

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ
ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Roller welding turners.
Types, basic parameters and dimensions

Группа Г26

ОКП 38 6216;
ОКС 25.160.30

Предисловие

1. Разработан Украинским конструкторско-технологическим институтом сварочного производства (УкрИСП) (МТК 72).

Внесен Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации.

2. Принят Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 26 апреля 1995 г. (Протокол N 7 МГС).

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3. Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 апреля 1996 г. N 244 межгосударственный стандарт

				не менее						
80	160	200	400; 630	150	+/- 3,0	+/- 1,2	63	1000	315; 500	
160	315	400	630; 800; 1000		+/- 3,0	+/- 1,2	100	1500		315; 500; 630
315	630	800	1000; 1600; 2500		+/- 3,0	+/- 1,2	150	1800		
630	1250	1600	2500; 3150; 4000		+/- 3,5	+/- 1,5	150	2500		
1250	2500	3150	4000; 5000; 6300		+/- 3,5	+/- 1,5	200	2500		
2500	5000	6300	5000; 6300; 8000	120	+/- 3,5	+/- 1,5	250	3150	630; 1000; 1250; 1600	
5000	10000	12500	6300; 8000; 12500		+/- 4,0	+/- 1,8	400	3500		
10000	20000	25000	8000; 12500; 16000		+/- 4,0	+/- 1,8	500	4000		
20000	40000	50000	16000; 20000; 25000	90	+/- 5,0	+/- 2,0	500	4500		
40000	80000	100000	25000; 31500; 40000		+/- 5,0	+/- 2,0	630	5000		
80000	160000	200000	40000; 63000; 100000	60	+/- 6,0	+/- 2,5	800	6300	1250; 1600; 2000	
160000	315000	-	100000; 160000; 315000		+/- 6,0	+/- 2,5	1000	6300		

Примечания. 1. Допускается отклонение наибольшего тягового усилия на роликах от минус 5 до плюс 10% включительно.
2. Пределы отклонения сварочной частоты вращения даны для наибольшей частоты вращения при нормальном напряжении.
3. Значения маршевой скорости соответствуют значениям максимальной сварочной скорости.
4. Наименьший и наибольший диаметры свариваемого изделия определяют максимальное и минимальное расстояния между роликоопорами.

5. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

5.1. Отношение наибольшей сварочной скорости к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10, 20, 50, 100, 200.

5.2. Размеры и технические характеристики массивных резиновых шин для роlikоопор - по ГОСТ 5883.