ) в соответствии с требованиями табл. 18.

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

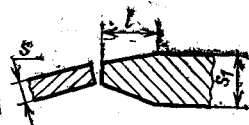
Таблица 18

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

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



Черт. 1



Черт. 2

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

0,5 мм — для кромок толщиной до 4 мм;

1,0 мм — для кромок толщиной 4—10 мм;

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

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



Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 01.07.93. Подп. к печ. 13.09.93. Усл. п. л. 1,86. Усл. кр.-отт. 1,86.  
Уч.-изд. л. 1,60. Тираж 1638 экз. С 605.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1473