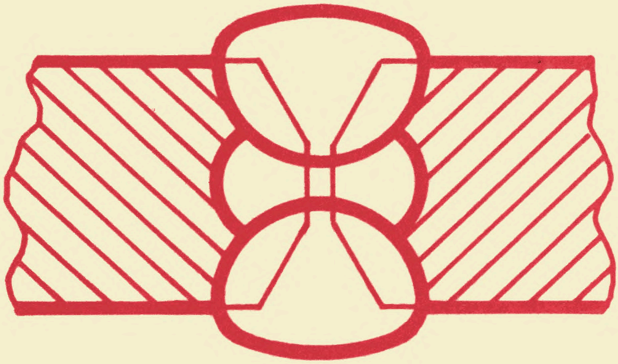
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

ЧАСТЬ 1

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

Часть 1

ТЕРМИНОЛОГИЯ, КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва – 1990

УДК 621.791/621.791.7(083.7)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Сварка, пайка и термическая резка металлов. Терминология, классификация и оборудование" часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 1990 г. В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе „Государственные стандарты СССР".

С $\frac{2003000000-025}{085\,(02)-90}$ 22–90

© Издательство стандартов, 1990

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ГОСТ 19143—84

Типы, основные параметры и размеры

Universal welding turners.
Types, basic parameters and dimensions

ОКП 38 6211

с 01.07.85
до 01.07.95

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные вращатели общего применения (далее — вращатели), предназначенные для автоматической, полуавтоматической и ручной дуговой сварки.

2. Вращатели должны изготовлять следующих типов:

1 — обеспечивающие вращение и наклон свариваемого изделия со сварочной скоростью;

2 — обеспечивающие вращение свариваемого изделия со сварочной скоростью и его наклон с маршевой скоростью;

3 — обеспечивающие вращение и наклон свариваемого изделия с маршевой скоростью.

3. Вращатели должны изготовлять в следующих исполнениях:

1 — напольные без подъема планшайбы;

2 — напольные с подъемом планшайбы;

3 — настольные.

4. Основные параметры и размеры вращателей должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

6. Соотношение между массой свариваемого изделия и вспомогательных устройств, установленных на вращателе, и наибольшим допускаемым смещением их центра масс относительно оси вращения и относительно опорной плоскости планшайбы должно быть указано в инструкции по эксплуатации вращателя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Отношение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10, 20, 50, 100, 200, 500, 1000, 2000.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Наибольшая грузоподъемность при вертикальном положении планшайбы, кг	Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н · м	Наибольший крутящий момент относительно оси наклона планшайбы, Н · м	Наибольшая сварочная частота вращения планшайбы, об/мин	Номинальная сила сварочного тока, А	Высота от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя при вертикальном нижнем положении планшайбы, мм
25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0	6,3; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0	31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0; 500,0; 630,0; 800,0	2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0	315; 500; 630; 1000	160; 200; 250; 315; 400; 500
400,0; 500,0; 630,0; 800,0; 1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0	400,0; 500,0; 630,0; 800,0; 1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0	1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0	1,0; 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0	630; 1000; 1250; 1600	500; 630; 800; 1000; 1250
6300,0; 8000,0; 10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0; 40000,0; 50000,0	10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0; 40000,0; 50000,0; 63000,0; 80000,0; 100000,0; 125000,0; 160000,0	40000,0; 50000,0; 63000,0; 80000,0; 100000,0; 125000,0; 160000,0; 200000,0; 250000,0; 315000,0; 400000,0; 500000,0; 630000,0; 800000,0	0,25; 0,315; 0,4; 0,5; 0,63; 0,8; 1,0; 1,25; 1,6	1250; 1600; 2000	1250; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000

Примечания:

1. Допускается увеличение наибольших крутящих моментов на оси вращения планшайбы и относительно оси наклона планшайбы на 5 % установленных значений.

2. Допускается отклонение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы и высоты от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя при вертикальном нижнем положении планшайбы в пределах ±5 %.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Б.М. Шпаков (руководитель темы), Ю.А. Болелов, М.А. Шихман, Н.М. Кононученко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.07.84 № 2644

3. Срок проверки — 1993 г.

4. Взамен ГОСТ 19143—78

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1989 г. (ИУС 7—89)

6. Проверен в 1989 г. Срок действия продлен до 01.07.95 (Постановление Госстандарта СССР от 01.09.89 № 2680)

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕРМИНОЛОГИЯ И КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ 2601–84 (СТ СЭВ 5277–85)	Сварка металлов. Термины и определения основных понятий	3
ГОСТ 17325–79	Пайка и лужение. Основные термины и определения	57
ГОСТ 19521–74	Сварка металлов. Классификация	76
ГОСТ 17349–79	Пайка. Классификация способов	89
ГОСТ 19248–73	Припои. Классификация	91
ГОСТ 19250–73	Флюсы паяльные. Классификация	95

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

ГОСТ 10594–80 (СТ СЭВ 3234–81)	Оборудование для дуговой, контактной, ультразвуковой сварки и для плазменной обработки. Ряды параметров	97
ГОСТ 8213–75	Автоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия	99
ГОСТ 18130–79	Полуавтоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия	114
ГОСТ 7237–82	Преобразователи сварочные. Общие технические условия	137
ГОСТ 7012–77	Трансформаторы однофазные однопостовые для автоматической дуговой сварки под флюсом. Общие технические условия	151
ГОСТ 304–82 (СТ СЭВ 4918–84)	Генераторы сварочне. Общие технические условия	169
ГОСТ 14651–78 (СТ СЭВ 6305–88)	Электрододержатели для ручной дуговой сварки. Технические условия	184

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

ГОСТ 297–80 (СТ СЭВ 3238–81, СТ СЭВ 4439–83)	Машины контактные. Общие технические условия	196

МЕХАНИЧЕСКОЕ И СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ГОСТ 21694–82	Оборудование сварочное механическое. Общие технические условия	230
ГОСТ 19140–84	Вращатели сварочные горизонтальные двухстоечные. Типы, основные параметры и размеры	243
ГОСТ 19141–84	Вращатели сварочные вертикальные. Типы, основные параметры и размеры	246
ГОСТ 19143–84	Вращатели сварочные универсальные. Типы, основные параметры и размеры	249
ГОСТ 26408–85	Колонны для сварочных полуавтоматов. Типы, основные параметры и размеры	252

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

ГОСТ 8856–72	Аппаратура для газопламенной обработки. Давление горючих газов	256

ГОСТ 14792–80	Детали и заготовки, вырезаемые кислородной и плазменно-дуговой резкой. Точность, качество поверхности реза	257
ГОСТ 5614–74	Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры	262
ГОСТ 1077–79	Горелки однопламенные универсальные для ацетилено-кислородной сварки, пайки и подогрева. Типы, основные параметры и размеры и общие технические требования	267
ГОСТ 5191–79	Резаки инжекторные для ручной кислородной резки. Типы, основные параметры и общие технические требования	272
ГОСТ 12221–79	Аппаратура для плазменно-дуговой резки металлов. Типы и основные параметры	278
ГОСТ 10796–74	Резаки ручные воздушно-дуговые. Типы и основные параметры	282

СВАРКА ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ.

Часть 1

Терминология, классификация и оборудование.

Редактор *Р. Г. Говердовская*

Технический редактор *О. Ю. Захарова*

Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в набор 30.06.90. Подписано в печать 07.08.90. Формат 60Х90 1/16. Бумага офс. № 2. Гарнитура Сенчури. Печать офсетная. 18,0 усл. печ. л., 18,25 усл. кр.-отт., 18,47 уч.-изд. л. Тираж 40 000 экз. Изд. № 144/2 Зак. 1441 Цена 3 р. 70 к.

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., № 3.

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ

Калужская типография стандартов.
Калуга, ул. Московская, 256.

gost.e-ecolog.ru