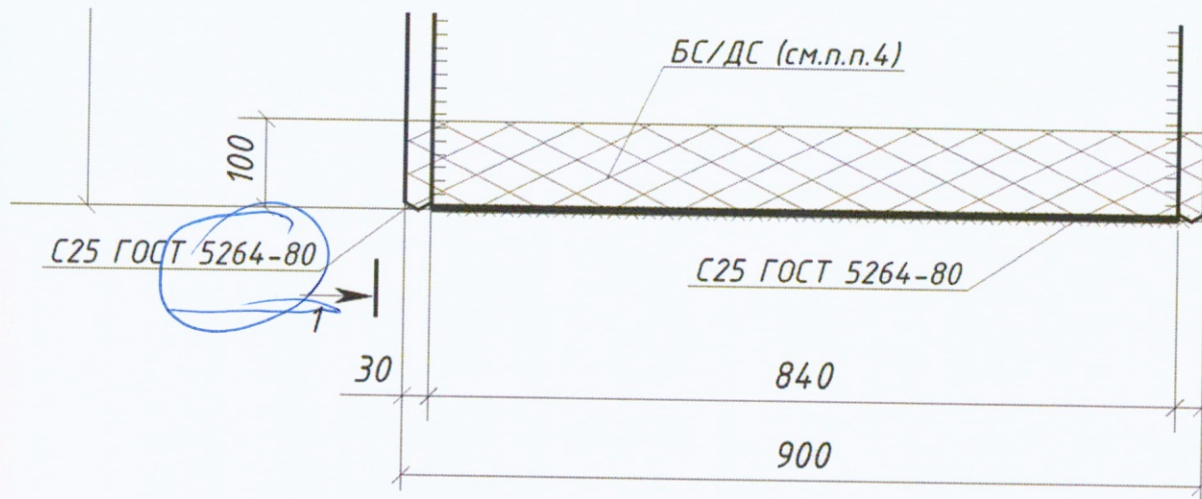
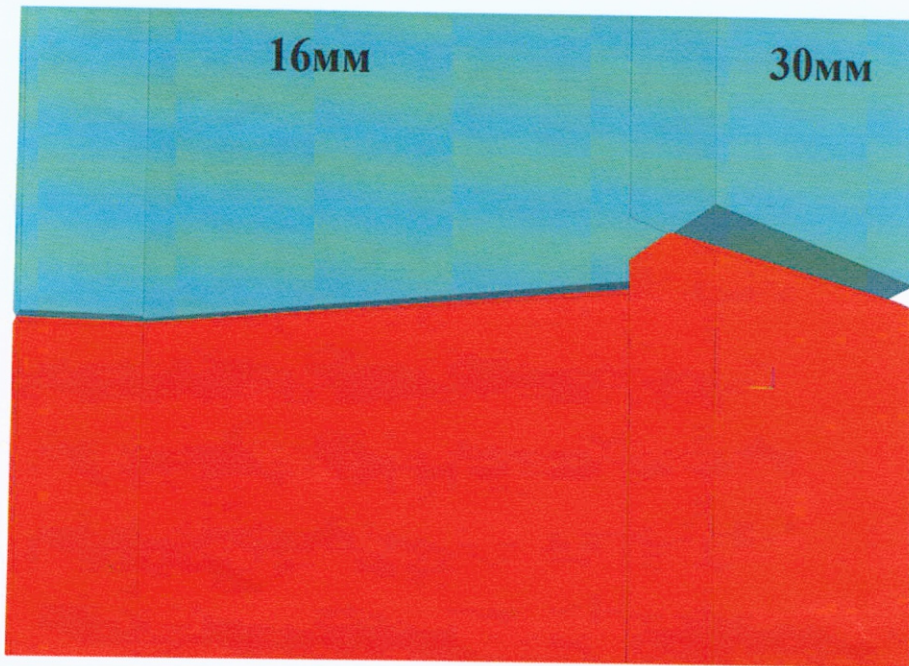


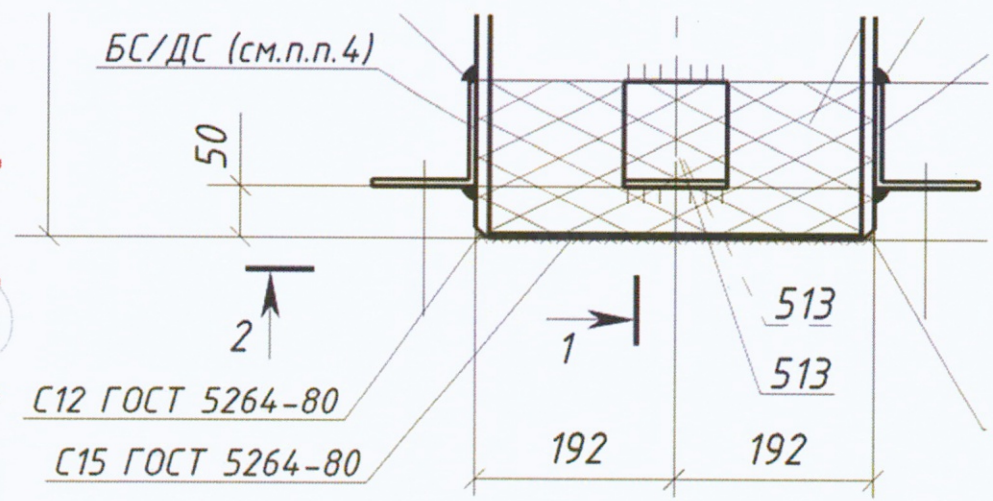


ГОСТ
14771—76

Тип соеди- нения	Форма подготовленных кромки	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромки	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	С двумя сим- метричными ско- сами двух комок	Двусторонний			—	6—20	6—120	6—120	С25

16 мм
30 мм

С — элемент



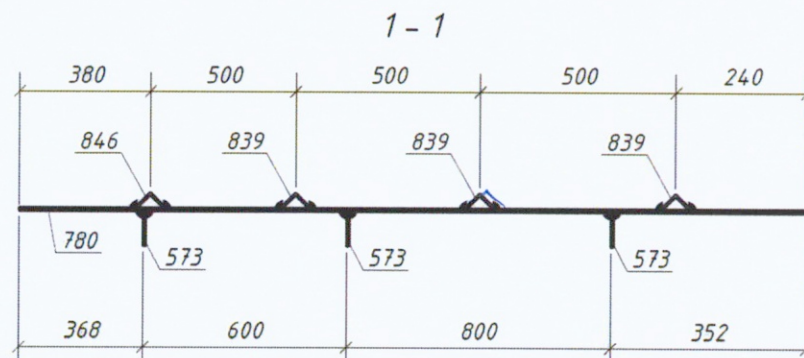
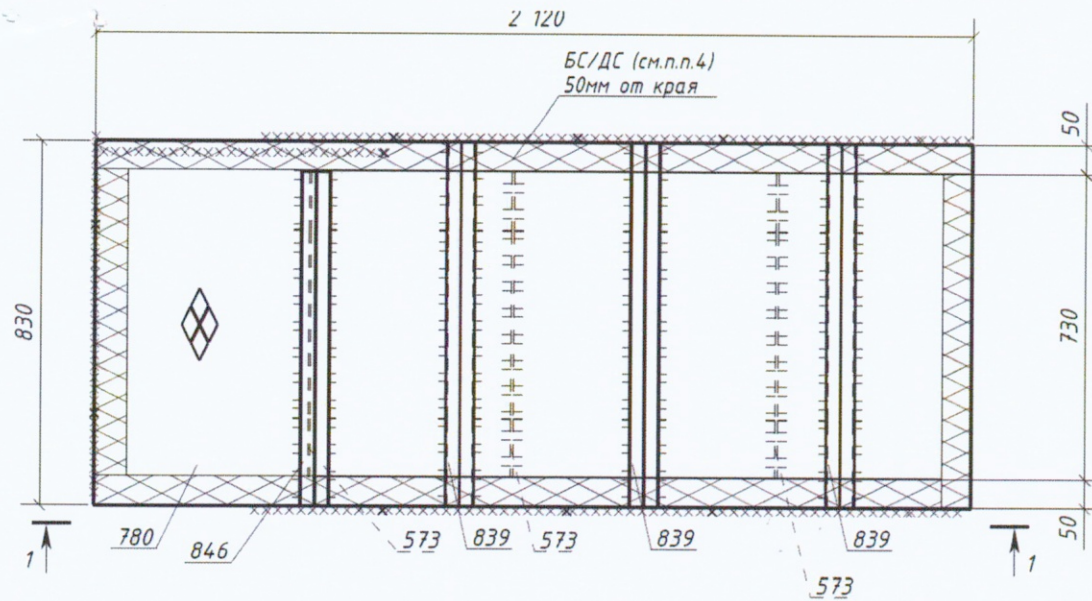
ГОСТ
14771-76

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	выполненного шва	ИН	ИНп	ИП	УП	
Стыковое	Со скосом одной кромки				—	3—10	3—10	3—60	C12
	С двумя симметричными скосами одной кромки				—	6—20	8—100	8—100	C15

5264/76
14771-76

К

Коронка + наварочки

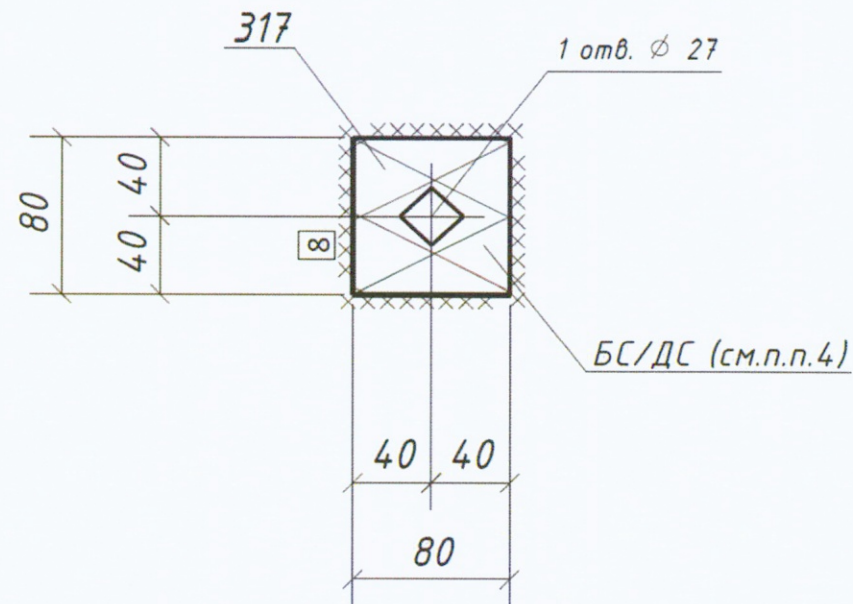
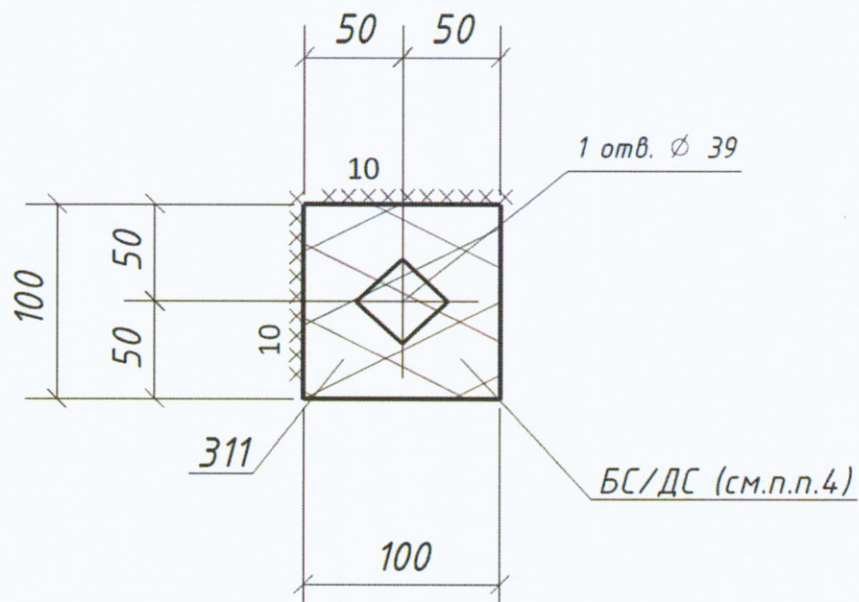


ГОСТ 5264-80

Гравовое	Без скоса кромки	Односторонний			2-40	T1
Нахлест точное	Без скоса кромки	Односторонний			2-60	H1
стык вос	Со скосом одной кромки	Односторонний			3-60	C8

4 мм
5 мм
20 мм

Наставы



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;

6 - 20 мм

5264

Нахлест точное	Без скоса кромки	Односторонний			2-60	Н1
-------------------	---------------------	---------------	--	--	------	----

20 мм

УАн Шн У1, У2