С Изменением N 1

СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ АВТОМАТЫ И ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ. РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ Конструкция, размеры и технические требования

ОСТ16.3.949.003-75

Издание официальное

Организация п/я Р-6614

15.8.85 153901

26.8.85 714

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН

У.

ВНЕСЕН

ПОДГОТОВЛЕН К

)

УТВЕРЖДЕН

)

ВВЕДЕН В ДЕЙС

СН-1538/2 15.8.75

УДК 621.791.753.03 Группа Е73

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ АВТОМАТЫ И ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ. РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ Конструкция, размеры и технические требования

ОСТ16.3.949.003-75

Взамен 8АА.221.01Н-68

Приказом организации п/я А-7624 от 28.07 1975
№ 122 срок действия установлен с 01.07 1976
до 01.07 1981

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ролики подающие для механизмов подачи сварочной проволоки диаметром от 0,8 до 6 мм к автоматам и полуавтоматам для дуговой сварки общего назначения и экспортного исполнения для стран с умеренным и тропическим климатом.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР
Зарегистрировано и внесено в Государственный реестр
26.8.75 № 714

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
15.08.75

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Стандарт устанавливает 5 типов роликов:

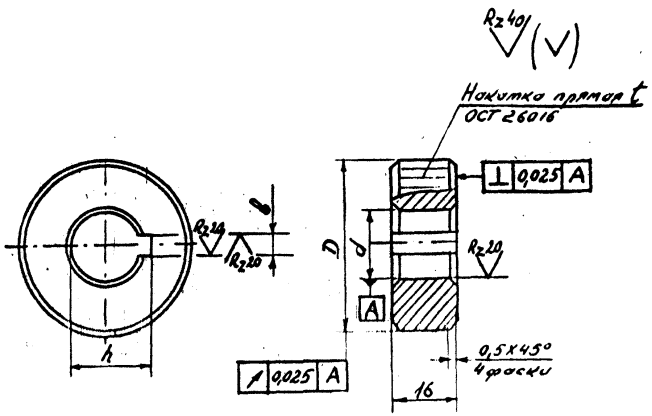
- ролик цилиндрический с накаткой;
- ролик цилиндрический с накаткой по фаске;
- ролик цилиндрический гладкий;
- ролик цилиндрический с коническими гладкими канавками;
- ролик с насечкой.

1.2. Основные параметры и размеры роликов должны соответствовать указаниям на черт.1-5 и в табл.1-4.

1.3. В технически обоснованных случаях могут применяться ролики других конструкций и из другого материала при условии соблюдения присоединительных размеров, указанных в данном стандарте.

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Ролик цилиндрический с накаткой



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	D	d	b	h	t	Масса, кг	Применяемость
	Предельные отклонения						
	C_4	A_3		A_5			
8ДЯ.221.017	25	10	3	11,4	0,8	0,05	
8ДЯ.221.018	40	17	5	18,3	1,0	0,30	

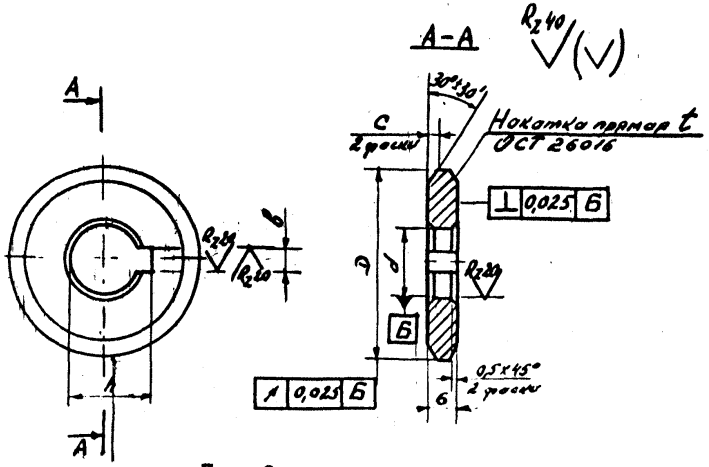
Ролик этого типа может применяться для сварочной проволоки всех диаметров.

Пример условного обозначения ролика диаметром D = 40 мм.

Ролик 8ДЯ.221.018 ОСТ16.3.949.003-75

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Ролик цилиндрический с накаткой по фаске



Черт. 2

Размеры в мм Таблица 2

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h	c	t	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C_4	A_3		A_5	C_5			
8ДЯ.221.019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,8	0,02	
	1,4								
8ДЯ.221.020	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.021	1,2	40,0	17,0	5,0	18,3	0,7	1,0	0,05	
	1,4								
8ДЯ.221.022	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.023	2,5					1,5			
	3,0								

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Продолжение

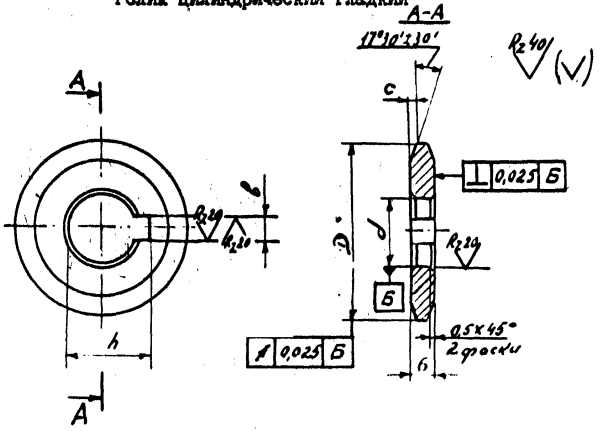
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h	c	t	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C_4	A_3		A_5	C_5			
8ДЯ.221.024	4,0	40,0	17,0			2,5			
	5,0								
	6,0								
8ДЯ.221.025	1,2					0,7			
	1,4								
8ДЯ.221.026	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.027	2,5	50,0	20,0	5,0	18,3	1,5	1,0	0,08	
	3,0								
8ДЯ.221.028	4,0					2,5			
	5,0								
	6,0								

Пример условного обозначения ролика диаметром D = 50 мм для сварочной проволоки диаметром 4,0 или 5,0 мм

Ролик 8ДЯ.221.028 ОСТ16.3.949.003-75

Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам. инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата
СН-15590 | 7 15 8 78

Ролик цилиндрический гладкий



Черт.3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h	c	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения						
		C_4	A_3		A_5	C_5		
8ДЯ.221.029	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,02	
	1,4							
8ДЯ.221.030	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.031	1,2	40,0	17,0	5,0	18,3	0,7	0,05	
	1,4							
8ДЯ.221.032	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.033	2,5					1,5		
	3,0							

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
СН-15390/8 15.9.75

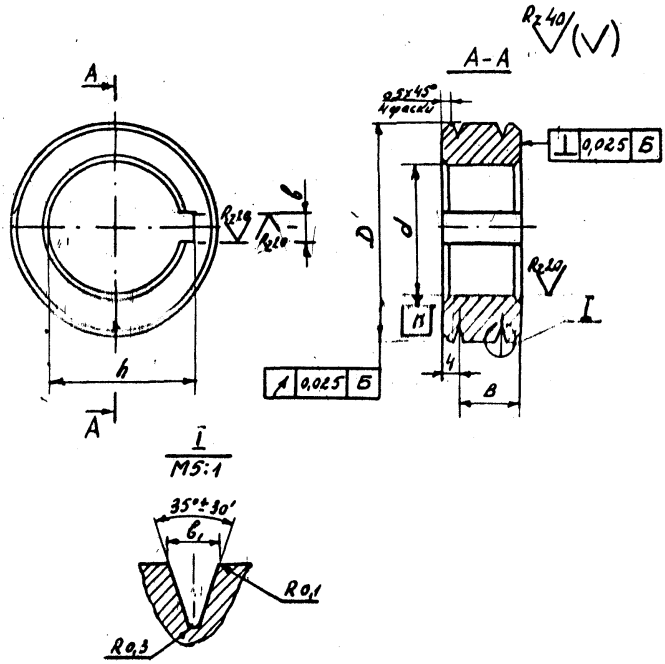
Продолжение

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	l	h	C	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения						
		C_4	A_3		A_5	C_5		
8ДЯ.221.034	4,0	40,0	17,0			2,5	0,05	
	5,0							
	6,0							
8ДЯ.221.035	1,2	50,0	20,0	5,0	18,3	0,7	0,08	
	1,4							
8ДЯ.221.036	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.037	2,5					1,5		
	3,0							
8ДЯ.221.038	4,0					2,5		
	5,0							
	6,0							

Пример условного обозначения ролика диаметром D = 25 мм для сварочной проволоки диаметром 1,6 или 2,0 мм.

Ролик 8ДЯ.221.030 ОСТ16.3.949.003-75

Ролик цилиндрический с коническими гладкими канавками



Черт.4

Размеры в мм Таблица 4

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h	B	b_1	Масса кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C_4	A_3		A_5	B_7	A_5		
8ДЯ.221.039	0,8	36,0	10,0	3,0	11,4	1,4	0,85	0,05	
8ДЯ.221.040	1,0						1,05		
8ДЯ.221.041	1,2						1,30		
8ДЯ.221.042	1,4						1,60		

Продолжение

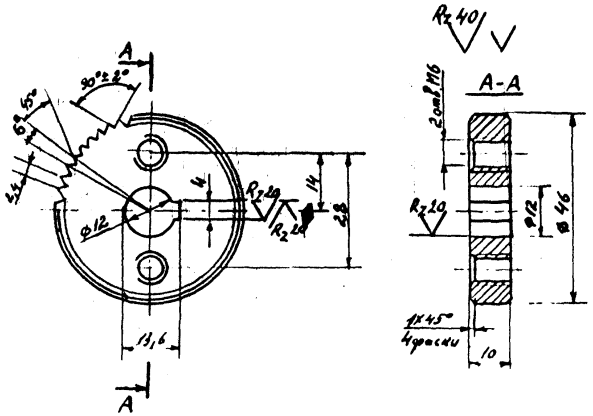
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h	B	b_1	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C_4	A_3		A_5	B_7	A_5		
8ДЯ.221.043	1,6	36,0	10,0	3,0	11,4	14,0	1,90	0,05	
8ДЯ.221.044	2,0						2,40		
8ДЯ.221.045	2,5						3,00		
8ДЯ.221.046	1,2	48,0	30,0	7,0	33,3	18,0	1,30	0,08	
8ДЯ.221.047	1,4						1,60		
8ДЯ.221.048	1,6						1,90		
8ДЯ.221.049	2,0						2,40		

Пример условного обозначения ролика диаметром 36 мм для сварочной проволоки диаметром 1,4 мм

Ролик 8ДЯ.221.042 ОСТ16.3.949.003-75

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
21-16390 | 11.15.8.75

Ролик с насечкой



Черт. 5

Пример условного обозначения ролика с насечкой

Ролик 8ДЯ.221.050 ОСТ16.3.949.003-75

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ролики должны иметь гладкую поверхность без царапин, вмятин и трещин.

2.2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

отверстий - по A_7;

валов - по B_7;

остальных - по CM_8.

Неуказанные предельные отклонения угловых размеров - по 10 степени точности ГОСТ 8908-58.

2.3. Ролики должны изготавливаться из материалов следующих марок:

сталь Х12, ХВГ по ГОСТ 5950-73;

сталь ШХ15 по ГОСТ 801-60;

сталь 40Х, 12ХН3А по ГОСТ 4543-71.

2.4. Покрытие роликов по ГОСТ 9791-68

Ц15.хр - для климатического исполнения У всех категорий по ГОСТ 15150-69;

Кд12.хр - для климатического исполнения Т по ГОСТ 15150-69.

2.5. Ролики термообработать Н *R* С 50 ...60.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Ролики должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя.

Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых роликов требованиям настоящего стандарта.

3.2. Проверка производится внешним осмотром без применения увеличительных приборов и измерением размеров любым мерительным инструментом, обеспечивающим заданную чертежами точность.

3.3. Проверка глубины и профиля канавок производится при помощи калибров и шаблонов.

3.4. Проверка на твердость по ГОСТ 9013-59.

3.5. Ролики предъявляются к приемке партиями. Размер партии должен быть указан в заказ-наряде. При отсутствии такого указания размер партии устанавливается заводом-изготовителем. Партия должна состоять из роликов одного типоразмера.

3.6. Проверке подвергаются 2% роликов от поставляемой партии, но не менее 10 штук, на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.7. В случае несоответствия результата контрольной проверки требованиям настоящего стандарта, производится повторная проверка по пункту несоответствия на удвоенном количестве образцов роликов, взятых от той же партии.

3.8. Результаты повторной проверки являются окончательными. Если при повторной проверке окажутся ролики, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, то бракуется вся партия.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Место маркировки обозначено на чертеже.

4.2. Маркировка должна состоять из обозначения диаметра сварочной проволоки, кроме ролика цилиндрического с накаткой. Маркировка этого типа состоит из обозначения наружного диаметра. Ролики с цилиндрической накаткой по фаске и ролики цилиндрические без накатки маркируются по максимальному диаметру сварочной проволоки.

4.3. Размеры цифр маркировки настоящим стандартом не регламентируются.

4.4. Ролики должны быть упакованы в деревянные ящики и предохранены от проникновения влаги. Упаковка должна обеспечивать сохранность роликов и соответствующей сопроводительной документации при транспортировании и хранении.

4.5. При поставках на внутренний рынок и на экспорт в страны с умеренным климатом, а также при консервации, ролики должны быть смазаны антикоррозийной смазкой и обернуты влагонепроницаемой бумагой. Внутренняя поверхность тары должна быть покрыта упаковочной бумагой.

4.6. При поставках на экспорт в страны с умеренным и тропическим климатом консервацию, упаковку производить в соответствии с требованиями ОСТ 16.0.687.001-69 "Изделия электротехнические специального назначения, а также предназначенные для экспорта. Консервация. Упаковка. Хранение и транспортирование. Методы испытаний".

4.7. На торцевой стенке каждого ящика должно быть нанесено черной эмалью ПЦ 11-00 ГОСТ 9238-59 или любой другой краской черного цвета:

адрес предприятия-изготовителя;

условное обозначение роликов;

масса (брутто) в килограммах;

адрес предприятия-заказчика.

4.8. Масса ящика (брутто) не должна быть более 40 кг.

4.9. В каждый ящик упаковывается изделие только одного типоразмера.

4.10. По согласованию с заказчиком допускается в один ящик упаковывать ролики разных типоразмеров.

4.11. При упаковке в один ящик разных типоразмеров роликов количество и обозначение их указывается отдельно.

4.12. Ролики в упакованном виде должны храниться в закрытом вентилируемом помещении.

4.13. Упакованные ролики могут перевозиться любым видом транспорта при условии защиты тарн от прямого воздействия атмосферных осадков.

Организация п/я А-7624

Руководитель организации Субачев В.Г.

"28" 07 1975 г.

Согласовано:

Предприятие п/я М-5266

Руководитель предприятия Огарев А.А.

"25" 07 1975 г.

Предприятие-разработчик

Предприятие п/я А-3959

Руководитель предприятия Богданов В.Н.

"15" мая 1975 г.

Зав. отделом стандартизации Манчинский Л.У.

"14" мая 1975 г.

Руководитель разработки Кицанюк М.Д.

"14" мая 1975 г.

Ответственный исполнитель Анисимова С.А.

"14" мая 1975 г.

25.07.75 Белоусова 24/VII-75

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов				Всего листов в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

СОГЛАСОВАНО УТВЕРЖДЕНО

со сроком введения
"1" июня 1977 г.
Группа Е73

Вороц
21.02.77

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 АА354-77 ОСТ16 3.949.003-75 "Оборудование электросварочное. Автоматы и полуавтоматы для дуговой сварки. Ролики подающие. Конструкция, размеры и технические требования

Таблица 1 изложена в новой редакции:

Размеры в мм Таблица 1

Обозначение	D	d	в	h	t	Масса, кг	Применяемость
	Предельные отклонения						
	C_4	A_3		A_5			
8ДЯ.221.017	25	10	3	11,4	0,8	0,05	
8ДЯ.221.018	40	17	5	19,3	1,0	0,30	

Таблица 2 изложена в новой редакции:

Размеры в мм

Таблица 2

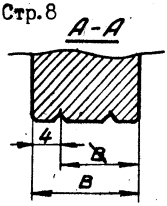
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h		t	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C_4	A_3		A_5	C_5			
8ДЯ.221.019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,8	0,02	
	1,4								
8ДЯ.221.020	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.021	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	0,7	1,0	0,05	
	1,4								
8ДЯ.221.022	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.023	2,5					1,5			
	3,0								
8ДЯ.221.024	4,0					2,5		0,08	
	5,0								
	6,0								
8ДЯ.221.025	1,2	50,0	20,0	6,0	22,8	0,7			
	1,4								
8ДЯ.221.026	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.027	2,5					1,5			
	3,0								
8ДЯ.221.028	4,0					2,5			
	5,0								
	6,0								

Таблица 3 изложена в новой редакции:

Размеры в мм Таблица 3

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	ℓ	h	c	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения						
		C_4	A_3		A_5	C_5		
8ДЯ.221.029	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,02	
	1,4							
8ДЯ.221.030	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.031	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	0,7	0,05	
	1,4							
8ДЯ.221.032	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.033	2,5					1,5		
	3,0							
	4,0					2,5		
8ДЯ.221.034	5,0							
	6,0							
8ДЯ.221.035	1,2	50,0	20,0	6,0	22,8	0,7	0,08	
	1,4							
8ДЯ.221.036	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.037	2,5					1,5		
	3,0							
	4,0					2,5		
8ДЯ.221.038	5,0							
	6,0							

Стр.8



Предприятие-разработчик:

Предприятие п/я А-3959

Руководитель предприятия В. Н. Богданов

Зав. отделом стандартизации Л. У. Мангинский

Руководитель разработки М. Д. Кицанюк

gost.e-ecolog.ru