ГОСТ 28920-95

Группа Г26

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
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 изготовлять следующих типов:

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

2 - обеспечивающие вращение свариваемого изделия с маршевой скоростью.

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

3.3 Секции следует изготовлять исполнений:
по наличию перемещений:
- стационарные;
- передвижные;
по наличию привода:
- приводные;
- неприводные (холостые);
по конструкции роликоопор:
- с одинарными роликами;
- с балансирными (самоустанавливающимися) роликами.

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 ролика), м/ч, не менее	Пределы отклонения сварочной частоты вращения, %		Диаметр свариваемого изделия, мм		Номинальная сила сварочного тока, А
	двухсекционного	трехсекционного			для вращателей		наименьший	наибольший	
					нормальной точности	повышенной точности			
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	
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 роликоопор - по ГОСТ 5883.

Электронный текст документа

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