МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАПЛАВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 1—98/119

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. № 388 межгосударственный стандарт ГОСТ 30260—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

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 0,47 Уч -изд л 0,58
Тираж 320 экз С 1582 Зак 872

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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАПЛАВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

Типы, основные параметры и размеры

Equipment for arc deposition surfaces of rotative bodies
Types, basic parameters and dimensions

Дата введения 2000—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на оборудование для наплавки поверхностей тел вращения (далее — оборудование).

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 ТИПЫ И ИСПОЛНЕНИЯ

2.1 Оборудование должно изготавливаться следующего типа:

- установки для наплавки (автоматической, механизированной) поверхностей тел вращения, в которых механизмы перемещения, наплавочная аппаратура и вращатель изделия установлены на общей станине.

2.2 Оборудование должно изготавливаться следующих исполнений:

в зависимости от способа наплавки:

- дуговая наплавка;
- плазменная наплавка.

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

- горизонтальное;
- наклонное;
- универсальное (с изменяющимся углом наклона оси).

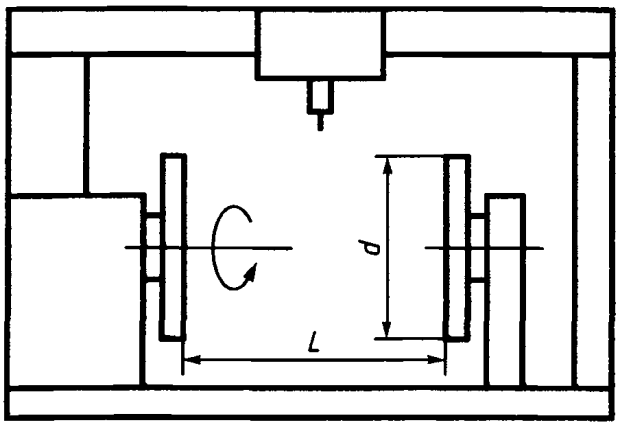
3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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

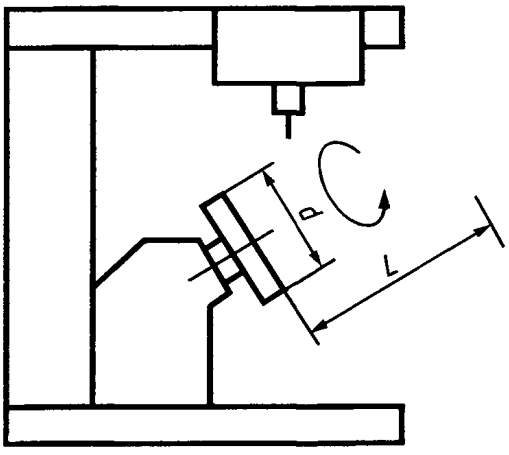
Таблица 1

Наибольшая грузоподъемность, кг	Наибольший диаметр наплавляемой поверхности, мм	Наибольшая длина наплавляемого изделия, мм	Наибольшая частота вращения изделия, об/мин	Номинальный сварочный (рабочий) ток, А
63	360	400	6,3	315; 500
125; 250	630	400; 630	6,3; 5,0	500; 630
500; 800	1000	630; 1000	4,0; 3,15	630; 1000
1000; 2000	1600	1000; 1600 1600; 2500	3,15; 2,5	
4000; 6300	2000	2500; 4000; 6300	2,2; 1,8	1250
12500; 16000	2500	6300; 8000; 10000	1,5; 1,0	1250; 1600
25000	4000	10000; 12500	0,8; 0,63	2000

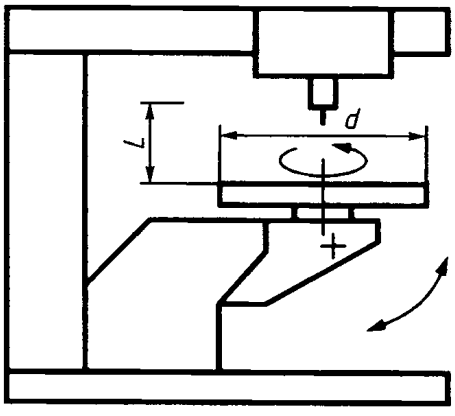
Издание официальное



Горизонтальное



Наклонное



Универсальное

d — наибольший диаметр наплавляемой поверхности, *L* — наибольшая длина наплавляемого изделия

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

4 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

4.1 Оборудование должно обеспечивать возможность осуществления наплавки:
- кольцевыми валиками с прерывистым смещением на шаг;
- по винтовой линии (спирали).

4.2 Отношение наибольшей частоты вращения изделия к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10; 20; 50; 100; 200.

4.3 Наибольшая скорость перемещения наплавочной головки вдоль оси наплавляемой поверхности должна быть не менее 12 м/ч и ее отношение к наименьшей скорости перемещения должно соответствовать одному из следующих значений: 20; 50; 100; 200; 500; 1000.

УДК 621.791.92:006.354 МКС 25.160.30 Г26 ОКП 38 6291

Ключевые слова: наплавка, поверхность, тело вращения, установки, способ наплавки, дуговая наплавка, плазменная наплавка, ось вращения (горизонтальная, наклонная, универсальная), кольцевые валики, винтовая линия, частота вращения, скорость перемещения, наплавочная головка

gost.e-ecolog.ru