МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 5—96

gost.e-ecolog.ru

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
И, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН 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 21 ноября 1994 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Азербайджан	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Казгосстандарт
Республика Киргизия	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 28 марта 1996 г. № 22 межгосударственный стандарт ГОСТ 19141—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 Взамен ГОСТ 19141—84

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

Типы, основные параметры и размеры

Vertical welding turners.
Types, basic parameters and dimensions

Дата введения 1996—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на вертикальные вращатели общего применения (далее — вращатели), предназначенные для вращения свариваемого изделия со сварочной скоростью при механизированной и ручной дуговой сварке кольцевых швов, а также для установки изделия на маршевой скорости в удобное для сварки положение.

Стандарт не распространяется на вращатели с программным управлением.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте применяют следующие термины.

Маршевая скорость — скорость, при которой производится установка свариваемого изделия в удобное для сварки положение.

Максимальная сварочная скорость — это линейная скорость сварки при наибольшей частоте вращения, значения которой даны в таблице 1.

3 ТИПЫ

Вращатели должны изготовляться следующих типов:

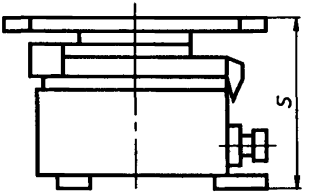
1 — обеспечивающие вращение свариваемого изделия вокруг вертикальной оси со сварочной и маршевой скоростями;

2 — обеспечивающие поворот свариваемого изделия вокруг вертикальной оси с маршевой скоростью.

Издание официальное

4 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры вращателей должны соответствовать значениям, указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



Примечание — Рисунок не определяет конструкцию вращателя

Рисунок 1

5 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

5.1 Соотношение между массой свариваемого изделия и вспомогательных устройств, устанавливаемых на вращателе, и наибольшим допускаемым смещением их центра масс относительно оси вращения должно быть указано в руководстве по эксплуатации вращателя.

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

Таблица 1

Наибольшая грузоподъемность, кг	Высота от нижней плоскости основания вращателя до плоскости планшайбы, *S*, мм, не менее	Наибольшая частота вращения планшайбы, об/мин	Пределы отклонения сварочной частоты вращения, %		Номинальная сила сварочного тока, А
			для вращателей		
			нормальной точности	повышенной точности	
50	400	8,00; 16,00; 31,50	±2,5	±0,6	315
125	400	6,30; 12,50; 25,00	±3,0	±0,6	500
250	630	5,00; 8,00	±3,0	±0,6	500
630	630	4,00; 6,30	±3,5	±0,8	630
1600	800	3,15; 5,00	±4,0	±0,8	1000
3150	800	2,50; 3,15	±4,0	±1,0	1000
6300	1000	2,00; 2,50	±4,0	±1,0	1250
8000	1000	1,80; 2,00	±4,5	±1,0	1250
12500	1250	1,50; 1,80	±4,5	±1,0	1600
20000	1250	1,25; 1,50	±5,0	±1,2	1600
31500	1600	1,00; 1,25	±5,0	±1,2	2000

Примечания

1 Пределы отклонения сварочной частоты вращения даны для наибольшей частоты вращения при номинальном напряжении в сети.

2 Значения маршевой скорости соответствуют значениям максимальной сварочной скорости.

УДК 621.791.75.039:006.354 ОКС 25.160.30 Г26 ОКП 38 62Т2

Ключевые слова: вертикальные вращатели, сварочная скорость, механизированная сварка, ручная дуговая сварка, маршевая скорость, типы, основные параметры, размеры, наибольшая грузоподъемность, наибольшая частота вращения планшайбы, пределы отклонения сварочной частоты вращения

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

gost.e-ecolog.ru

[illegible] от 10.08.95. Сдано в набор 18.07.96. Подписано в печать 17.09.96.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 276 экз. С3811. Зак. 430.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.