

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ****Типы, основные параметры и размеры****Roller welding turners.****Types, basic parameters and dimensions**

МКС 25.160.30
ОКП 38 6216

Дата введения 1996-07-01

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 N 7 от 26 апреля 1995 г.)

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



+7 (843) 206-01-24 Россия

+7 (717) 272-70-78 Казахстан

+380 (44) 392-45-87 Украина

sale@gertek.ru

www.gertek.ru

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 ГОСТ 28920-95 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 28920-91

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2005 г.

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на роликовые вращатели общего применения (далее - вращатели), предназначенные для вращения цилиндрических изделий со сварочной скоростью при механизированной и автоматизированной сварке кольцевых швов, а также для установки изделий на маршевой скорости в положение, удобное для ручной и механизированной сварки.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 5883-89 Шины массивные резиновые. Технические условия

3 Типы и исполнения

3.1 Вращатели следует изготавливать следующих типов:

1 - обеспечивающие вращение свариваемого изделия со сварочной и маршевой скоростями;



+7 (843) 206-01-24 Россия

+7 (717) 272-70-78 Казахстан

+380 (44) 392-45-87 Украина

sale@gertek.ru

www.gertek.ru

2 - обеспечивающие вращение свариваемого изделия с маршевой скоростью.

3.2 Вращатели должны состоять из секций роlikоопор (далее - секций).

3.3 Секции следует изготавливать исполнений:

по наличию перемещений:

- стационарные;

- передвижные;

по наличию привода:

- приводные;

- неприводные (холостые);

по конструкции роlikоопор:

- с одинарными роliками;

- с балансирными (самоустанавливающимися) роliками.

4 Основные параметры и размеры

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

Таблица 1

Наибольшая грузоподъемность одной секции, кг	Наибольшая грузоподъемность вращателя, кг		Наибольшее тяговое усилие, Н	Наибольшая сварочная скорость (окружная скорость роliка), м/ч, не менее	Пределы отклонения сварочной частоты вращения, %		Диаметр свариваемого изделия, мм		Номинальная сила сварочного тока, А
	двух-секционного	трех-секционного			для вращателей		наименьший	наибольший	
					нормальной точности	повышенной точности			



+7 (843) 206-01-24 Россия

+7 (717) 272-70-78 Казахстан

+380 (44) 392-45-87 Украина

sale@gertek.ru

www.gertek.ru

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	150	±3,5	±1,5	200	2500	315; 500; 630
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	1250; 1600; 2000
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	
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 роликоопор - по ГОСТ 5883.

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 2005



+7 (843) 206-01-24 Россия

+7 (717) 272-70-78 Казахстан

+380 (44) 392-45-87 Украина

sale@gertek.ru

www.gertek.ru