

Изменение № 1 ГОСТ 23556—79 Колонны для сварочных автоматов. Типы, основные параметры и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.11.85 № 3578 срок введения установлен

с 01.07.86

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 38 6200 на ОКП 38 6221, 38 6222, 38 6223.

Пункт 3 дополнить абзацами: «по скорости перемещения консоли: со сварочной и маршевой скоростями, с маршевой скоростью».

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Скорость вертикального перемещения консоли должна быть не менее 0,016 м/с (57,6 м/ч).

5. Маршевая скорость горизонтального перемещения консоли должна быть не менее 0,05 м/с (180 м/ч)».

Пункт 7, Таблицу изложить в новой редакции:

(Продолжение изменения к ГОСТ 23556—79)

Ход мундштука сварочного автомата вдоль оси консоли L , мм,	Вертикальный ход консоли H , мм	Сварочная скорость перемещения колонны и консоли, м/с (м/ч)	Маршевая скорость перемещения колонны, м/с (м/ч), не менее
800	630, 1000	0,0034 (12,2) — 0,034 (122)	0,2 (720)
1250	1000, 1600		
2000	1000, 1600, 2500	0,0025 (9) — 0,025 (90)	0,1 (360)
3150	2500, 3150, 4000		
5000	3150, 4000, 5000, 6300	0,0011 (4) — 0,016 (57,6)	0,07 (252)
6300	5000, 6300, 8000		
8000	5000, 6300, 8000, 10000		

Примечания:

1. Допускается разрабатывать и изготовлять колонны без вертикального хода консоли.

2. Допускается расширять диапазон сварочных скоростей перемещения колонны и консоли при соблюдении требований настоящего стандарта.

(ИУС № 2 1986 г.)