

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ

## ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



БЗ 5—96

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, 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 октября 1994 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|---|
| Республика Азербайджан   | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения       | Аргосстандарт                                       |
| Республика Белоруссия    | Белстандарт   |
| Республика Грузия        | Грузиягосстандарт                                   |
| Республика Казахстан     | Казгосстандарт                                      |
| Республика Киргизстан    | Киргизстандарт                                      |
| Республика Молдова       | Молдовастандарт                                     |
| Республика Узбекистан    | Узгосстандарт                                       |
| Российская Федерация     | Госстандарт России                                  |
| Украина                  | Госстандарт Украины                                 |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 28 марта 1996 г. № 222 межгосударственный стандарт ГОСТ 19140—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1986 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 19140—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

## ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ

Типы, основные параметры и размеры

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

Дата введения 1996—07—01

## 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на горизонтальные двухстоечные 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 — линейная скорость сварки при наибольшей частоте вращения, значения которой даны в таблице 1.

## 3 ТИПЫ

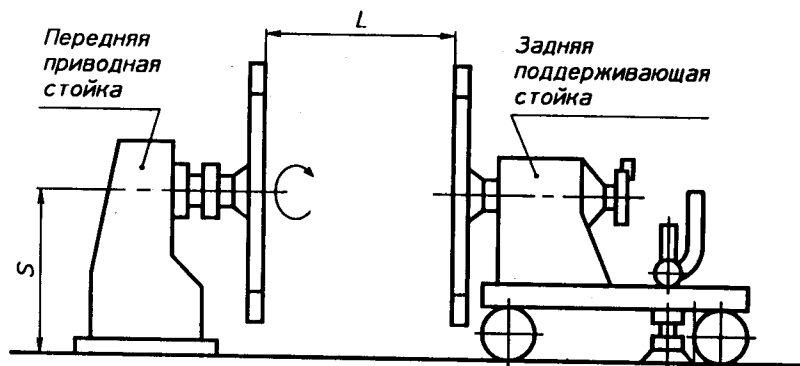
Вращатели должны изготавливать следующих типов:

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

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

#### 4 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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



#### Примечания

- 1 Рисунок не определяет конструкцию вращателя.
- 2 Размер  $L$  определяет заказчик в зависимости от длины свариваемого изделия.

Рисунок 1

#### 5 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

5.1 Соотношение между массой свариваемого изделия и вспомогательных устройств, устанавливаемых на вращателе, и допусковым смещением их центра масс относительно оси вращения, а также допусковое нагружение на одну стойку должны быть указаны 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.

Т а б л и ц а 1

| Наибольшая грузоподъемность, кг | Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н · м | Высота от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя, 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 |                                     |
| 125                             | 6,3; 12,5   | 500; 630   | 6,30; 12,50; 25,00                            | ±3,0   | ±0,8                | 500                                 |
| 250                             | 25; 63  | 630; 800   | 5,00; 8,00                                    | ±3,0   | ±0,8                | 500                                 |
| 500                             | 63; 160; 200  | 800; 1000  | 4,00; 6,30                                    | ±3,5   | ±1,0                | 630                                 |
| 800                             | 200; 400; 630   |  | 3,15; 5,00                                    |  |                     |                                     |
| 2000                            | 630; 1000; 1600   | 1000; 1250   | 2,50; 3,15                                    | ±4,0   | ±1,0                | 1000                                |
| 4000                            | 2500; 4000  |  | 2,00; 2,50                                    |  |                     |                                     |
| 6300                            | 4000; 6300  | 1250; 1600   | 1,80; 2,00                                    | ±4,0   | ±1,2                | 1250                                |
| 12500                           | 8000; 12500   |  | 1,50; 1,80                                    |  |                     |                                     |
| 16000                           | 12500; 16000  | 1600; 2000   | 1,25; 1,50                                    | ±5,0   | ±1,3                | 1600                                |
| 25000                           | 31500; 50000  |  | 1,00; 1,25                                    |  |                     |                                     |
| 50000                           | 80000; 100000   | 2000; 2500   | 0,63; 0,80                                    | ±6,0   | ±1,5                | 2000                                |

## П р и м е ч а н и я

- 1 Допускается увеличение наибольшего крутящего момента на оси вращения планшайбы не более чем на 5% установленных значений.
- 2 Пределы отклонения сварочной частоты вращения даны для наибольшей частоты вращения при номинальном напряжении в сети.
- 3 Значения маршевой скорости соответствуют значениям максимальной скорости вращения.

---

УДК 621.791.75.039:006.354    ОКС 25.160.30    Г26    ОКП 38 6212

**Ключевые слова:** горизонтальные двухстоечные вращатели, сварочная скорость, механизированная сварка, ручная дуговая сварка, маршевая скорость, типы, основные параметры, размеры, передняя приводная стойка, задняя поддерживающая стойка, наибольшая грузоподъемность, наибольший крутящий момент, наибольшая частота вращения планшайбы, пределы отклонения сварочной частоты вращения

---

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

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 18.07.96. Подписано в печать 23.09.96.  
Усл.печ.л 0,47. Уч.-изд.л. 0,30. Тираж 272 экз. С3827. Зак. 445.

---

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