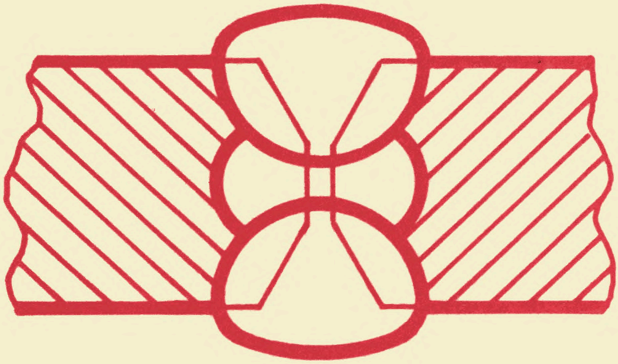
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



# 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

Группа Г26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ

ГОСТ 19140—84

## Типы, основные параметры и размеры

Horizontal two-pillar welding turners.
Types, basic parameters and dimensions

ОКП 38 6212

с 01.07.85
до 01.07.95

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

2. Вращатели должны изготовлять типов:

1 — обеспечивающие вращение свариваемого изделия вокруг горизонтальной оси со сварочной и маршевой скоростью;

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

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

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

| Наибольшая грузоподъемность, кг | Наибольший крутящий момент на оси вращения 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, мм |
|---|---|---|---|---|
| 63,0; 80,0; 100,0<br>125,0; 160,0;<br>200,0; 250,0;<br>315,0; 400,0;<br>500,0; 630,0 | 6,3; 8,0; 10,0;<br>12,5; 16,0; 20,0;<br>25,0; 31,5; 40,0;<br>50,0; 63,0; 80,0;<br>100,0; 125,0;<br>160,0; 200,0;<br>250,0; 315,0;<br>400,0 | 2,5; 3,15;<br>4,0; 5,0;<br>6,3; 8,0;<br>10,0; 12,5;<br>16,0; 20,0;<br>25,0; 31,5;<br>40,0; 50,0;<br>63,0 | 315;<br>500;<br>630;<br>1000 | 500;<br>630;<br>800 |
| 800,0; 1000,0;<br>1250,0; 2000,0;<br>2500,0; 3150,0;<br>4000,0; 5000,0;<br>6300,0; 8000,0;<br>10000,0 | 400,0; 500,0;<br>630,0; 800,0;<br>1000,0; 1250,0;<br>1600,0; 2000,0;<br>2500,0; 3150,0;<br>4000,0; 5000,0;<br>6300,0; 8000,0;<br>10000,0 | 1,0; 1,25;<br>1,6; 2,0;<br>2,5; 3,15;<br>4,0; 5,0;<br>6,3 | 630;<br>1000;<br>1250;<br>1600 | 800;<br>1000;<br>1250;<br>1600 |
| 12500,0; 16000,0;<br>20000,0; 25000,0;<br>31500,0; 40000,0;<br>50000,0; 63000,0 | 10000,0; 12500,0;<br>16000,0; 20000,0;<br>25000,0; 31500,0;<br>40000,0; 50000,0;<br>63000,0; 80000,0;<br>100000,0 | 0,25; 0,315;<br>0,4; 0,5;<br>0,63; 0,8;<br>1,0; 1,25;<br>1,6 | 1250;<br>1600;<br>2000;<br>3150;<br>5000 | 1250;<br>1600;<br>2000;<br>2500;<br>3150;<br>4000 |

Примечания:

1. Допускается увеличение наибольшего крутящего момента на оси вращения планшайбы на 5 % установленных значений.

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

2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. (Исключен, Изм. № 1).

5. Соотношение между массой свариваемого изделия и вспомогательных устройств, устанавливаемых на вращателе, и допускаемым смещением их центра масс относительно оси вращения, а также допускаемое нагружение на одну стойку должны быть указаны в инструкции по эксплуатации вращателя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

## 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 № 2641

3. Срок проверки — 1993 г.

4. Взамен ГОСТ 19140—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 № 2681)

## 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