

Изменение № 2 ГОСТ 12.2.007.8—75 Система стандартов безопасности труда. Устройства электросварочные и для плазменной обработки. Требования безопасности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.05.85 № 1470 срок введения установлен

с 01.01.86

Пункт 1.11. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.003—76 на ГОСТ 12.1.003—83.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Напряжение холостого хода источников тока для дуговой сварки при номинальном напряжении питающей сети не должно превышать:

80 В эффективного значения — для источников переменного тока ручной дуговой и полуавтоматической сварки на номинальный сварочный ток 630 А;

100 (140) В эффективного значения — для источников переменного тока автоматической дуговой сварки на номинальный сварочный ток 1000 А;

120 (140) В эффективного значения — для источников переменного тока автоматической сварки на номинальный сварочный ток 1600 А;

140 В эффективного значения — для источников переменного тока автоматической сварки на номинальный сварочный ток 2000 А;

100 В среднего значения — для источников постоянного тока.

П р и м е ч а н и я:

1. В сварочной цепи источников сварочного тока допускаются кратковременные пики напряжения, вызванные переходными процессами при обрыве дуги, длительность которых не превышает 0,5 с.

(Продолжение см. с. 208)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12.2.007.8—75)

2. Значения, указанные в скобках, в новых разработках с 1 января 1986 г. не применять».

Пункт 2.3. Заменить значение: 1 с на 0,5 с.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Ограничитель напряжения холостого хода устройств для ручной дуговой сварки на переменном токе должен снижать напряжение холостого хода на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего 12 В действующего значения, не позже чем через 1 с после размыкания сварочной цепи.

Причечания:

1. Амплитудное значение сниженного напряжения холостого хода не должно быть выше 25 В при номинальном напряжении питающей сети.

2. Время срабатывания ограничителя с подачей несниженного напряжения между электрододержателем и свариваемым изделием не должно превышать 0,06 с.

3. Условия применения ограничителя — по ГОСТ 12.3.003—75».

Пункт 2.18 после слов «оборудован тормозами» дополнить словами: «одноосные прицепы допускается применять без тормозов, при этом на них должен быть нанесен знак ограничения скорости движения».

Пункт 4.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «500 В — для устройств для автоматической резки, напыления и плазменно-механической обработки».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Номинальные напряжения электродвигателей сварочной головки должны соответствовать указанным в пп. 2.7 и 2.8».

(ИУС № 8 1985 г.)