

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

**НЕСТАНДАРТНЫЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ**

РД РТМ 0352-77-81

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБН

И.К. Глушко

"12" марта 1981г.

Группа _____

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

НЕСТАНДАРТНЫЕ СВАРНЫЕ

СОЕДИНЕНИЯ СОСУДОВ И
АППАРАТОВ.

РД РТМ 0352-77-81

Основные типы, конструктивные
элементы и размеры.

Взамен РМ И12-65

Приказом ЦКБН от 09.12. 1981г. № 23 Срок введения установлен

с 1 марта _____ 1982г.

I. Настоящий руководящий технический материал устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры нестандартных сварных соединений из углеродистых, низколегированных, нержавеющих и двухслойных сталей, применяемые заводами ВПО СОЮЗНЕФТЕХИММАИ при изготовлении продольных и кольцевых стыков сосудов и аппаратов в соответствии с ОСТ 26-291-79.

2. В руководящем техническом материале приняты следующие обозначения способов сварки:

АФ - автоматическая под флюсом на весу;

АФФ-автоматическая под флюсом на флюсовой подушке;

АФШ-автоматическая под флюсом с предварительным наложением подварочного шва;

АФС-автоматическая под флюсом на остающейся подкладке;

ИЭ -электрошлаковая проволочным электродом;

УП -дуговая сварка в углекислом газе плавящимся электродом;

Р -дуговая ручная.

3. Типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений должны соответствовать указанным в таблицах I-42.

Типы сварных соединений, применяемые на:

- ПО "Волгограднефтемаш" - см. табл. I-16;

- ПО "Салаватнефтемаш" - см. табл. I7-19;

-Черновицком машиностроительном заводе.- см, табл. 20-28;

- ПО "Бугульманефтемаш" - см. табл. 29-39;

- Снежинском заводе химического машиностроения- см.табл.40-4

- Грозненском машиностроительном заводе "Красный Молот"-

см. табл. 42.

4. Выбор способа сварки в зависимости от диаметра сосуда или аппарата производится согласно РД РТМ 0352-76-81.

Таблица I

Размеры, мм

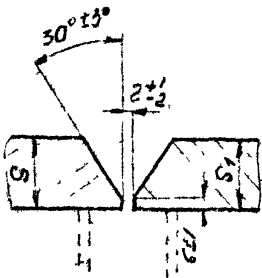
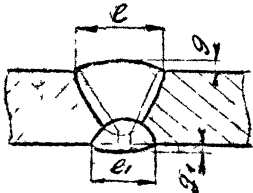
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$e=e_1$		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО " Волгограднефтемаш "	СИ			АФФ	18	23			
					20	26	±4	2,5	+I -2
					22	28			

Таблица 2

Размеры, мм

«Предприятие-изготовитель»	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	e		d		g=g ₁		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		S=S ₁	номинал.	предел откл.	номинал.	предел откл.	номинал.	предел откл.
ПО «Войтовский-Уралмаш»	В			АФ	18	23	+4	30°	+3°	3	+2
					20	26					
					22	28					
					24	34					
					26	36					
					28	40					
					30	44					
					32	46					
					34	50					
					36	52					
					38	54	+6	25°	+3°	3	+2
					40	58					
					42	61					
					45	54					
					48	56					
					50	60					
					52	65					
					55	67					
					60	69					
					65	72					
70	76	+8									

Размеры, мм

Таблица 3

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	e		g		g ₁								
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.							
ПО "Болграднефтемаш"	З			S=S ₁	60	54	± 8	2,5	±2	3	±2						
					65	56											
					70	57	±10										
					75	60											
					80	61	АФ					85	63	2,5	±2	3	±2
					90	65						±10					
					95	67											
					100	69											
					105	71											
					110	73											

Таблица 4

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	e		g		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.	
ПО «Волгограднефтемаш»	С4			Афш	S=S1				
					16	26	±6	2,0	+1,0 -1,5
					18	29			
					20	31			
					22	33	±7	2,5	+1,0 -2,0
					24	35			
					26	38			
					28	41			
					30	43			

Таблица 5

Размеры, мм

Пред. Приямые изготовитель	Условное обоз- начение сварно- го соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	Б5			Афс	14	26	±5	2	0,6 ±1 ±1
					16				
					18				
					20	30			
					22	34			
					24				
					26				
					28	37			
					30	41			
					32	47			
					34				
					36				
					38	51			
					40	55			
					42				
					45				
					48	60			
50	65								
52									
55									
60	70	±10							

Размеры, мм

Таблица 6

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	e		g			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.		
ПО "Волгограднефтемаш"	6			АД0	60	60	± 4	2,5	$\begin{matrix} +1,5 \\ -2,0 \end{matrix}$	
					65	62				
					70	64				
					75	66				
					80	68				
					85	70				
					90	72				
					95	74				
					100	76				± 5
					105	78				
					110	80				

Размеры , мм

Таблица 7

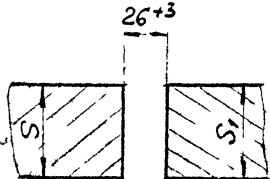
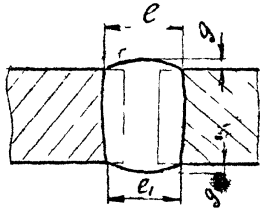
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$e = e_1$		$g = g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			НОМИН	пред откл	НОМИН	пред откл
ПО " Волгограднефтемаш "	С 7			ИБ	24	40	+ 5	2,5	+ 0,2
					св 24 до 160				

Таблица 8

Размеры, мм

Идентификация* изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.
ИО "Волгоградсталь"	С в			III AФ	45	60	+10	2,5	±2
					48				
					50				
					52				
					55				
					60				
					65				

Размеры, мм

Таблица 9

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g		g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО " Волгограднефтемаш "	С9			ШС АФ	70	65	±10	2,5	±2	3	±2
					75						
					80						
					85						
					90						
					95						
					100	75					
					105						
					110						
					115						
					120						

Таблица 10

Размеры, мм

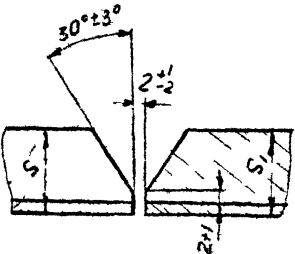
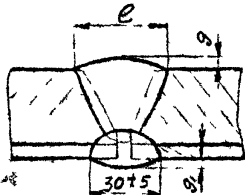
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал.	пред откл.	номинал.	пред откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	С 10			АФ АФ	12	20	±4	2,5	±2
					14				
					16				
					18	23			

Таблица II

Размеры, мм

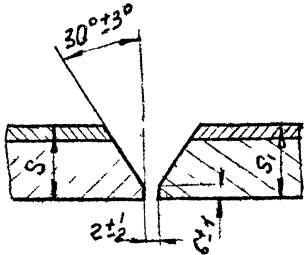
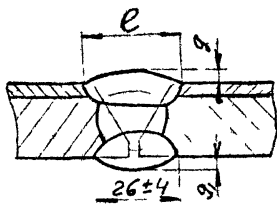
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	e		$g = g_1$		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.	
ПО "Волгограднефтемаш"	С II			$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	16	20	±4	2,5	±1/2
					18	23			
					20	26			
					22	28			
					24	34			
					26	36			
					28	40			

Таблица I2

Размеры, мм

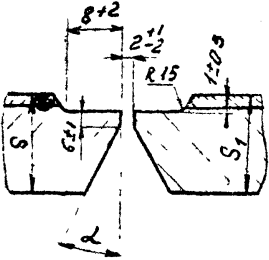
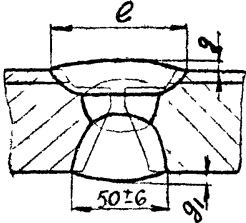
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		α (пред. откл. ±30)	g=g ₁		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шаг сварного соединения			номин.	пред. откл.			номин.	пред. откл.
ПО "Волгограднефтемаш"	СИ2			АФ АФ	20	20	±4	30°	2,5		
					22	23					
					24	26					
					28	28					
					30	34					
					32	36					
					36	40					
					40	46					
					45	52					
					50	54					
					55	51					
					60	56				±6	25°
					65	60					
					70	67					

Таблица 13

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		e ₁		g=g ₁		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
												номин.
ПО " Волгограднефтемаш "	С13			AB AB	12	43	±6	14	+2			
					14			16				
					16			18				
					18			20				
					20			22				
					22			24				
					24			26				
					26			30				
					28			32				
					30			34				
					32	36	46	±8	40	+4	2,5	±2
					36	40						
					40	44						
					45	50						
					48	54						
					50	56						
					52	60						
					55	62						
					60	66						
					65	74						

Таблица I4

Размер, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		$g=g_1$																			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.																		
ПО "Волгоградобъемаш"	С I4			<table border="1"> <tr><td>30</td></tr> <tr><td>32</td></tr> <tr><td>35</td></tr> <tr><td>40</td></tr> <tr><td>45</td></tr> <tr><td>48</td></tr> <tr><td>50</td></tr> <tr><td>52</td></tr> <tr><td>55</td></tr> <tr><td>60</td></tr> <tr><td>65</td></tr> <tr><td>70</td></tr> <tr><td>75</td></tr> <tr><td>80</td></tr> <tr><td>85</td></tr> <tr><td>90</td></tr> <tr><td>100</td></tr> <tr><td>105</td></tr> <tr><td>110</td></tr> </table>	30	32	35	40	45	48	50	52	55	60	65	70	75	80	85	90	100	105	110	72	±7	2,5	±1
					30																						
					32																						
					35																						
					40																						
					45																						
					48																						
					50																						
					52																						
					55																						
					60																						
					65																						
					70																						
					75																						
					80																						
85																											
90																											
100																											
105																											
110																											
ИБ																											
АФ																											
77																											
±10																											
83																											

Размеры, мм

Таблица 15

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	два сварного соединения			номен.	пред. откл.	номен.	пред. откл.
ПО " Волгограднефтемаш "	С 15			ШД АФ	28	72	16	2,5	2
					30				
					32				
					34				
					36				
					40				
					45				
					48				
					50	76			
					52				
					55				
					60				
					65				
					70				
					75				
					80	80			
					85				
90									
100									

ДЛ РМ 0352-77-81

Стр 17

Таблица I6

Размеры, мм

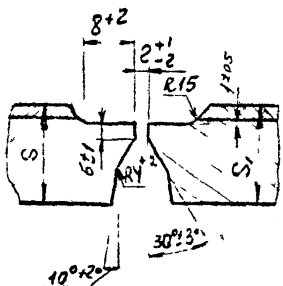
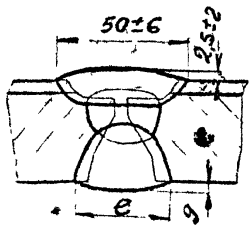
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e	g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				номин. пред. откл.	откл.
ПО "Боллогграднефтемаш"	С I6			$\overset{\ast}{\text{АФ}} + \text{ШБ}$ АФ	70	65	3	±2
					75			
					80			
					85			
					90			
					95	75		
					100			
					105			
					110			
					115			
					120			

Таблица 17

Размеры, мм

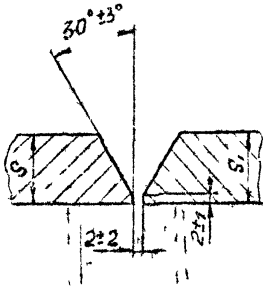
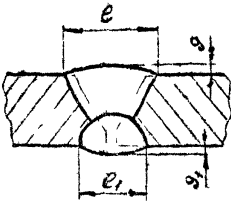
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e		e_1		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ПО "Салаватнефтегаз"	С 17			Абф	30						
					32						
					34	60	±5	20	+3	2,5	+1,5
					36						
					38						

Таблица 1в

Размеры, мм

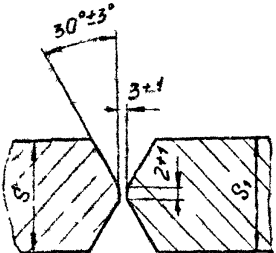
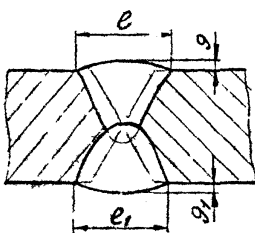
Предприятие - изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	$e=e_1$		$g=g_1$			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
ПО "Салаватнефтегаз"	С 1В			АФФ	65	± 5	2	+1,5			
					70				65		
					75						
					80				70		
					85						
					90				80		
					95						
					100				85		

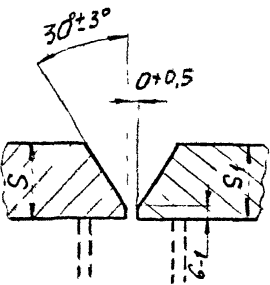
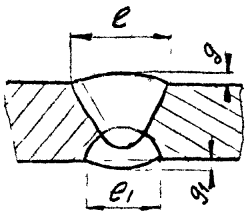
Таблица 19

Размеры мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b (пред. откл. +1)	e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				номин. пред. откл.	номин. пред. откл.		
ЦО * Салаватнефтемаш	С 19			АфО	65	5	75	+5	2	+1,5
					70		85			
					75					
					80					
					85					
					90		105			
					100		115			

Таблица 20

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e (пред. откл. $+4$)	e (пред. откл. $+4$)	g (пред. откл. $+0,5$)	g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения						номин.	пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 20			Афф	8	19	23	0	2,0	±1,5
					10					
					12					
					14	20	24		2,5	
					16	22				
					18					

Размеры, мм

Таблица 21

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e	e_1	g		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номина.	пред. откл.	номина.	пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	G 21			Арф	20	26	26	3	+2	0	+0,5
					22						
					24	28	28				
					26						
					28	30	28				
					30						

Таблица 22

Размеры, мм

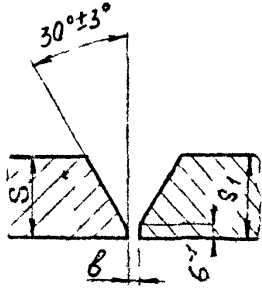
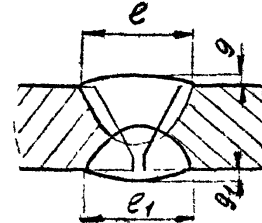
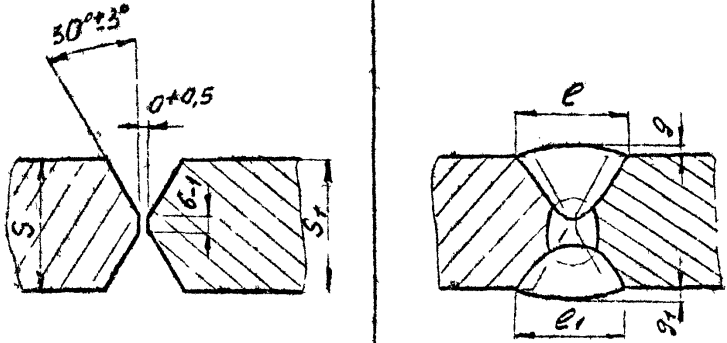
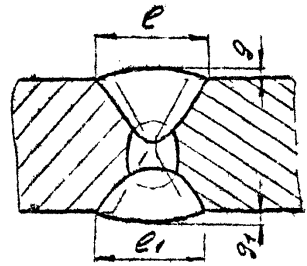
Примечание И 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	b		e = e ₁ (пред. откл. ± 4)	g		g ₁		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номинал.	пред. откл.		номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.	
Чертежи и машинный завод	С 22			Автом	8			23				
					10							
					12	I	+1,0	2,0	±1,5	2,0	±1,5	
					14							
					16			24				
					18	0	+0,5	2,5	+2,0 -1,5	2,5	+2,0 -1,5	

Таблица 23

Размеры, мм

Предпочтительные изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$e = e_1$		$g = g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
С 23			АФш	20	± 4	3	± 2		
				22					
				24					
				28					
				26					
				28					
				30					

Размеры, мм

Таблица 24

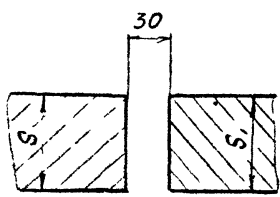
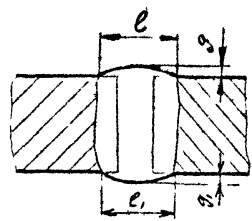
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e-e,		g-g,	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Черновицкий машинностроительный завод	С 24			ИБ	50	34	±2	2,5	±1,0
					60				
					70				
					80				
					85				
					95				
					100				
					115				

Таблица 25

Размеры, мм

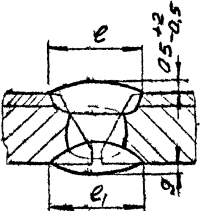
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	C		β (пред. откл. $\pm 3^\circ$)	ϵ (пред. откл. ± 3)	ϵ_1 (пред. откл. ± 3)	g							
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		НОМН.	пред. откл.				НОМН.	пред. откл.						
Черновицкий машиностроительный завод	С 25			$\frac{A\Phi}{УП}$ $\frac{A\Phi}{P}$	8	1	-0,5	1	45°	14	20	2	±1,5				
					10					16	22						
					12				35°	19	23	1					
					14	2	±1,0	2		21	28						
					16												
					18												

Таблица 26

Размеры. мм

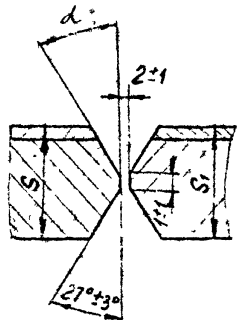
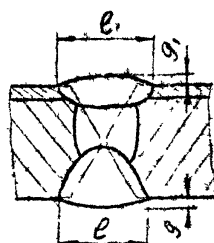
Предприятие- изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	h (пред. откл. ±1)	α (пред. откл. ±3°)	e (пред. откл. ±3)	e ₁ (пред. откл. ±3)	g		g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения							НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.
Черновицкий машиностроительный завод	С 26			$\frac{AB}{Yn}$ $\frac{A\Phi}{P}$	20	II	36°	22	24	I	±0,5	±0,5	±0,5
					22								
					24								
					26								
					28	I4	25	27	0,5	±0,5	±0,5	±0,5	
					30								
					32	16	30°	32	31	±0,5	±0,5	±0,5	
					34								
					36								
					40								

Таблица 27

Размеры, мм

Предприятие- изготовитель	Условное обозна- начение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$ (пред. откл. ± 3)	e (пред. откл. ± 3)	e_1 (пред. откл. ± 3)	g		g_1		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин. пред. откл.	номин. пред. откл.			
Черновский машинностроительный завод	С 27				АФ АФ	10	18	29	I	I	±1	
		12	I			I						
		14	2I			33	±2,0 -1,0					

Размеры, мм

Таблица 28

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e	e_1	g		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					НОМИН. пред. откл.	НОМИН. пред. откл.		
Черновицкий машиностроительный завод	С28			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16	21	33	+1,0 -1,0	+2,0 -1,0	+1,5 -1,0	
					18						
					20						
					22	24	35	+1,0	+2,0 -1,0	+3,0 -1,0	
					24						
					26	27	36	+2,5 -1,0	+3,0 -1,0		
					28						
					30						
					32	28	37	+3,5 -1,0	+3,5 -1,0		
					36						
					40						

Таблица 29

Размеры, мм

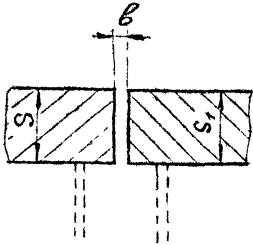
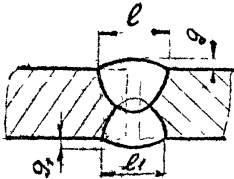
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	b		$l=l_1$		$g=g_1$	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	два сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ИО "Бугульманефтемаш"	С29			АФФ	В	1,5	$\pm 0,520$	± 4	2	$\pm 1,0$	$\pm 1,0$
				ИО							

Таблица 30

Размеры, мм

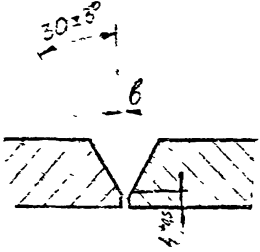
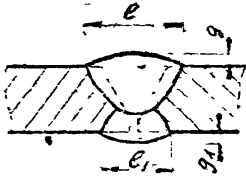
Группировка- по ГОСТ 5181	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки $S-S_1$	b	$e-e_1$	$g-g_1$
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения				
ИС "Бугульминскнефтемаз"	330			АБФ	I2		
					2	$\pm 0,5$	20
				АБФ	I4		

Таблица 31

Размеры, мм

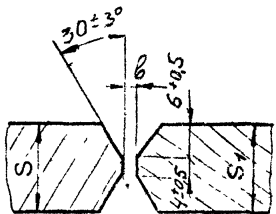
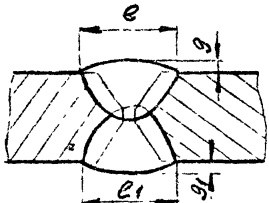
Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	e	e	e_1	$g = g_1$		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					откл. (+, 5)	откл. (+4)	откл. (+4)
ПО "Бугульманефтемаш"	С31			АФФ	16	6	20	24	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -1,0 \end{matrix}$
					18					
					20					
					22					
					24					
					26					
					28					
				АФШ				2,5	$\begin{matrix} +1,0 \\ -2,0 \end{matrix}$	

Таблица 32

Размеры, мм

Предприятие - изготовитель	Условное обозна- чение сварно- го соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	f_1	α	e_1		g_1 *	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.
ПО "Бугульманефтемаш"	С32			АФФ	8	3	30°	20	+4	2	+1,5
					10	4					
					12						
					14		45°				
					16						
					18						
					20	5					
					22						
					24						
					26		+1,0 -1,5				
28											

Примечание. Для теплообменной аппаратуры

$$g_1 = 0^{+0,5}$$

Таблица 33

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	S=S ₁	e ₁		g ₁	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал. пред. откл.	номинал. пред. откл.		
Ю" Бугульманефтемаш"	С38			АФш	8	+2	2	+1,0 -1,5	
					12				
					10				
					12				
					14				

Таблица 34

Размеры, мм

Применение изготовитель	Условно обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	e		e_1		g_1					
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.						
ПО "Бугульмафтемап"	С34			АФш	16										
					18	12	±2	17	±2						
					20										
					22							2,5	+1	-0,7	
					24					20	±3				
					26					16	±3				
					28										

Размеры, мм

Таблица 35

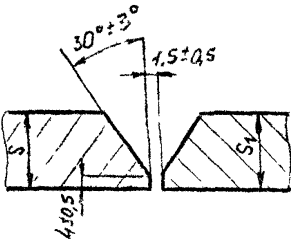
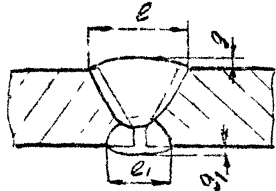
Предприятие - изготовитель	Угловое обозна- чение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	$e = e_1$ $g = g_1$			
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			НОМИН.	Пред. откл.	НОМИН.	Пред. откл.
ПО " Бугульманефтемаш "	С35			АЭш	8	17	± 3		
					10			2	+1,0 -1,5
					12	20	± 4		

Таблица 36

Размеры, мм

Предельные- изготовитель.	Условное обоз- начение сварно- го соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$	e_1		g_1	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
ИО "Бугульминфремаш"	38			АДш	14	20	2,0	+1,0 -1,5	
					16	22	+4	2,5	+1,0 -1,5
					18				
					20				
					22				
					24	24			
					26				
					28				

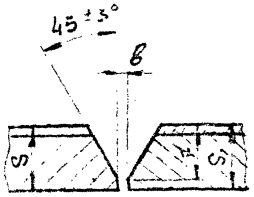
Таблица 37

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	6		e		g		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения		номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
ПО "Бугульманефтемаш"	СЗ7			АФo	8	2	±1,0	30	16	2	
					10				18		
					12				20		
					14	4	±1,5	40	23	±1,0	2,5
					16				24		
					18				28		
					20				30		
					22	5	±1,5	50	32	±4	
					24				34		
					26				36		
					28	6		38			

Таблица 38

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b	f	e		$g = g_1$ *	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номинал.	пред. откл. $\pm 0,5$	номинал.	пред. откл. $\pm 0,5$
ПО "Бугульминфремаш"	С38			АБ Р	8	I	6	18	±2	2	±1 -1 0,5
					10			8			
					12	2,5					

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $g_1 = 0^{+0,5}$

Таблица 39

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b (пред. откл. $\pm 0,5$)	f (пред. откл. $\pm 0,5$)	e		$g = g_1^*$		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	номин. пред. откл.	
ПО "Бугульманефтемад"	С39			АФ Р	14	2,5	6	8	18	2,5	±3	+1,0 -1,5
					16		24					
					18							
					20							
					22							
					24							
					26		3		10		±4	
					28							

Примечание. Для теплообменной аппаратуры $g_1 = 0^{+0,5}$

Таблица 40

Размеры, мм

Обозначение изделия	Условное обозначение на чертеже сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S=S_1$ (пред. откл. + Δ)	$l=l_1$		$g=g_1$		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал. пред. откл.	номинал.	номинал. пред. откл.		
Соединение вальцованных труб	040			АФФ	22					
					24	0	30	±5	2,5	+1,0 -0,0
					26					

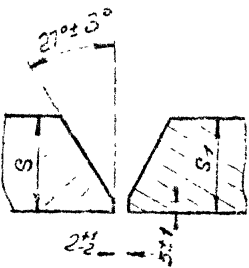
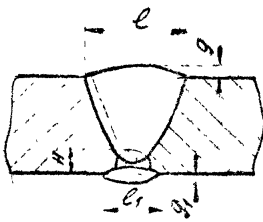
Таблица 41

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	$S = S_1$	b		e		g	
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
Снежный завод химического машиностроения	С41			Уп	8	2	±1	I2		I	±1
					10						
					12	3	±1	I6	±2	2	±1
					14						
					16						

Таблица 42

Размеры, мм

Предприятие-изготовитель	Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Обозначение способа сварки	H	e, не более	e ₁ , не более	g		g ₁					
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения					номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.				
Грозненский машиностроительный завод "Красный Молот"	С42			$\text{A}\Phi + \text{Ш}\Phi$ AΦ	40	18	70	32	2,5	±1	2,5	±2,5			
					50				18	70	32	2,5	±1	2,5	±2,5
					60				18	70	32	2,5	±1	2,5	±2,5