УДК 621.791.7.03 Группа Е73

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ ОБОРУДОВАНИЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ
Типы и основные параметры
Типаж

ОСТ 16 0.800.447-76
Вводится впервые

Приказом организации п/я А-7624 от 29.12.76г. № 290
срок действия установлен с 01.01.78г.
до 01.01.83г.

Настоящий стандарт распространяется на основные узлы оборудования дуговой сварки и устанавливает их типы и основные параметры, номенклатуру узлов, подлежащих разработке и освоению производством в 1977-1982 гг. и номенклатуру узлов, подлежащих снятию с производства в 1977-1982 гг.

Издание официальное
Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

I. Типы и основные параметры узлов должны соответствовать указанным в таблицах:

- реостаты балластные, табл.I ;
- дроссели для полуавтоматической сварки в углекислом газе, табл.2;
- устройства для ограничения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов, табл.3;
- электрододержатели для ручной сварки металлическим электродом, табл.4;
- горелки для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа, табл.5;
- горелки для сварки в среде аргона, табл.6;
- горелки со встроенным дымоотсосом для сварки в среде углекислого газа, табл.7;
- направляющие каналы для горелок полуавтоматической сварки, табл.8:

В клетках таблиц, получаемых пересечением строк и колонок, указаны типы изделий, которые производятся, или находятся в разработке и им присвоены типовые обозначения.

Клетки таблиц, которые соответствуют сочетаниям параметров изделий, подлежащих разработке и освоению производством, оставлены чистыми.

В клетках таблиц, которые соответствуют сочетаниям параметров изделий, не подлежащих разработке и производству поставлено тире.

2. Узлы оборудования, подлежащие разработке и освоению производством, указаны в рекомендуемом приложении I.

3. Узлы оборудования, подлежащие снятию с производства указаны в рекомендуемом приложении 2.

4. Стандарты и технические условия, в соответствии с которыми изготавливаются узлы оборудования, указаны в справочном приложении 3.

Таблица I

РЕОСТАТЫ БАЛЛАСТНЫЕ

Условный номер	Изделие	ПР%	Номинальный ток, А				
			200	3I5	400	500	630
I0I	Реостат для ручной сварки	60	-	РБ-30I	-	-	-
I02	Реостат для полуавтоматической сварки в углекислом газе	80	РБГ-20I	-	-	-	-
I03			-	-	РБГ-40I	-	-
I04		60	-	-	-	-	РБГ-60I

Для реостата I0I предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом

Таблица 2

ДРОССЕЛИ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ

Условный номер	Изделие	ПР%	Номинальный ток		
			315	400	500
201	Дроссель для комплектации ВДПМ-1602	60	-	ДР-401	-

Для дросселя 201 предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом

Таблица 3

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА СВАРОЧНЫХ ТРАНСФОРМАТОРОВ

Условный номер	Изделие	ПР%	Номинальный ток		
			315	400	500
301	Устройство для ограничения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов	60	УСНТ-05 [x]		
302			УСНТ-06		

Для устройства 302 предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом

[x] Конструкция, подлежащая снятию с производства

Таблица 4

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ

Условный номер	Изделие	Номинальный ток, А при ПР=60%			Дополнительные характеристики
		125	315	500	
401	Электрододержатели пассатижного типа	ЭД-125-4	-	-	С улучшенным узлом токоподвода
402		-	ЭД-315-4	-	
403		-	-	ЭД-500-4	С улучшенным узлом токоподвода
404	Электрододержатель пластинчатого типа	-	ЭУ-300 "Луч"	-	-

Продолжение табл.4

Условный номер	Изделие	Номинальный ток, А при ПР=60%			Дополнительные характеристики
		125	315	500	
405	Электрододержатель стержнезащелочного типа	ЭДС-125М-I	-	-	С улучшенной конструкцией поворотной втулки
406		-	ЭДС-315М-I	-	

Для следующих электрододержателей предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом: 401, 402, 403, 404, 405, 406

Таблица 5

ГОРЕЛКИ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ В СРЕДЕ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА

Условный номер	Изделие	Электродная проволока: тип, диаметр, мм	Угол загиба мундштука	Номинальный ток, А при ПВ=60%					
				I60	200	3I5	400	500	630
50I	Горелка с каналом КН, с естественным охлаждением	Сплошная 0,8÷I,2	<40°	ГДШ-I0I-I0	-	-	-	-	-
502		Сплошная I,2÷I,4	<40°	-	-	ГДШ-30I-8	-	-	-
503	Горелка с каналом КН, с водяным охлаждением	Сплошная I,4÷2,0	<40°	-	-	-	-	ГДШ-60I-4	-
504		Сплошная I,6÷2,0	>60°	-	-	-	-	-	ГДШ-603

Условный номер	Изделие	Электродная проволока: тип, диаметр, мм	Угол загиба мундштука	Номинальный ток, А при ПВ=60%					
				160	200	315	400	500	630
505	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением	Сплошная 0.8÷1,0	>40	-		-	-	-	-
506		Сплошная 1,2÷1,4	>40	-	-		-	-	-
507		Сплошная 1,2÷1,6	>40	-	-	-		-	-

Для следующих горелок предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом: 505, 506, 507.

Таблица 6

ГОРЕЛКИ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ АРГОНА

Условный номер	Изделие	Охлаждение	Электродная проволока: тип, диаметр, мм	Угол загиба мундштука	Номинальный ток, А при ПВ=60%		Дополнительные характеристики
					I60	3I5	
60I	Горелка со сменным полиамидным каналом для сварки алюминиевых сплавов	Естественное	Алюминиевая I,2÷I,6	$<40^{\circ}$	ГДШГ-I02	-	Условный проход канала I,5÷2,0 мм
602		Водяное	Алюминиевая I,6÷2,0	<40	-	ГДШГ-302	Условный проход канала 2,0÷2,5 мм

Таблица 7

ГОРЕЛКИ СО ВСТРОЕННЫМ ДЫМООТСОСОМ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА

Условный номер	Изделие	Охлаждение	Электродная проволока: тип, диаметр, мм	Номинальный ток, А при ПВ=60%			Дополнительные характеристики
				400	500	630	
701	Горелка со сменной спиралью	Естественное	Сплошная I,2+I,6		-	-	Для полуавтоматов с подвесом шлангов
702			Порошковая 2,3	-		-	Для полуавтоматов на консоли
703		Водяное	Порошковая 2,3	-	-		Для полуавтоматов с подвесом шлангов

Для следующих горелок предусмотрено экспортное исполнение для стран с умеренным и тропическим климатом: 701, 702, 703

Таблица 8

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАНАЛЫ ДЛЯ ГОРЕЛОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

Условный номер	Изделие	Строительная длина, м	Номинальный внутренний диаметр канала, мм						Дополнительные характеристики
			1,5	2,5	3,2	4,7	6,0	7,5	
801	Канал направляющий для горелок полуавтоматической сварки в оболочке из резины	3,4 или кратная ей	КНСР-1,5	–	–	–	–	–	–
802			–	КНСР-2,5	–	–	–	–	–
803		3,8 или кратная ей	–	–	КНСР-3,2	–	–	–	–
804			–	–	–	КНСР-4,7	–	–	–
805	Канал направляющий в оболочке из поливинилхлоридного пластика	3,4 или кратная ей	КНСВ-1,5	–	–	–	–	–	–
806			–	КНСВ-2,5	–	–	–	–	–
807		3,8 или кратная ей	–	–	КНСВ-3,2	–	–	–	–
808			–	–	–	КНСВ 3,2	–	–	–

Продолжение табл.8

Условный номер	Изделие	Строительная длина м	Номинальный внутренний диаметр канала, мм						Дополнительные характеристики
			I,5	2,5	3,2	4,7	6,0	7,5	
809	Канал направляющий для горелок со сменной спиралью	-	-	-	-	-		-	Из плоской ленты 0,5 х 3,0 мм с повивом стальной проволокой
810			-	-	-	-	-		
811	Кабель полый сварочный комплексный для горелок со сменной спиралью	Сечение токоведущих жил 25 мм^2	-	-	-		-	-	Из плоской ленты 0,5 х 3,0 мм без повива стальной проволокой
812		Сечение токоведущих жил 50 мм^2	-	-	-	-		-	

Для следующих изделий предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом: 809, 810, 811, 812

Организация п/я А-7624
Руководитель тех.отдела — В.И.Луговский — 23.12.76

РАЗРАБОТЧИК:
Предприятие п/я А-3959 — В.Н.Богданов — 20.12.76

Заместитель руководителя по научной работе — В.В.Смирнов — 20.12.76

Заведующий отделом 41 — Ю.Я.Терентьев — 20.12.76

Заведующий отделом 22 — Н.А.Ерошкин — 17.12.76

Заведующий отделом 42 — Л.У.Манчинский — 17.12.76

Руководитель разработки
Заведующий сектором 412 — Б.Л.Тайц — 17.12.76

Исполнители:
Старший научный сотрудник отдела 22 — Ю.Е.Алексеев — 17.12.76

Главный конструктор проекта отдела 41 — Е.П.Озеров — 17.12.76

Нормоконтролер — 17.12.76

СОГЛАСОВАНО:
Предприятие п/я М-5266
Заместитель руководителя — Ю.П.Шевель — 22.12.76

Зав.отделом 27 С.В. Карманов

Согласовано:
ИЭС.им.Е.О.Патона А.И.Чвертко
Начальник ОКБ
телеграммой № 5024 от 28.12.76

ГОСЭНЕРГОНАДЗОР
Гл.инженер Ю.В.Копытов
письмом № 17-22 от 30.12.76

Энергомашэкспорт
Зам.председателя А.А.Блохин
письмом № 52611/Ш-69 от 20.01.77

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ

ОСНОВНЫХ УЗЛОВ ОБОРУДОВАНИЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ, ПОДЛЕЖАЩИХ РАЗРАБОТКЕ И ОСВОЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВОМ

Условный номер в таблице типажа	Наименование изделия, номер технического задания или основные параметры	Срок разработки технической документации	Срок освоения первой промышленной серии
505	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением Номинальный ток 200А, ПВ=60%	I978	I979
506	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением Номинальный ток 3I5А, ПВ=60%	I978	I979
507	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением Номинальный ток 400А, ПВ=60%	I978	I979
70I	Горелка со сменной спиралью со встроенным дымоотсосом Номинальный ток 400А, ПВ=60% Охлаждение естественное Угол загиба мундштука $<40^{0}$ Длина шланга около 4,5 м	I978	I979

Условный номер в таблице типажа	Наименование изделия, номер технического задания или основные параметры	Срок разработки технической документации	Срок освоения первой промышленной серии
702	Горелки со сменной спиралью со встроенным дымоотсосом Номинальный ток 500А, ПВ=60% Охлаждение естественное Угол загиба мундштука<40° Длина шлангов около 4,5 м	I978	I979
703	Горелка со сменной спиралью со встроенным дымоотсосом Номинальный ток 630А, ПВ=60% Охлаждение водяное Угол загиба мундштука<40° Длина шлангов около 4,5 м	I978	I979
809	Канал направляющий для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр-6 мм	I976	I978
8I0	Канал направляющий для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр- - 7,5 мм	I976	I978

Условный номер в таблице типажа	Наименование изделия, номер технического задания или основные параметры	Срок разработки технической документации	Срок освоения первой промышленной серии
8II	Кабель полый сварочный комплексный для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр—4,7 мм	I976	I978
8I2	Кабель полый сварочный комплексный для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр—6 мм	I976	I978

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ ОБОРУДОВАНИЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ, ПОДЛЕЖАЩИХ СНЯТИЮ С ПРОИЗВОДСТВА

Условный номер в таблице типажа	Обозначение снимаемого с производства изделия	Срок снятия с производства	Обозначение изделия заменяющего снимаемое с производства
301	УСНТ-05	1978	УСНТ-06

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ
стандартов и технических условий, в соответствии с которыми изготавливаются изделия

Условный номер	Обозначение изделия	Номер документа
101	РБ-301	ГОСТ 18636-73 ТУ16-527.118-74
102	РБГ-201	ТУ16-739.032-76
103	РБГ-401	ТУ16-739.032-76
104	РБГ-601	ТУ16-739.032-76
201	ДР-401	ТУ16-539.953-75
301	УСНТ-05	ТУ16-539.717-73
302	УСНТ-06	
401	ЭД-125-4	ГОСТ 14651-69 ТУ16-739.022-75
402	ЭД-315-4	ГОСТ 14651-69 ТУ16-739.022-75
403	ЭД-500-4	ГОСТ 14651-69 ТУ16-739.022-75
404	ЭУ-300 "Луч"	ТУ36-1819-75
405	ЭДС-125М-1	ГОСТ 14651-69
409	ЭДС-315М-1	ГОСТ 14651-69

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 16

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

gost.e-ecolog.ru