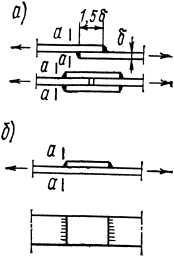
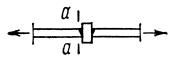
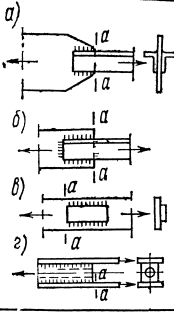
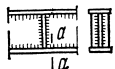


Схема соединения и расположение расчетного сечения $a - a$	Характеристика сечения	Группа элемента или соединения	$K_9$
	<p>Основной металл в месте перехода к поперечному (лобовому) угловому шву:</p> <p>а) при передаче усилия через швы без механической обработки при отношении катетов 1 : 1,5 (при направлении большого катета вдоль усилия)</p> <p>то же, при механической обработке перехода от шва к основному металлу</p> <p>б) без механической обработки при передаче усилия через основной металл</p> <p>то же, при зачистке зоны перехода от шва к основному металлу</p>	<p>7</p> <p>4</p> <p>6</p> <p>4</p>	<p>3,2/2,5</p> <p>—</p> <p>1,6/1,2</p> <p>—</p>
	<p>Основной металл в соединениях с фланцами при плавном переходе шва к основному металлу:</p> <p>с глубоким проваром присоединения</p> <p>то же, с механической обработкой перехода от сварного шва к основному металлу</p>	<p>7</p> <p>4</p>	<p>—</p> <p>—</p>
	<p>Основной металл в соединениях с фланговыми швами, работающими на срез от осевой силы, в местах перехода от элемента к концам фланговых швов независимо от обработки:</p> <p>а) с двумя фланговыми швами</p> <p>б) с фланговыми и лобовыми швами</p> <p>в) при передаче усилия через основной металл</p> <p>г) щеки анкеров для крепления стальных канатов</p>	<p>8</p> <p>8</p> <p>8</p> <p>8</p>	<p>4,0/3,2</p> <p>—</p> <p>2,0/1,6</p> <p>—</p>
	<p>Основной металл вблизи диафрагм и ребер, приваренных угловыми швами к растянутым поясам балок и элементам ферм:</p> <p>без механической обработки швов, но при наличии плавного перехода от швов к металлу при ручной и полуавтоматической сварке</p> <p>то же, при механической обработке швов</p>	<p>4</p> <p>2</p>	<p>1,6/1,2</p> <p>—</p>