

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОЛОННЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АВТОМАТОВ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 6—96/43

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

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. Протокол № 7 МГС от 26 апреля 1995 г.

За принятие проголосовали:

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

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 апреля 1996 г. № 242 межгосударственный стандарт ГОСТ 23556—95 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 23556—90

© 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

КОЛОННЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АВТОМАТОВ

Типы, основные параметры и размеры

Columns for automatic welding machines.

Types, basic parameters and dimensions

Дата введения 1996—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на колонны общего применения (далее — колонны), предназначенные для установки и перемещения автоматов для дуговой сварки.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 ТИПЫ И ИСПОЛНЕНИЯ

Колонны должны быть изготовлены следующих типов:

1 — стационарные;

2 — передвижные.

Колонны должны быть изготовлены следующих исполнений:

по применяемым сварочным автоматам:

- для самоходных автоматов;

- для подвесных автоматов;

по наличию поворота консоли колонны:

- неповоротные;

- поворотные;

по скорости передвижения колонны:

- со сварочной и маршевой скоростями;

- с маршевой скоростью;

по скорости перемещения консоли:

- со сварочной и маршевой скоростями;

- с маршевой скоростью.

3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

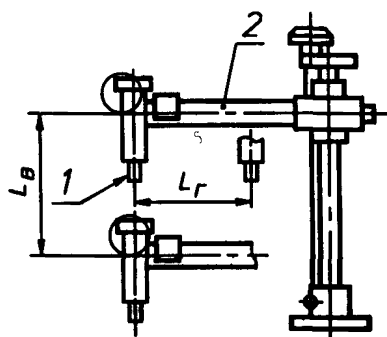
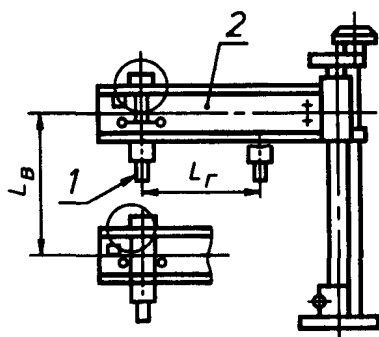
Основные параметры и размеры колонн должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1 и в 4.1 — 4.3.

Обозначения основных параметров и размеров указаны на рисунке 1.

Тип 1

Для самоходного сварочного автомата

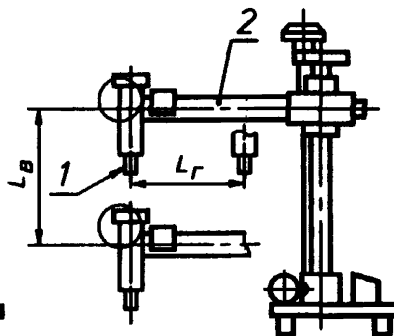
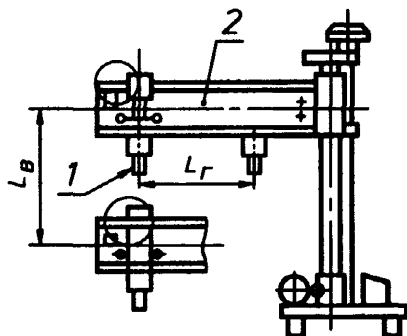
Для подвесного сварочного автомата



Тип 2

Для самоходного сварочного автомата

Для подвесного сварочного автомата



1 — сварочный автомат; 2 — консоль; L_r — горизонтальный ход консоли или сварочного автомата вдоль оси консоли; L_B — вертикальный ход консоли

Примечание — Рисунок не определяет конструкцию колонны

Рисунок 1

Таблица 1

| L_0 , мм | L_0 , мм | Нагрузка на конец консоли, кг, не более | Наибольшая скорость лаптейного перемещения колонны и консоли, м/с (м/ч) | Скорость маршевого перемещения, м/с (м/ч), не менее | | Пределы отклонения сварочной скорости перемещения, % | |
|----------------------------------|------------------------------------|---|---|--|------------------|---|------------------------|
| | | | | консоли | колонны | для колонн номинальной точности | повышенной точности |
| 630; 800; 1000 | 680; 800; 1000; 1250 | 125; 250 | 0,025 (90); 0,04 (1440); 0,05 (180) | 0,05 (180) | 0,1 (360) | $\pm 3,0$ | $\pm 0,8$ |
| 1250; 1600; 2000 | 1000; 1250; 1600; 2000; 2500 | 250; 315; 500 | 0,025 (90); 0,04 (144); 0,05 (180) | 0,05 (180) | 0,1 (360) | $\pm 3,5$ | $\pm 1,0$ |
| 2500; 3150; 4000 | 2000; 2500; 3150; 4000; 5000 | 315; 500; 800 | 0,016 (57,6); 0,025 (90); 0,04 (144) | 0,04 (144) | 0,063 (226,8) | $\pm 4,5$ | $\pm 1,2$ |
| 5000; 6300; 8000; 10000 | 4000; 5000; 6300; 8000 | 500; 800; 1250 | 0,01 (36); 0,016 (57,6); 0,025 (90) | 0,025 (90) | 0,04 (144) | $\pm 5,0$ | $\pm 1,5$ |

П р и м е ч а н и я

1 Допускается разрабатывать и изготовлять колонны без вертикального хода консоли.

2 Пределы отклонения сварочной скорости перемещения даны для наибольшей скорости перемещения при номинальном напряжении

4 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

4.1 Скорость вертикального перемещения консоли должна быть не менее 0,016 м/с (57,6 м/ч).

4.2 Отношение наибольшей сварочной скорости линейного перемещения колонны и консоли к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10, 20, 50, 100.

4.3 Угол поворота консоли поворотных колонн должен быть не менее 270°.

УДК 621.791.039-216.6:006.354 ОКС 25.160.30 Г26 ОКП 38 6221,
38 6222, 38 6223

Ключевые слова: сварочные автоматы; установка; перемещение;
колонны: стационарные, передвижные, неповоротные, поворотные;
консоль; угол поворота; маршевые перемещения; скорость

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябова*

Изд.лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 28.05.96. Подписано в печать 11. 10.96.
Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30. Тираж 248 экз. С3744. Зак. 486.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.

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