ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОЛОННЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АВТОМАТОВ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23556—79

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. М. Шпаков, Л. Х. Лучанский (руководители темы), **И. Г. Корон, Я. Е. Когут, Н. М. Кононученко, С. Б. Бебело, Д. Е. Гуральник, Т. Я. Гурьева**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **А. Е. Прокопович**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 апреля 1979 г. № 1350

УДК 621.791.039—216.6:006.354 Группа Г26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЛОННЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АВТОМАТОВ

Типы, основные параметры и размеры

Columns for welding automats.
Types, basic parameters and dimensions
ОКП 38 6200

ГОСТ 23556—79

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 апреля 1979 г. № 1350 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на колонны общего применения (далее колонны), предназначенные для установки и перемещения автоматов для дуговой сварки.

2. Колонны должны изготовляться следующих типов:

1 — стационарные,

2 — передвижные.

3. Колонны должны изготовляться в следующих исполнениях по применяемым сварочным автоматам:

для самоходных автоматов,

для подвесных автоматов;

по наличию поворота консоли колонны:

неповоротные,

поворотные;

по скорости передвижения колонны:

со сварочной и маршевой скоростями,

с маршевой скоростью.

4. Сварочные скорости перемещения колонны и выдвижения консоли относительно колонны должны быть в пределах от 0,0034 м/с (12,2 м/ч) до 0,034 м/с (122 м/ч).

Допускается расширять диапазон значений сварочной скорости при соблюдении требований настоящего стандарта.

5. Маршевая скорость выдвижения консоли должна быть не менее 0,034 м/с (122 м/ч).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

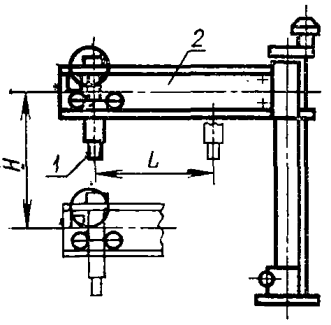
★

© Издательство стандартов, 1979

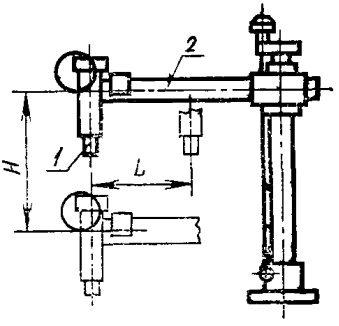
6. Угол поворота консоли поворотных колонн должен быть не менее 270°.

7. Другие основные параметры и размеры колонн должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

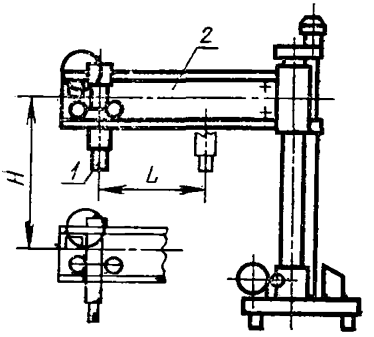
Колонна стационарная для самоходного сварочного автомата



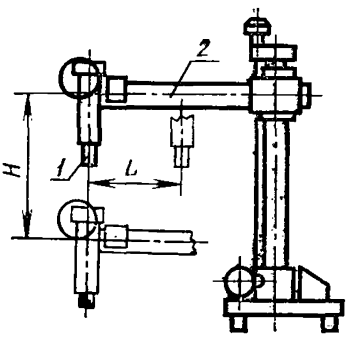
Колонна стационарная для подвесного сварочного автомата



Колонна передвижная для самоходного сварочного автомата



Колонна передвижная для подвесного сварочного автомата



1 — мундштук; *2* — консоль

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию колонны.

<table>
<tr><th>Ход мундштука сварочного автомата вдоль оси консоли L, мм</th><th>Вертикальный ход консоли H, мм</th><th>Скорость подъема и опускания консоли, м/с (м/ч), не менее</th><th>Маршевая скорость перемещения колонны, м/с (м/ч), не менее</th></tr>
<tr><td>800</td><td>630; 1000</td><td rowspan="3">0,016
(57,6)</td><td rowspan="4">0,2
(720)</td></tr>
<tr><td>1250</td><td>1000; 1600</td></tr>
<tr><td>2000</td><td>1000; 1600; 2500</td></tr>
<tr><td>2800*</td><td>2000; 2500; 3150</td><td rowspan="2">0,012
(43,2)</td></tr>
<tr><td>3150</td><td>2500; 3150; 4000</td><td rowspan="2">0,16
(576)</td></tr>
<tr><td>5000</td><td>3150; 4000; 5000, 6300</td></tr>
<tr><td>8000</td><td>5000; 6300; 8000; 10000</td><td>0,008
(28,8)</td></tr>
</table>

*В новых разработках не применять

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *З. П. Абашева*

Сдано в набор 18.04.79 Подп. в печ. 20.06.79 0,375 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-557. Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1197

gost.e-ecolog.ru