

Изменение № 1 ГОСТ 19143—84 Вращатели сварочные универсальные. Типы, основные параметры и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.04.89 № 975

Дата введения 01.01.90

Пункт 4 и таблицу изложить в новой редакции (чертеж исключить): «4. Основные параметры и размеры вращателей должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

(Продолжение см. с. 100)

Наибольшая грузоподъемность при вертикальном положении планшайбы, кг	Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н·м	Наибольший крутящий момент относительно оси наклона планшайбы, Н·м	Наибольшая сварочная частота вращения планшайбы, об/мин	Номинальная сила сварочного тока, А	Высота от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя при вертикальном нижнем положении планшайбы, мм
25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0	6,3; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0	31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0; 500,0; 630,0 800,0	2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0	315; 500; 630; 1000	160; 200; 250; 315; 400; 500
400,0; 500,0; 630,0; 800,0; 1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0	400,0; 500,0; 630,0; 800,0; 1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0	1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0	1,0; 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0	630; 1000; 1250; 1600	500; 630; 800; 1000; 1250
6300,0; 8000,0; 10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0; 40000,0; 50000,0	10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0; 40000,0; 50000,0; 63000,0; 80000,0; 100000,0; 125000,0; 160000,0	40000,0; 50000,0; 63000,0; 80000,0; 100000,0; 125000,0; 160000,0; 200000,0; 250000,0; 315000,0; 400000,0; 500000,0; 630000,0 800000,0	0,25; 0,315; 0,4; 0,5; 0,63; 0,8; 1,0; 1,25; 1,6	1250; 1600; 2000	1250; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000

(Продолжение см. с. 101)

Примечания:

1. Допускается увеличение наибольших крутящих моментов на оси вращения планшайбы и относительно оси наклона планшайбы на 5 % установленных значений.

2. Допускается отклонение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы и высоты от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя при вертикальном нижнем положении планшайбы в пределах $\pm 5\%$.

(Продолжение см. с. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19143—84)

Пункт 5 исключить.

Пункт 6. Заменить слово: «тяжести» на «масс».

Стандарт дополнить пунктом 7: «7. Отношение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10, 20, 50, 100, 200, 500, 1000, 2000».

(ИУС № 7 1989 г.)