

ГОСТ 28920—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ
РОЛИКОВЫЕ**

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

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 26 апреля 1995 г. (протокол № 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. № 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

© 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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ**

Типы, основные параметры и размеры

Roller welding turners.

Types, basic parameters and dimensions

Дата введения 1996—07—01

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;

2 — обеспечивающие вращение свариваемого изделия с маршевой скоростью.

3.2 Вращатели должны состоять из секций роликкоопор (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.

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.

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 |
|--|---|-----------------|------------------------------|---|--|---------------------|----------------------------------|------------|-------------------------------------|
| | 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 | 630 | 800 | 1000; 1600; 2500 | | ± 3,0 | ± 1,2 | 150 | 1800 | 315; 500; 630 |
| 630 | 1250 | 1600 | 2500; 3150; 4000 | | ± 3,5 | ± 1,5 | 150 | 2500 | |

Продолжение таблицы 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 | | | |
| 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 | |
| 5000 | 10000 | 12500 | 6300; 8000; 12500 | | 90 | ± 4,0 | ± 1,8 | 400 | 3500 |
| 10000 | 20000 | 25000 | 8000; 12500; 16000 | ± 4,0 | | ± 1,8 | 500 | 4000 | |
| 20000 | 40000 | 50000 | 16000; 20000; 25000 | 60 | ± 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

ГОСТ 28920—95

УДК 621.791:006.354 ОКС 25.160.30 Г26 ОКП 38 6216

Ключевые слова: роликовые вращатели; маршевая скорость; секции роликоопор: стационарная, передвижная, приводная, неприводная; типы; основные параметры; одинарные ролики; балансирные ролики

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.07.96. Подписано в печать 14.10.96.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,36. Тираж 265 экз. С3723. Зак. 383.

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