

**Изменение № 3 ГОСТ 297—80 Машины контактные. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.06.87 № 2092**

**Дата введения 01.01.88**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 3238—81).

Заменить код: ОКП 34 4140 на ОКП 34 4141, 34 4142, 34 4143.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а: «2.1а. Габаритные размеры на машины конкретного типа должны быть указаны в технических условиях».

Пункт 2.2. Чертеж 1. Подписуночная подпись. Позицию 3 после слов «ис-

*(Продолжение см. с. 206)*

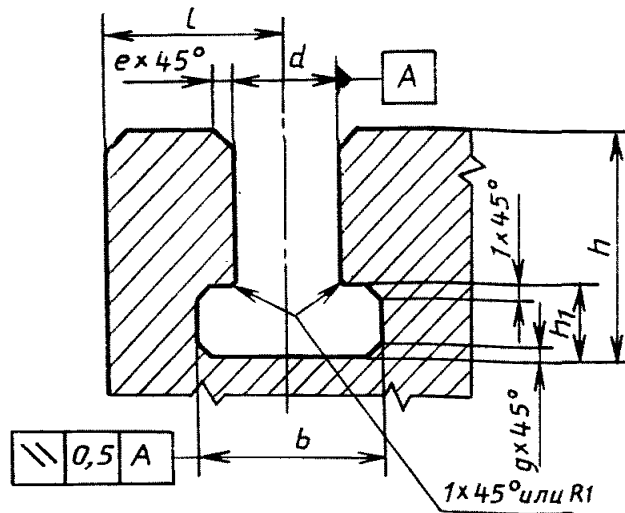
*(Продолжение изменения к ГОСТ 297—80)*

точника тока» дополнить словами: «тип источника питания переменного тока не указывается».

Пункт 3.25. Третий абзац. Исключить слова: «на давление не более 0,6 МПа (6,0 кгс/см<sup>2</sup>)».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.39а—3.39г, чертежом 1а и таблицей 1а:  
3.39а. Размеры пазов должны соответствовать указанным на черт. 1а и в табл. 1а.

*(Продолжение см. с. 207)*



Черт. 1а

Таблица 1а

Сварочное усилие, Н	а Н12	b +2	h		h <sub>1</sub>		e	f	g	l, не ме- нее
			не бо- лее	не ме- нее	номин.	пред. откл.				
<5000	12	19	25	20	8	+1	1,0	0,6	1,0	20
≥5000	14	23	28	23	9	+2	1,6		1,6	22

Примечание. Допускается вместо фасок  $e$ ,  $f$ ,  $g$  выполнять скругление угла радиусом  $R1$ , не превышающим размеры фасок.

3.39б. На каждой крепежной плите должно быть четное число пазов. Допускается нечетное число пазов, если средний паз расположен на осевой линии плиты.

3.39в. Расстояние между осями пазов должно быть  $(63 \pm 0,5)$  мм или кратное ему.

3.39г. Пазы в нижней крепежной плите следует размещать под углом  $90^\circ$  к направлению полезного вылета, а в верхней крепежной плите — по направлению полезного вылета».

Пункты 3.41, 3.57 изложить в новой редакции: «3.41. Взаимное расположение деталей компактного сечения, сваренных при номинальном усилии осадки, для стыковых машин с прямолинейным перемещением подвижного зажима должно быть таким, чтобы тангенс угла между продольными осями этих деталей не превышал значения  $0,012$  при допуске соосности деталей, указанном в табл. 2.

Для стыковых машин с радиальным перемещением подвижного зажима требования к взаимному расположению сваренных деталей должны быть установлены в технических условиях на конкретные машины.

3.57. В стандарте или в технических условиях на конкретную машину должны быть указаны установленная безотказная наработка, ч; установленный ресурс до капитального ремонта, ч. При этом полный установленный срок службы должен быть:

для стационарных точечных, рельефных, стыковых машин — не менее 7 лет; стационарных шовных — не менее 6 лет;

подвесных точечных и передвижных стыковых машин — не менее 4 лет».

Пункт 6.3. Первый абзац дополнить ссылкой: 3.56 (после п. 3.55).

(Продолжение изменения к ГОСТ 297—80)

Пункт 6.5. Первый абзац дополнить ссылкой: 3.39а—3.39г (после п. 3.36).

Пункт 7.1. Первый абзац дополнить ссылками: 3.39а—3.39г (после пп. 3.30—3.33).

Пункт 7.7 изложить в новой редакции: «7.7. Охлаждающую систему следует проверять в течение 5 мин при открытых сливных отверстиях при расчетном расходе воды или при закрытых сливных отверстиях при давлении на входе 0,3 МПа (3 кгс/см<sup>2</sup>), при этом утечки из соединений и охлаждаемых деталей не допускаются».

Пункт 7.11. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Электроды точечных машин — по стандартам или техническим условиям на электроды конкретных типов».

Пункт 7.18. Седьмой абзац после слов «вторичного тока» дополнить словами: «при этом давление охлаждающей воды (п. 3.8) должно быть не более 0,15 МПа (1,5 кгс/см<sup>2</sup>)».

Пункт 7.28. Первый абзац. Заменить слова: «Жесткость стыковых машин (п. 3.41)» на «Точность взаимного положения сваренных деталей для стыковых машин с прямолинейным перемещением подвижного зажима (п. 3.41)»;

дополнить абзацем: «Точность взаимного положения сваренных деталей для стыковых машин с радиальным перемещением подвижного зажима следует проверять по методике, указанной в технических условиях на машины конкретных типов».

Пункт 8.1. Пятнадцатый абзац. Исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67».

Пункт 8.3. Заменить слово: «Консервация» на «Консервация, упаковка».

Пункт 8.6. Исключить слова: «Допускается не указывать надпись и знак «Место строповки» на таре массой брутто по 100 кг».

Пункт 9.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.3.003—75 на ГОСТ 12.3.003—86.

(ИУС № 9 1987 г.)