УТВЕРЖДЕНО:
Заместитель Министра тракторного и сельскохозяйственного машиностроения
Тарасов Н.Н.
27 декабря 1973 г.

УДК [621.791.75.039] (0,83.74) Группа Е-73

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИЕСЯ ОБОРУДОВАНИЯ СВАРКИ В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ СОПЛА К СВАРОЧНЫМ ПОЛУАВТОМАТАМ

ОСТ 23.4.58-73

Конструкция, размеры и технические требования

Приказом Министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения от срок введения установлен с 1 января 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сопла к полуавтоматам для дуговой сварки плавящимся электродом в углекислом газе.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

I.I. Стандарт устанавливает два типа сопел:

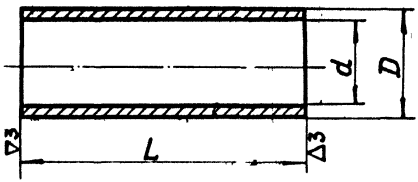
тип I - сопла цельные,

тип 2 - сопла составные.

I.2. Конструкция и размеры сопел типа I должны соответствовать указанным на черт.I и в табл.I.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



Черт.I

Таблица I

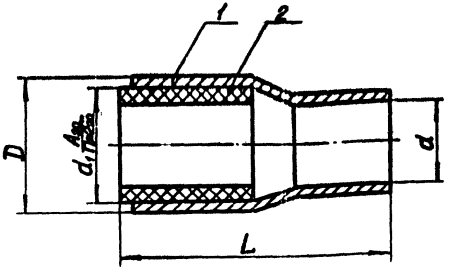
Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	Величина сварочного тока, а	D	d	L	Масса, кг
23.0805-0101		От 60 до 315	22	18	60	0,067
23.0805-0102		От 315 до 630	26	22	70	0,094

Пример условного обозначения сопла типа I размером d =18 мм:

Сопло 23.0805-0101 ОСТ 23.4.58-73

I.3. Конструкция и основные размеры сопел типа 2 должны соответствовать указанным на черт.2 и в табл.2.



Черт.2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	Величина сварочного тока, а	D	d	d_1	L	Масса, кг
23.0805-0III		От 60 до 3I5	29	I8	25	60	0,094
23.0805-0II2		От3I5 до 630	34	22	30	70	0,I30

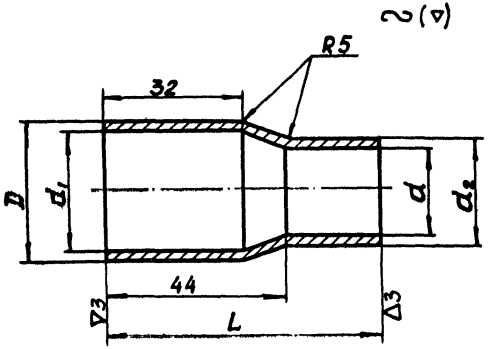
Продолжение

Обозначение	Применяемость	Дет. I. Корпус	Дет. 2. Вставка
		Обозначение деталей	
23.0805-0III		23.0805-0III/00I	23.0805-0III/002
23.0805-0II2		23.0805-0II2/00I	23.0805-0II2/002

Пример условного обозначения сопла типа 2 размером d =I8 мм:

Сопло 23.0805-0III ОСТ 23.4.58-73

I.4. Конструкция и размеры корпусов сопел должны соответствовать указанным на черт.3 и в табл.3.



Черт.3

Таблица 3

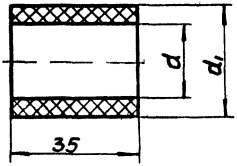
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	d	d_1 (пред. откл. по A_{26})	d_2	L	Масса, кг
23.0805-0III/00I	29	I8	25	22	57	0,080
23.0805-0II2/00I	34	22	30	26	67	0,II0

Пример условного обозначения корпуса сопла размером d =I8 мм:

Корпус 23.0805-0III/00I ОСТ 23.4.58-73

I.5. Конструкция и размеры вставок для корпусов сопел должны соответствовать указанным на черт.4 и в табл.4



Черт.4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение вставки	d	d_1 (пред.откл.по $Пр2_{2a}$)	Масса, кг
23.0805-0III/002	I8	25	0,0I4
23.0805-0II2/002	22	30	0,020

Пример условного обозначения вставки размером d =I8 мм.

Вставка 23.0805-0III/002 ОСТ 23.4.58-73

I.6. Рекомендации по применению сопел приведены в приложении I.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Сопла для оборудования сварки в углекислом газе должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Сопла типа I и корпуса сопел типа 2 должны изготавливаться из трубы медной по ГОСТ 6I7-64.

2.3. Вставки сопел типа 2 должны изготавливаться из следующих материалов:

- керамического на основе карбонитрида бора по ИПМ ВТУ-I-73;
- кристаллокорунда по Ще М0.077.000ТУ.

2.4. Отклонения формы и расположения поверхностей должны быть:

- несоосность, мм, не более ... 0,5;
- торцевое биение, мм, не более ... 0,2;

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих - по CM_8.

2.6. На поверхности сопел типа I наносить силиконовое покрытие по РТМ 23.4.28-72.

2.7. На поверхности сопел не должно быть трещин, заусенцев, забоин, снижающих качество и ухудшающих товарный вид изделия.

2.8. Показатели надежности по ГОСТ I3377-67 и ГОСТ I6503-70 приведены в справочном приложении 2.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.I. Готовые сопла должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя, гарантирующим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.2. Сопла предъявляются к приемке партиями. Каждая партия должна содержать сопла одного типоразмера, изготовленные из одной марки материала.

Марка материала и размер партии должны быть указаны в заказе. При отсутствии такого указания размер партии устанавливается предприятием-изготовителем.

3.3. Проверка на соответствие сопел требованиям настоящего стандарта должна производиться по плану контроля А10, ОСК, ГОСТ I6493-70.

3.4. Определение состояния наружной поверхности сопел производить визуально.

3.5. Проверку размеров производить универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим заданную чертежами точность.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

4.1. Каждое сопло должно быть обвернуто парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-65.

4.2. Сопла должны быть плотно уложены в деревянные ящики по ГОСТ 2991-69 (тип II), выложенные внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-61. Способ упаковки должен исключать возможность повреждения сопел при транспортировании и хранении.

4.3. В каждый ящик должны помещаться сопла одной партии.

Примечание. По согласованию с заказчиком допускается упаковка в один ящик сопел различных партий.

4.4. Масса ящика с соплами не должна превышать 40 кг.

4.5. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием количества и типоразмера сопел и сертификат, удостоверяющий соответствие сопел требованиям настоящего стандарта.

4.6. На торцевой стенке с наружной стороны ящика несмываемой краской должны быть указаны:

- товарный знак или сокращенное наименование предприятия-изготовителя;
- обозначение сопла по стандарту;
- марка материала;
- количество сопел в ящике;

- масса нетто в кг;
- обозначение настоящего стандарта.

4.7. Сертификат должен быть подписан начальником отдела технического контроля предприятия-изготовителя и содержать следующие сведения:

- товарный знак или сокращенное наименование предприятия-изготовителя;
- обозначение сопла по стандарту;
- марка материала сопла;
- номер партии;
- количество сопел в партии;
- масса партии нетто в кг;
- дата приемки партии;
- обозначение настоящего стандарта.

4.8. Сопла должны транспортироваться в условиях, исключающих их повреждение.

4.9. Сопла должны храниться в закрытом сухом помещении.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 К ОСТ 23.4.58-73

РЕКОМЕНДУЕМОЕ

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ СОПЕЛ

Применение сопел должно соответствовать указанному в таблице.

Величина сварочного тока, a	Сварочное оборудование
От 60 до 315	Полуавтоматы типа ПДГ-305, ПДГ-306, А-1230М, А-547Р, А-547У, А-825М, ПДПГ-500, ПДГ-301 для дуговой сварки плавящимся электродом в углекислом газе.
Св 315 до 630	Полуавтоматы типа ПДГ-502, ПДГ-503, ПДГ-504, ПДГ-505, А-1197П, А-537 для дуговой сварки плавящимся электродом в углекислом газе.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 К ОСТ 23.4.58-73

СПРАВОЧНОЕ

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ СОПЕЛ

Показатели надежности сопел при их эксплуатации на номинальных режимах сварки не должны быть менее приведенных в таблице.

Тип сопла	Величина сварочного тока, А	Медианный ресурс, Трм кг, расплавленного металла
I	От 60 до 315	30
2		100
I	От 315 до 630	75
2		250

gost.e-ecolog.ru