

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

---

**ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ ТИТАНА****ОСТ 26-1-87****И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ****Введен впервые****Типы и конструктивные элементы****ОКП**

---

**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.

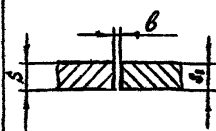
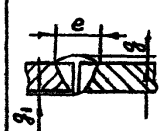
2. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. I-58.

Размеры, мм

Таблица I

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$\delta$		$e_2$ не более	$g$		$\varepsilon$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Но-	Пред.		Но-	Пред.	
					мин.	откл.	мин.	откл.		
С I			ИИ ИИИ	От 0,3 до 1,0	+ 0,10	$2S+1$	2	$\pm 0,5$	От $\delta$ до $2\delta$	
				Св. 1,2 до 1,5	0	+ 0,15	$3S$	3		$\pm 0,5$
				Св. 1,8 до 2,0		+ 0,20				$\pm 1,0$

С. 2. ОСТ 26-1-87

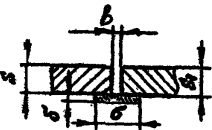

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	$b$		$e$		$f$		$g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С2			ИН	От 0,5	+ 0,2	4	± 1	0	+ 0,3	0	+ 0,3	
			АМИН	до 1,0								
			ИНП	Св. 1,0	+ 0,5	8	± 3	0	+ 0,5	0	+ 0,5	
			ИП	до 3,0								
				Св. 3,0	+ 1,0	10	± 3	0	+ 0,5	0	+ 0,5	
				до 5,0								
	Св. 5,0											
	до 8,0											
	Св. 8,0	16										
	до 10,0											

Примечание. Выполнение оварного 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

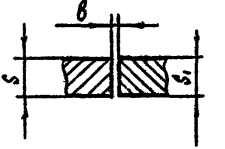
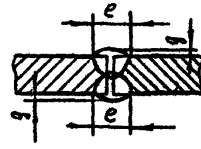
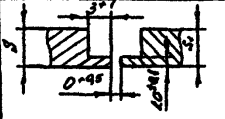
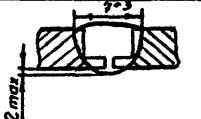
С. 4 ОСТ 28-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	$\beta$		$e$		$\rho$		$\sigma$	$\delta$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	ица сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.		
СЗ			ИИ	От 0,5 до 0,8	0	+ 0,5	5	0,5	$\pm 0,5$	4-7	0,5-3,0	
			ИИп	Св. 0,8 до 1,5		+ 0,5	$\pm 2$					6-10
			ИП	Св. 1,5 до 2,5	+ 0,8	6	$\pm 3$	10-15	3,0			
				Св. 2,5 до 5,0	+ 1,0	8	$\pm 3$					
				Св. 5,0 до 8,0	+ 1,5	12	$\pm 3$					
									+1,0 -0,5			

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

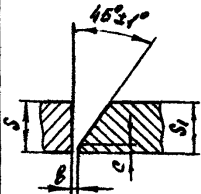
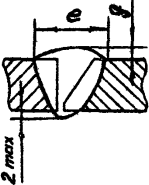
Размеры, мм

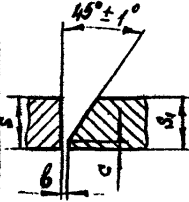
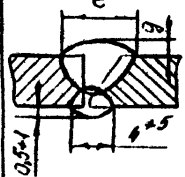
Таблица 4

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			ИН ИНп	От 1,0 до 2,0	0	+0,2	4	± 1	0	+ 0,5
				Св. 2,0 до 4,0	2	+ 1	6	± 2	0,5	± 0,5
Св. 4,0 до 6,0				3	8					
Св. 6,0 до 10,0				4	12		± 3	+ 1 - 0,5		
Св. 10,0 до 18,0				6	14					
		ИН ИНп	От 2,0 до 10,0	Рекомендуется при односторонней сварке труб						

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			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
С 5			Ип	От 3 до 4	1	+0,5	8	+ 2	0,5	± 0,5	0	+0,5
				Св. 4 до 6	1,5	±0,5	10	+ 3	± 0,5		0,5	
				Св. 6 до 8	2,0		12	+ 5				± 0,5
				Св. 8 до 10	2,0	+1,0 -0,5	14	- 2	± 0,5		0,5	
				Св. 10 до 12			16	± 0,5				0,5
				Св. 12 до 14			18					
				Св. 14 до 16	3,5	+1,0 -0,5	20	- 3	± 1,0		1,0	
				Св. 16 до 18			26	± 1,0				1,5
				Св. 18 до 20			28					
				Св. 20 до 22	4,0	+1,0 -0,5	30	- 2	± 1,0		1,5	
				Св. 22 до 24			32	± 1,0				1,5
				Св. 24 до 26			36					
				Св. 26 до 28	4,0	+1,0 -0,5	38	+ 2	± 1,0		1,5	
				Св. 28 до 30			40	- 2				2,0

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.
С6			ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	6		0,5	+0,5	0	+0,5
				Св. 4 до 6	1,0		9	± 2	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		22	+ 5 - 2	1,5	±1,0		
				Св. 18 до 20			25					
				Св. 20 до 22			28					
				Св. 22 до 24	4,0		30					
				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	$S = S_1$	$b$		$c$		$e$		$g$		$e_1$				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С7			ИП ИП	От 3 до 4	0,5	+0,5	1,0	+0,5	6	+3 -2	0,5	+0,5	3				
				Св. 4 до 6	1,0	+0,5			8								
				Св. 6 до 8			1,0	+1,0 -0,5	10								
				Св. 8 до 10					12	+4 -2			0,5	+1,0 -0,5	4		
				Св. 10 до 12	1,5	+1,0			14								
				Св. 12 до 14					15								
				Св. 14 до 16			1,5	+1,0 -0,5	16			1,0	+1,0				+4
				Св. 16 до 18					17								
				Св. 18 до 20					18								
				Св. 20 до 22	1,5	+1,5			19								
				Св. 22 до 24			2,0	+1,0 -0,5	20	+5 -2		1,5	+1,0			5	
				Св. 24 до 26					21								
				Св. 26 до 28	2,0	+2,0			22								6
				Св. 28 до 30					23			2,0	+1,5				



Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	$e$ (пред. $+0,5$ откл. $-0,2$ )	$g$		$e_1$ (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	$\pm 1$	10	0,5	$\pm 0,5$
				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	$\pm 2$	14	1,0	$\pm 1,0$
				Св. 45 до 50	52					
				Св. 50 до 55	54	16	1,0	$\pm 1,0$		
				Св. 55 до 60	56					

Размеры, мм

Таблица 9

С. 10 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			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
С 9			Имп	От 4 до 6	1,0	+ I	0,5	+0,5	8	0,5	+0,5		
				Св. 6 до 8							+1,0		
			ИП	Св. 8 до 10	2,0	+ I	1,0	-0,5	12	1,0	+3 -2	1,0	±1,0
				Св. 10 до 12					14				
				Св. 12 до 14					16				
				Св. 14 до 16					18				
				Св. 16 до 18					20				
				Св. 18 до 20					22				
				Св. 20 до 22					23				
			Св. 22 до 24	24	1,5	±1,0							
			Св. 24 до 26	25									
			Св. 26 до 28	26									
			Св. 28 до 30	27	4,0	+ I							

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		2,0	
				Св. 100 до 110		32			
				Св. 110 до 120		34			

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			ИИп	От 3 до 4	1,5	±0,5	±0,5	±0,5	8	±3	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		
				Св. 16 до 18					22			
				Св. 18 до 20					24			
									ИП			
								+1,0 -0,5		1,0	±1,0	

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S=S <sub>1</sub>	b		c		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
С12			ИП 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	10	- 2		
				Св. 6 до 8	2,0	1,0	±1,0	12	+ 4			
				Св. 8 до 10				14	- 2			
				Св. 10 до 12				16	+ 5			
				Св. 12 до 14				18	- 2			
				Св. 14 до 16	3,0	1,5	±1,0	20	1,0			
				Св. 16 до 18				22				
				Св. 18 до 20				24				
				Св. 20 до 22	4,0	2,0	+1,0 -1,5	26	+ 6			
				Св. 22 до 24				30	- 3			
				Св. 24 до 26				32	1,5			
Св. 26 до 28	34											

Размеры, мм

Таблица 13

С. 14 ОСТ 26-1-87

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

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta = \delta_1$	$\beta$		$c$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
СИ4			ИИП	От 4 до 6	0	+0,2	2,0	10	0,5	$\pm 0,5$	
				Св. 6 до 8				12			
				Св. 8 до 10				14			
				Св. 10 до 12				16			
				Св. 12 до 14				18			
				Св. 14 до 16				20			
				Св. 16 до 18				22			
				Св. 18 до 20				24			

Размеры, мм

Таблица 15

С. 16 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S'$	$e$		$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С15			ИИп 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	+ 8 - 2	2	+ 1 - 2
				Св. 36 до 40	34			
				Св. 40 до 45	36			
				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			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
СИ6			ИИп ИИ	От 26 до 28	22	+ 5 - 2	I	+ I
				Св. 28 до 30	23	+ 6 - 2	2	+ I - 2
				Св. 30 до 32	24			
				Св. 32 до 35	25			
				Св. 35 до 40	26			
				Св. 40 до 45	28			
				Св. 45 до 50	30	+ 8 - 2		
				Св. 50 до 55	32			
				Св. 55 до 60	34			
				Св. 60 до 65	37			
				Св. 65 до 70	39	+ 10 - 2		
				Св. 70 до 75	42			
Св. 75 до 80	45							

Размеры, мм

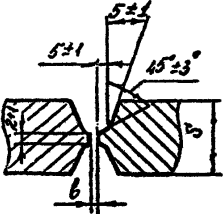
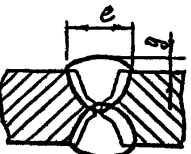
Таблица 17

0. 18 OCT 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	$b$		$c$		$e=e_1, g=g_1$			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
С17			ИИп	От 6 до 8	1	+1	1	+1	10	+3	0,5	+1,0
				Св. 8 до 10	2	+1			12	+4		
			Св. 10 до 12	3			+1	13	+4			
			Св. 12 до 14		1	+1		14	+5			
			Св. 14 до 16	2			+1	15	+5			
			Св. 16 до 18		3	+1		16	+5			
			Св. 18 до 20	1			+1	17	+5			
			Св. 20 до 22		2	+1		18	+5			
			Св. 22 до 24	3			+1	19	+5			
			Св. 24 до 26		1	+1		20	+5			
			Св. 26 до 28	2			+1	21	+5			
			Св. 28 до 32		3	+1		22	+5			
			Св. 32 до 36	1			+1	23	+5			
			Св. 36 до 40		2	+1		24	+5			

Размеры, мм

Таблица 18

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$b$ (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	
				Св. 40 до 60	3,0	26	2,0

Размеры, мм

Таблица 19

0. 20 OCT 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S=S_1$	$e=e_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номина.	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	+ 10 - 2
				Св. 80 до 90	32	
				Св. 90 до 100	34	
				Св. 100 до 110	36	+ 12 - 2
Св. 110	0,3 S					

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S_1$	b		b <sub>1</sub>		c					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.				
С20			ИНПш	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	+ 3	4	4
				Св. 26 до 28										
				Св. 28 до 30										
				Св. 30 до 35							10	+ 3	5	5
Св. 35 до 40														

Примечания: 1. Подготовка кромок производится с применением наплавки.

2. Ширина шва не регламентируется.

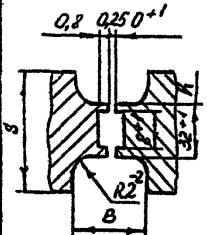
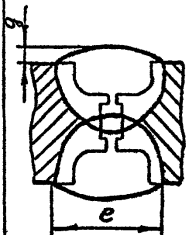
Размеры, мм

Таблица 21

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S = S'$	b		b <sub>1</sub>		c	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
С 21			ИПш	От 40 до 45	9	+ 2	2	+ 1	10	+ 2
				Св. 45 до 50	12	+ 1	4		12	
				Св. 50 до 60						
				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				Номен.	Пред. откл.	
С 22	 <p>Для <math>S \geq 150</math> мм <math>h = 40</math></p>		ИИ ИИп	От 36 до 45	II	0,5	+ 2,0 - 0,5	Не регламентируется
			ИИ ИП	Св. 45 до 60	II 4			
				Св. 60 до 90	II 6		+ 4,0 - 0,5	
				Св. 90 до 120	II 8			

Размеры, мм

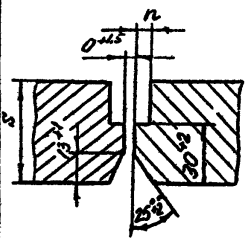
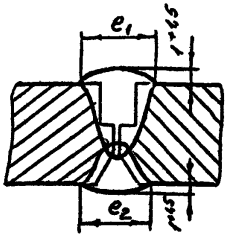
Таблица 23

С. 24 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		$S$	$d$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номкн.	Пред. откл.
C23			От 42 до 44	25	+ 2
			Св. 44 до 50	22	
			Св. 50 до 56	15	+ 1
			Св. 56 до 60	13	
			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		S	b		h (пред. откл. + I)	g			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.		
С25			От 30 до 32	0	+ I	11	0,5	+ I		
			Св. 32 до 34			12				
			Св. 34 до 36			13				
			Св. 36 до 40			15				
			Св. 40 до 42			16				
			Св. 42 до 44			17				
			Св. 44 до 50			+ 1,5	20		1,0	+1,5
			Св. 50 до 56				23			
			Св. 56 до 60				25			
			Св. 60 до 70				30			

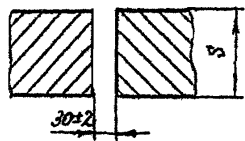
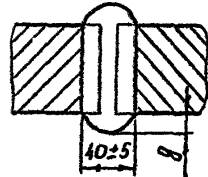
Примечание. Рекомендуется для выполнения с применением сварки погруженной дугой.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		$S$	$e$	$d_1$ (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	q	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
C27			ЭИС	40 ± 150	5	± 1

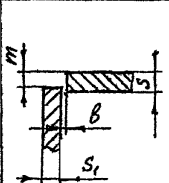
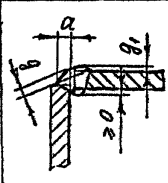
Примечание. Сварку металла толщиной более 40 мм при длине шва менее 300 мм целесообразно выполнять электрошлаковым методом.

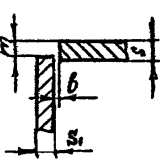

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$b$		$z$	$e$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
У I	<p><math>S_1 \geq S</math></p>		ИН	От 0,5 до 1,0	0	+0,2	От $S$ до $2S$	$2S$	+ 1
			ИНп	Св. 1,0 до 1,5		+0,3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

Примечание. Высота усиления не регламентируется

Размеры, мм

Таблица 29

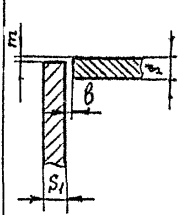
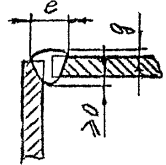
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		a		g	g <sub>1</sub>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
У2	 $S_1 \geq S$	 $\geq 0$	ИП  ИП	От 0,8 до 2,0	±0,5	0	±0,5	±1,5	±0,8				
				Св. 2,0 до 5,0						±0,5	±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

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

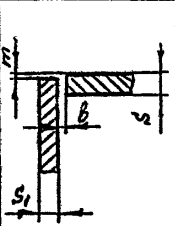
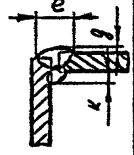
$S_1 \geq S$

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.					
У4	 <p><math>S_1 \geq S_2</math></p>		ИН	От 0,8	0	+0,5	+0,5	3	+ 2 - 1	0	+0,5						
			ИНп	до 1,5													
			ИП	Св. 1,5 до 2,0								0	+1,0	+1,0	8	+ 3	
				Св. 2,0 до 4,0													6
				Св. 4,0 до 6,0													
Св. 6,0 до 8,0	1,0	+1,0					+1,0										

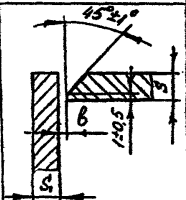
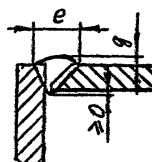


Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	m		b		e		g		k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У5			ИН	От 2 до 4	0	$\pm 1,0$	0	+1	6	$\pm 2$	0	+0,5	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$
			ИНп	Св. 4 до 6	0,5	$\pm 1,0$			8	$\pm 3$		+1,0	4	$\pm 2,0$
			ИП	Св. 6 до 8	1,0		10	6						
			Св. 8 до 10		12	$\pm 4$	8							
							+1,5							

$s_1 \geq s$

Размеры, мм

Таблица 33

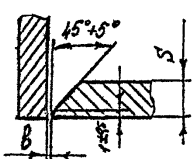
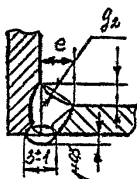
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У 6			ИИИ ИП	От 3 до 6	1,5	+ 1,0 - 0,5	8	+ 4 - 2	0,5	± 0,5
				Св. 6 до 10	2,5	+ 0,5 - 0,5	12	+ 5 - 2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

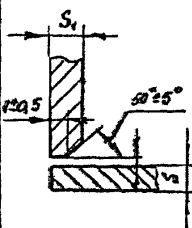
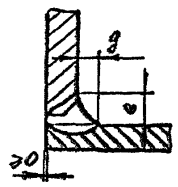
$s_1 \geq S$

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	<p><math>45^\circ \pm 10</math></p> <p><math>S_1 \geq S</math></p>		ИПп ИП	От 3 до 6	1,5	+1,0 -0,5	8	+2 -2	0,5	±0,5	3	±1		
				Св. 6 до 10	2,5		10	+5 -2					5	±1
				Св. 10 до 14	4,0		16	+5 -3						
				Св. 14 до 18		4,0	20	+5 -3	1,0	±1,0				
				Св. 18 до 22	4,0		24	+6 -3						
				Св. 22 до 26		4,0	28	+6 -3	1,5	±1,5				
				Св. 26 до 30	4,5		32	+8 -3						
				Св. 30 до 35		4,5	35	+8 -3	6	±1				
				Св. 35 до 40	4,5		42	+10 -4						
				Св. 40 до 45		4,5	46	+10 -4						
				Св. 45 до 50	4,5		50	+10 -4						
				Св. 50 до 55		4,5	55	+10 -4						
				Св. 55 до 60	4,5		60	+10 -4						

Размеры, мм

Таблица 35

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$		$g_2$ не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			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		c		g (пред. откл. ± I)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	
									S <sub>1</sub> ≥ S
УЗ			ИП ИП	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	4,0	+ 1,0 - 0,5	14		
				Св. 12 до 14			16	+ 4 - 3	3
				Св. 14 до 16			18		
				Св. 16 до 18	4,0	+ 1,0 - 0,5	20		
				Св. 18 до 22			24	+ 5 - 3	4
				Св. 22 до 26			26		
				Св. 26 до 30			30		

Размеры, мм

Таблица 37

С. 38 ОСТ 26-1-87

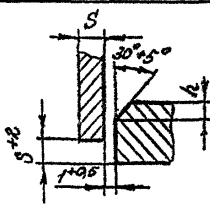
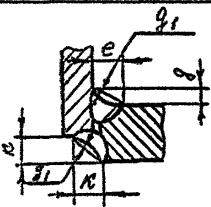
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		g		g <sub>1</sub>				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. Откл.	Номин.	Пред. Откл.	Номин.	Пред. Откл.	Номин.	Пред. Откл.	Номин.	Пред. Откл.	Номин.	Пред. Откл.	
УЮ			ИЮп ИП	От 3 до 4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

$S_1 \geq S$

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		c		e		f		k	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
VII	<p><math>S_1 \geq S_2</math></p>		Ип	От 3 до 4	0	+ 0,5	0	+0,5	6	+ 4 - 2	0,5	±0,6	3	+ 1 - 1
				Св. 4 до 8	1,0	+ 1,0	0	+1,0	10	+ 5 - 2				
			Ип	Св. 8 до 16	2,0	+ 1,0	2	+1,0	14	+ 5 - 2	1,0	±1,0	6	+ 3 - 2
				Св. 16 до 18	3,0	+ 1,0			18	+ 5 - 3				
				Св. 18 до 22					22	+ 5 - 3				
				Св. 22 до 24	4,0	+ 1,0			26	+ 6 - 3				
				Св. 24 до 30					30	+ 6 - 3				
				Св. 30 до 35	4,0	+ 1,0			35	+ 8 - 3				
				Св. 35 до 40					40	+ 8 - 3				
				Св. 40 до 45	4,0	+ 1,0			45	+ 10 - 4				
				Св. 45 до 50					50	+ 10 - 4				
				Св. 50 до 55	4,0	+ 1,0			55					
				Св. 55 до 60					60					

Размеры, мм

Таблица 39

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



Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		h		e		g						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			0	+0,5	+1	+2	+3	+2	+3	+1	+2	+3			
															Номин.	Пред. откл.	Номин.
У13			Имп	От 1,5 до 2	0	+0,5	1	+1	2		2	+1					
				Св. 2 до 3										3	4	3	
				Св. 3 до 4										5	6	4	
				Св. 4 до 5										6	7	5	+2
				Св. 5 до 6										8	9	6	
				Св. 6 до 8										11	12	8	
				Св. 8 до 10										12	14	10	
				Св. 10 до 12										15	16	12	
				Св. 12 до 14										17	18	14	+3
				Св. 14 до 16										19	20	16	
				Св. 16 до 18										22	23	18	
				Св. 18 до 20										25	26	20	

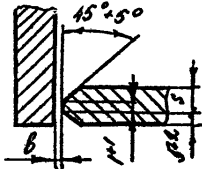
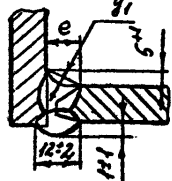
Размеры, мм

Таблица 4I

С. 42 ОСТ 26-1-87

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			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
У14	<p><math>15^\circ \pm 2^\circ</math></p> <p><math>S_1</math></p> <p><math>b</math></p> <p><math>c</math></p> <p><math>S</math></p>	<p><math>e</math></p> <p><math>g</math></p> <p><math>e_1</math></p> <p><math>g_1</math></p>	ИП ИП	От 10 до 14	2	+ I	0	+ I	8	+3 -2	6	+ -2	0,5	+0,5		
				Св. 14 до 16					10	+4 -2	8	+ -4				
				Св. 16 до 22					11	+5 -2	9	+ -5	1,0	+1,0		
				Св. 22 до 24	3	+ I			13		11					
				Св. 24 до 30					15	+6 -2	13	+ -2				
				Св. 30 до 35	4	+ I	2	+ I	18		16	+ -2				
				Св. 35 до 40					20		18		1,5	+1,5		
				Св. 40 до 45					23	+8 -2	21	+ -8				
				Св. 45 до 60					25		23					

$S_1 \geq 0,5S$

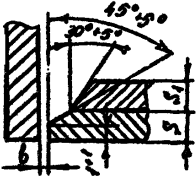
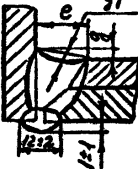
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e (пред. откл. <sup>32</sup> )	g <sub>1</sub> не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номи.	Пред. откл.		
У15			Ип	От 12 до 14	I	+ 0,5	13	1,5
				Св. 14 до 16			15	
				Св. 16 до 18			17	
				Св. 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

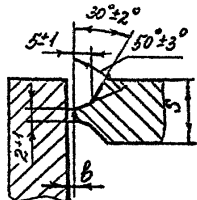
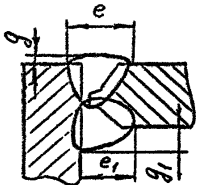
С. 44 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$K$		$e$		$q$		$q_1$ не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	
У16			Имп	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			2,5
				Св. 16 до 18	14	+2					
				Св. 18 до 20			25	+3			

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$S_1$	$\beta$ (пред. откл. +0,5)	$e$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$g$ (пред. откл. + 1)	$g_1$ не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							
VI7			Мин	4	4+5	0	9	3	0,5
					6		10		
					5		4		
				6	5+6	11			
					4+6	0,5	12	4	0,8
				8	8		14		
				8	6	1,0	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		Способ сварки	$S$	$b$ (пред. откл. + 1)	$e$ (пред. откл. ± 2)	$e_1$ (пред. откл. ± 2)	$g$ (пред. откл. + 1)	$g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							Нормал.	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

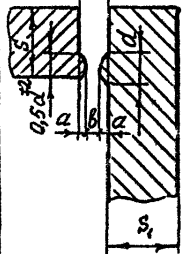
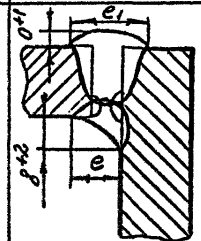
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$\beta$ (пред. откл. + 1)	$h$ (пред. откл. + 1)	$e$		$g$ (пред. откл. + 1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					Номин.	Пред. откл.	
У19			ИИп	От 26 до 28	2,5	20	20	± 2	2,0
				Св. 28 до 30		22			
				Св. 30 до 32		24			
				Св. 32 до 36	3,0	28	26	± 2	
				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		2,5		
					12+14			25				
				18	16+18	I	+1,0	27				
					12			25				
					14+16			27				
					18							
					20+22							



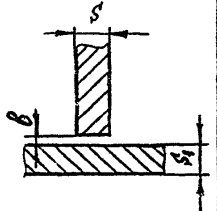
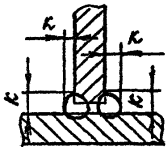
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$S$	$b$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$B$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$d$ (пред. откл. $+3$ )	$a$ (пред. откл. $+1$ )	$e$ (пред. откл. $+5$ )	$e_1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения								
У2I			ИНп	От 20 до 30	4	9	8	2	12	Не регламентируется
				Св. 30 до 45		10	10	3		
				Св. 45 до 60		12		4		
			ИП	Св. 60 до 90	5	15	12	5	18	

$S_1 \geq S$

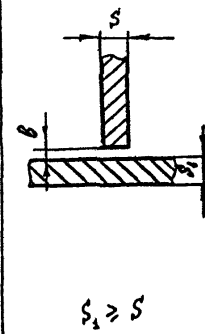
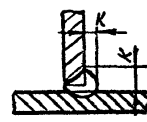
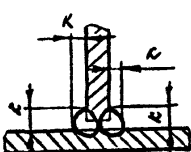
Размеры. мм

Таблица 49

С. 50  
ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$b$	
	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

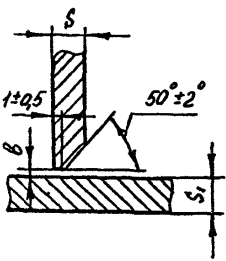
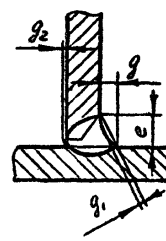
Примечание. Величина катета "к" выбирается на основании расчета или по конструктивным соображениям с учетом условий эксплуатации изделий и указывается при обозначении шва на чертеже.

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\zeta$	$b$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номин.	Пред. откл.
Т2	 <p><math>s_1 \geq S</math></p>		ИНп ИП ИН	От 1 до 2	1,0	+ 0,5 - 1,0
				Св. 2 до 3	2,0	
				От 1 до 2	1,0	+ 0,5 - 1,0 $\pm 1,0$
				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.

Размеры, мм

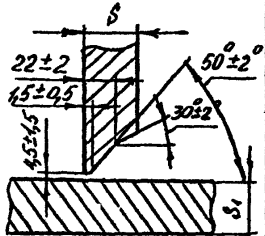
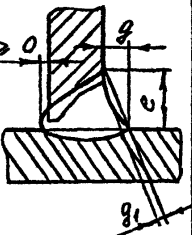
Таблица 5Г

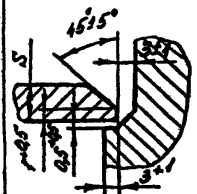
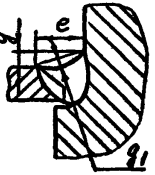
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	b		e		g		g <sub>1</sub>		g <sub>2</sub>				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.			
ТЗ			ИП ИП	От 3 до 4	1,5	+1,0 -0,5	6	+ 3 - 2	1	+1	-	-	-	-			
				Св. 4 до 6	2,5	+1,0 -0,5	10	+ 4 - 2	2	-	-	-	-	-	-	-1	
				Св. 6 до 8			12										
				Св. 8 до 10			15										
				Св. 10 до 12	4,0	+1,0 -0,5	18	+ 5 - 2	5	+2	0	±1	-	-	0	-	+2
				Св. 12 до 14			20										
				Св. 14 до 16			22										
				Св. 16 до 18			24										
				Св. 18 до 20			26										
				Св. 20 до 22			28										
				Св. 22 до 24			31										
				Св. 24 до 26			33										
				Св. 26 до 28			36										
	$S_1 \geq S$																

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Сло-соб сварки	S	b		c		e		g		g <sub>1</sub>		k									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.						
Т 4	<p style="text-align: center;"><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	+4 -2	2	-	-	-	2
				Св. 6 до 8																				
				Св. 8 до 10	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
				Св. 10 до 12														20	-	-	-	-	-	-
				Св. 12 до 14	22	1,5	±1,0	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
				Св. 14 до 16														24	4,0	+1,0 -0,5	5	+2	0	±1
				Св. 16 до 18	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
				Св. 18 до 20														28	-	-	6	-	-	-
				Св. 20 до 22	31	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
				Св. 22 до 24														33	-	-	-	-	-	-
				Св. 24 до 26	36	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
Св. 26 до 28																								

Размеры, мм

Таблица 53

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Сло-соб сварки	S	e		g		g <sub>1</sub>		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	
Т5	 <p style="text-align: center;"><math>s_1 \geq S</math></p>		ИП	От 30 до 35	38		8				
				Св. 35 до 40	41	+ 8	9			±1,0	
			ИП	Св. 40 до 45	43	- 5	10	+ 2			+1,0
				Св. 45 до 50	46		11		0		-1,5
			Св. 50 до 55	49		12					
			Св. 55 до 60	52		13					
			Св. 60 до 65	55	+ 10	14				+1,0	
			Св. 65 до 70	58	- 5	15	+ 3			-2,0	
			Св. 70 до 75	61							
			Св. 75 до 80	64		16					

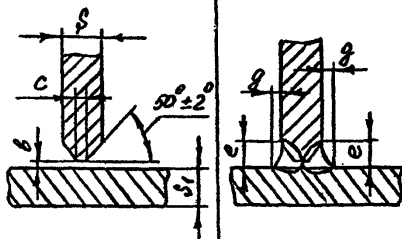
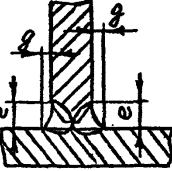
Тип сварного соединения	Конструктивные элементы	элементы шва сварного соединения	Способ сварки	S	e		g	b		g <sub>1</sub> не более
					Номен.	Пред. откл.		Номен.	Пред. откл.	
Т 6			Мин	От 3 до 4	8	± 2	3	I	+0,5	0,5
				Св. 4 до 6	10					
				Св. 6 до 8	12	4			0,8	
				Св. 8 до 10	14					
				Св. 10 до 12	16					
				Св. 12 до 14	19					
				Св. 14 до 16	21	± 2			1,5	
				Св. 16 до 18	23					
				Св. 18 до 20	26	5		I	+ 1,0	2,5
				Св. 20 до 22	28					
				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

С. 56 ОСТ 26-1-87

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$\delta$	$b$ (Пред. откл. +1)	$c$ (пред. откл. + 1)	$e$		$g$ (пред. откл. +1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					Но-мин.	Пред. откл.	
Т 7	 <p><math>\delta_1 \geq \delta_2</math></p>		ИП	От 5 до 6	1,0	1,0	6		2
				Св. 6 до 8			7		
				Св. 8 до 10			8		
				Св. 10 до 12			9		
				Св. 12 до 14			10		
				Св. 14 до 16			12		
			ИП	Св. 16 до 18	2,0	1,0	13	+ 5 - 2	3
				Св. 18 до 20			16		
				Св. 20 до 22			17		
				Св. 22 до 24			18		
				Св. 24 до 26			19		
				Св. 26 до 28			21		
				Св. 28 до 30	3,0	2,0	18		4
				Св. 30 до 60			19		
	21								
	22								
	0,75	+ 8 - 3							



Тип сварного соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	S	b (пред. откл. + I)	h (пред. откл. + I)	e		g		
						Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	
ТВ			От 26 до 28	2,5	20	18	± 2	5	+ I	
			Св. 28 до 30		22					
			Св. 30 до 32		24					
			Св. 32 до 36	3,0	28	24	36	± 3	6	+ 2
			Св. 36 до 40		32					
			Св. 40 до 50		42					
			Св. 50 до 60		52					

Размеры, мм

Таблица 67

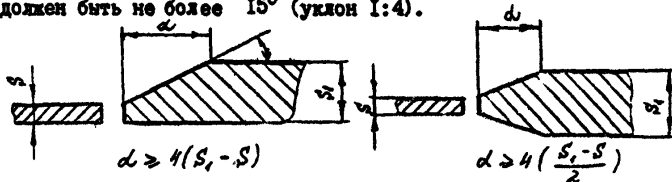
С. 58 ОСТ 26-1-67

Тип сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	§	H (пред. откл. ±0,2)	h		b		e		f	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.
Т9			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						
				Св. 2,5 до 3,0	2,5	-0,5							
				Св. 3,0 до 3,5	2,5	+1,0	+0,2			+1,5	+1,5		
Т 10			Аи-ИИп	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	-							

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;

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

**АФ** - автоматическая сварка под флюсом;

**ЭШС** - электрошлаковая сварка.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

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

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А.Д.Белитский, 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.Северникова;  
 Е.Г.Иванова; В.А.Ромашин.

**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-I-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