МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 1—98/118

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН МТК 72; Украинским конструкторско-технологическим институтом сварочного производства (УкрИСП)

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол МГС от 3 октября 1996 г. № 10)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 4 ноября 1998 г. № 389 межгосударственный стандарт ГОСТ 30261—96 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2000 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1999

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

Типы, основные параметры и размеры

Equipment for welding circumferential joints.
Types, basic parameters and dimensions

Дата введения 2000—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на оборудование для дуговой сварки кольцевых швов (далее — оборудование).

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 ТИПЫ И ИСПОЛНЕНИЯ

2.1 Оборудование следует изготавливать в виде установки для сварки (автоматической, механизированной) кольцевых швов, в которых сварочная аппаратура, механизмы относительного перемещения сварочной аппаратуры и изделия установлены на общей станине.

2.2 Оборудование следует изготавливать следующих исполнений:

в зависимости от расположения оси вращения изделия (рисунок 1):

- горизонтальные,
- вертикальные,
- наклонные,
- универсальные (с изменяющимся углом наклона оси);

по способу базирования и вращения изделия:

- центровое — с расположением изделия консольно или в центрах;

по способу защиты зоны дуги:

- в защитных газах,
- под флюсом,
- под флюсом и в защитных газах,
- без защиты (открытой дугой).

3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

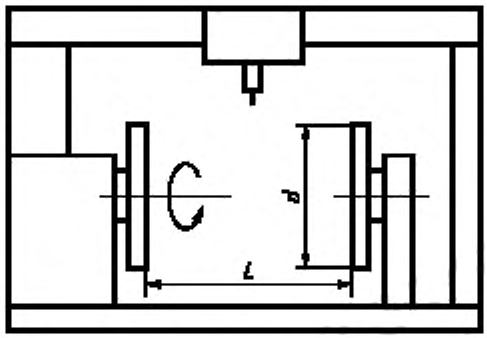
Основные параметры и размеры оборудования центрового исполнения должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

4 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

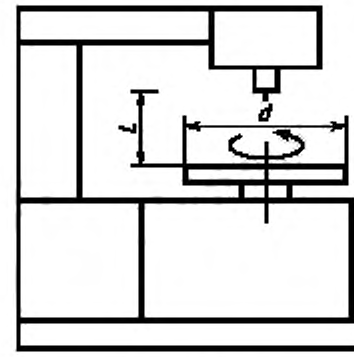
4.1 Отношение наибольшей частоты вращения к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 20; 50; 100; 500; 1000 — для центрового исполнения.

4.2 Наибольшая абсолютная погрешность позиционирования электрода относительно свариваемого соединения должна составлять не более 0,5 диаметра электрода.

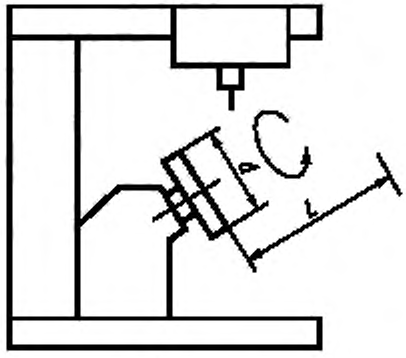
Издание официальное



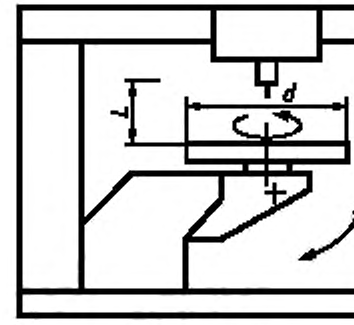
Горизонтальное



Вертикальное



Наклонное



Универсальное

d — наибольший диаметр свариваемого изделия; L — наибольшая длина свариваемого изделия

Рисунок 1 — Исполнения оборудования в зависимости от расположения оси вращения изделия

Таблица 1

Наибольшая грузоподъемность, кг	Наибольший диаметр свариваемого изделия, мм	Наибольшая длина свариваемого изделия, мм	Наибольшая частота вращения изделия, об/мин	Пределы отклонения частоты вращения, %	Номинальный сварочный ток, А
25; 63	360	250; 400	12,5; 6,3	±3,0	315; 500
125; 250	630	400; 630	6,3; 5,0		500; 630
500; 800	1000	630; 1000	4,0; 3,15	±3,5	630; 1000
1000; 2000	1600	1000; 1600 1600; 2500	3,15; 2,5		
4000; 6300	2000	2500; 4000 6300	2,2; 1,8	±4,0	1250
12500; 16000	2500	6300; 8000 10000	1,5; 1,0	±4,5	1250; 1600
25000	4000	10000; 12500	0,8; 0,63	±5,5	2000

УДК 621.791.053:006.354 МКС 25.160.30 Г26 ОКП 38 6241

Ключевые слова: дуговая сварка, кольцевые швы, установки, сварочная аппаратура, ось вращения (горизонтальная, вертикальная, наклонная, универсальная), центровое базирование, частота вращения, позиционирование, электрод, свариваемое соединение

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.11.98. Подписано в печать 10.12.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,57.
Тираж экз. С 1583. Зак. 873.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru