

с изменением 1

СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ
АВТОМАТЫ И ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ
ДУГОВОЙ СВАРКИ. РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ
Конструкция, размеры и технические
требования

ОСТ16.3.949.003-75

Издание официальное

Организация п/я Р-6614

СИ-153907, 15.8.75 *Григорьев*

26.8.8 714

РАЗРАБОТАН

У.

ВНЕСЕН

ПОДГОТОВЛЕН К

УТВЕРЖДЕН

ВВЕДЕН В ДЕЙС.

СН-15390/2 15.8.75
Шуф.

УДК 621.791.7.03

Группа Б73

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ

ОСТ16.3.949.003-75

АВТОМАТЫ И ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ

ДУГОВОЙ СВАРКИ. РОЛИКИ

ПОДАЮЩИЕ

Взамен 8АА.221.01Н-68

Конструкция, размеры и технические
требования

Приказом организации п/я А-7624 от	28.07	1975
№ 122 срок действия установлен с	01.07	1976
до	01.07	1981

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ролики подающую для механизмов подачи сварочной проволоки диаметром от 0,8 до 6 мм к автоматам и полуавтоматам для дуговой сварки общего назначения и экспортного исполнения для стран с умеренным и тропическим климатом.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ
Совета Министров СССР

Регистрировано и выдано в
государственной библиотеке

26.8.75 г. № 414

Инв. № подл. Подл. и дата. Виза и штамп. Инв. № подл. Подл. и дата.

27-155003 15.8.75

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Стандарт устанавливает 5 типов роликов:

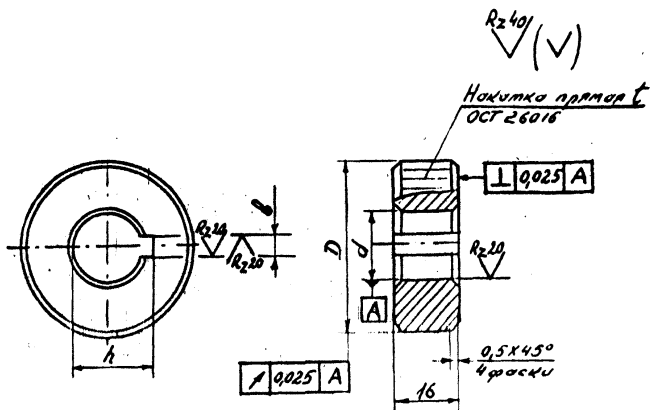
- ролик цилиндрический с накаткой;
- ролик цилиндрический с накаткой по фаске;
- ролик цилиндрический гладкий;
- ролик цилиндрический с коническими гладкими канавками;
- ролик с насечкой.

1.2. Основные параметры и размеры роликов должны соответствовать указаниям на черт. 1-5 и в табл. 1-4.

1.3. В технически обоснованных случаях могут применяться ролики других конструкций и из другого материала при условии соблюдения присоединительных размеров, указанных в данном стандарте.

Изм. № 1	Подп. и дата	Изм. № 2	Подп. и дата
15.8.81	15.8.81		

Ролик цилиндрический с накаткой



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

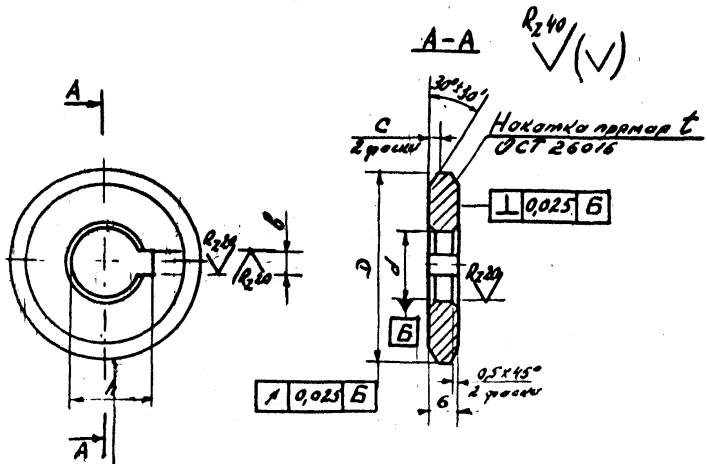
Обозначение	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>φ</i>	<i>h</i>	<i>t</i>	Масса, кг	Применде- мость
	Предельные отклонения						
	<i>C</i> ₄	<i>A</i> ₃		<i>A</i> ₅			
8ДЯ. 221.017	25	10	3	11,4	0,8	0,05	
8ДЯ. 221.018	40	17	5	18,3	1,0	0,30	

Ролик этого типа может применяться для сварочной проволоки всех диаметров.

Пример условного обозначения ролика диаметром $D = 40$ мм.

Ролик 8ДЯ.221.018 ОСТ16.3.940.003-75

Ролик цилиндрический с накаткой по фаске



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	ℓ	h	C	t	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C ₄	Λ ₃		Λ ₅	C ₅			
8ДЯ. 221. 019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,8	0,02	
	1,4								
8ДЯ. 221. 020	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ. 221. 021	1,2	40,0	17,0	5,0	18,3	0,7	1,0	0,05	
	1,4								
8ДЯ. 221. 022	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ. 221. 023	2,5					1,5			
	3,0								

Исполн. подл. Подл. и дата Введен. Исполн. Подл. и дата
 84.530/6 15.8.85

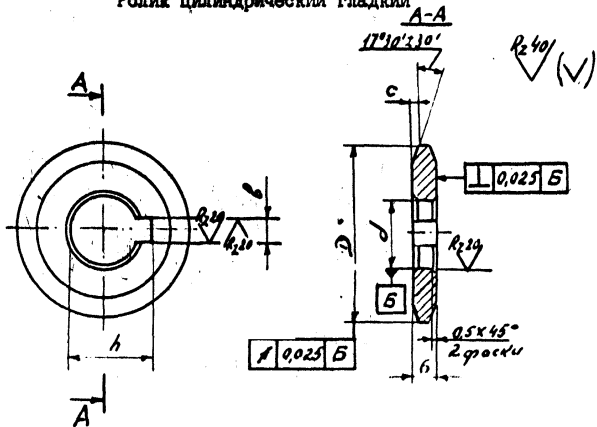
Обозначение	Диаметр свароч- ной про- волоки	D	d	p	h	C	t	Масса кг	Приме- няе- мость							
		Пределы отклонения														
		C ₄	A ₃		A ₅	C ₅										
8ДЯ. 221.024	4,0	40,0	17,0			2,5										
	5,0															
	6,0															
8ДЯ. 221.025	1,2	50,0	20,0	5,0	18,3	0,7	1,0	0,08								
	1,4															
	1,6															
8ДЯ. 221.026	2,0					1,0										
2,5	1,5															
3,0																
8ДЯ. 221.027						4,0				2,5						
	5,0															
	6,0															

Пример условного обозначения ролика диаметром $D = 50$ мм
для оварочной проволоки диаметром 4,0 или 5,0 мм

Ролик 8ДЯ.221.028 ОСТ16.З.949.003-75

[illegible]

Ролик цилиндрический гладкий



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение	Диаметр свароч- ной про- волоки	D	d	б	h	c	Масса, кг	При- меня- емость
		Предельные отклонения						
		C ₄	Λ ₃		Λ ₅	C ₅		
8ДЯ. 221. 029	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,02	
	1,4							
8ДЯ. 221. 030	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ. 221. 031	1,2	40,0	17,0	5,0	18,3	0,7	0,05	
	1,4							
8ДЯ. 221. 032	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ. 221. 033	2,5					1,5		
	3,0							

Исх. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № подл. Подп. и дата.
 8А-15390/Р 15.8.25

Продолжение									
Обозначение	Диаметр свароч- ной про- волоки	D	d	l	h	C	Масса, кг	При- мене- мость	
		Предельные отклонения							
		C ₄	A ₃		A ₅	C ₅			
8ДЯ. 221. 034	4,0	40,0	17,0			2,5	0,05		
	5,0								
	6,0								
8ДЯ. 221. 035	1,2	50,0	20,0	5,0	18,3	0,7	0,08		
	1,4								
8ДЯ. 221. 036	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ. 221. 037	2,5					1,5			
	3,0								
8ДЯ. 221. 038	4,0					2,5			
	5,0								
	6,0								

Пример условного обозначения ролика диаметром $D = 25$ мм
для сварочной проволоки диаметром 1,6 или 2,0 мм.

Ролик 8ДЯ. 221.030 ОСТ16.3.949.003-75

Число под. подл. и дат. 15.08.75
СН-153909
15.08.75
СН-153909

Продолжение

Обозначение	Диаметр свароч- ной про- волоки	D	d	ℓ	h	B	ℓ ₁	Масса кг	Приме- няе- мость
		Предельные отклонения							
		C ₄	A ₃		A ₅	B ₇	A ₅		
8ДЯ. 221.043	1,6						1,90	0,05	
8ДЯ. 221.044	2,0	36,0	10,0	3,0	11,4	14,0	2,40		
8ДЯ. 221.045	2,5						3,00		
8ДЯ. 221.046	1,2						1,30	0,08	
8ДЯ. 221.047	1,4	48,0	30,0	7,0	33,3	18,0	1,60		
8ДЯ. 221.048	1,6						1,90		
8ДЯ. 221.049	2,0						2,40		

Пример условного обозначения ролика диаметром 36 мм для
сварочной проволоки диаметром 1,4 мм

Ролик 8ДЯ. 221.042 ОСТ16.3.949.003-75

инв. № 390/А 15.8.75
инв. № 390/А 15.8.75
инв. № 390/А 15.8.75

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ролики должны иметь гладкую поверхность без царапин, вмятин и трещин.

2.2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

отверстий - по А₇;

валов - по В₇;

остальных - по СМ₈.

Неуказанные предельные отклонения угловых размеров - по 10 степени точности ГОСТ 8908-58.

2.3. Ролики должны изготавливаться из материалов следующих марок:

сталь Х12, ХВГ по ГОСТ 5950-73;

сталь ШХ15 по ГОСТ 801-60;

сталь 40Х, 12ХНЗА по ГОСТ 4543-71.

2.4. Покрытие роликов по ГОСТ 9791-68

Ц15.хр - для климатического исполнения У всех категорий по ГОСТ 15150-69;

Кд12.хр - для климатического исполнения Т по ГОСТ 15150-69.

2.5. Ролики термообработать Н R С 50 ... 60.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Ролики должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя.

Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых роликов требованиям настоящего стандарта.

3.2. Проверка производится внешним осмотром без применения увеличительных приборов и измерением размеров любым мерительным инструментом, обеспечивающим заданную чертежами точность.

ИЗВ. № 226. Подп. и дата. Издательство. Подп. и дата. 21.10.75. 15.10.75. 15.10.75.

3.4. Проверка на твердость по ГОСТ 9013-59.

3.5. Ролики предъявляются к приемке партиями. Размер партии должен быть указан в заказе-наряде. При отсутствии такого указания размер партии устанавливается заводом-изготовителем. Партия должна состоять из роликов одного типоразмера.

3.6. Проверке подвергаются 2% роликов от поставляемой партии, но не менее 10 штук, на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.7. В случае несоответствия результата контрольной проверки требованиям настоящего стандарта, производится повторная проверка по пункту несоответствия на удвоенном количестве образцов роликов, взятых от той же партии.

3.8. Результаты повторной проверки являются окончательными. Если при повторной проверке окажутся ролики, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, то бракуется вся партия.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Место маркировки обозначено на чертеже.

4.2. Маркировка должна состоять из обозначения диаметра сварочной проволоки, кроме ролика цилиндрического с накаткой. Маркировка этого типа состоит из обозначения наружного диаметра. Ролики с цилиндрической накаткой по фаске и ролики цилиндрические без накатки маркируются по максимальному диаметру сварочной проволоки.

4.3. Размер цифр маркировки настоящим стандартом не регламентируется.

4.11. При упаковке в один ящик разных типоразмеров роликов количество и обозначение их указывается отдельно.

4.12. Ролики в упакованном виде должны храниться в закрытом вентилируемом помещении.

4.13. Упакованные ролики могут перевозиться любым видом транспорта при условии защиты тары от прямого воздействия атмосферных осадков.

Организация п/я А-7624

Руководитель организации

Субачев В.Г.

" 28 " 07 1975 г.

Согласовано:

Предприятие п/я М-5266

Руководитель предприятия

Огарев А.А.

" 25 " 07 1975 г.

Предприятие-разработчик

Предприятие п/я А-3959

Руководитель предприятия

Богданов В.Н.

" 15 " мая 1975 г.

Зав.отделом стандартизации

Манчинский Л.У.

" 14 " мая 1975 г.

Руководитель разработки

Кицанюк М.Д.

" 14 " мая 1975 г.

Ответственный исполнитель

Анисимова С.А.

" 14 " мая 1975 г.

25.07.75
делопро-
24/III 75

Исх. № 27
Полн. и Гом. Манчинский Л.У.
Полн. и Гом. Богданов В.Н.
Полн. и Гом. Огарев А.А.
Полн. и Гом. Кицанюк М.Д.
Полн. и Гом. Анисимова С.А.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДЕНО

со сроком вступления

"1" ИЮНЯ 1977 г.

Группа Е73

Д. С. С. С.
21.02.77

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 АА284-71 ОСТ16 3.949.003-75 "Оборудование
электросварочное. Автоматы и полуавтоматы для дуговой сварки.
Ролики подающие. Конструкция, размеры и технические требования

Таблица 1 изложена в новой редакции:

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	D	d	b	h	t	Масса, кг	Применяе- мость
	Предельные отклонения						
	C ₄	A ₃		A ₅			
8ДЯ.221.017	25	10	3	11,4	0,8	0,05	
8ДЯ.221.018	40	17	5	19,3	1,0	0,30	

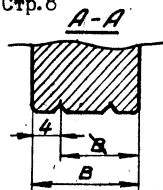
Таблица 2 изложена в новой редакции:

Размеры в мм						Таблица 2										
Идентификация	Диаметр спиральной проводки	Предельные отклонения				t	Масса, кг	Примечание								
		D	d	δ	Δ											
		C ₄	A ₃	A ₅	C ₅											
8ДЯ. 221.019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,8	0,02									
	1,4								0,7							
8ДЯ. 221.020	1,6								40,0	17,0	5,0	19,3	1,0	0,05		
	2,0															0,7
8ДЯ. 221.021	1,2	50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08									
	1,4								0,7							
8ДЯ. 221.022	1,6								50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08		
	2,0															0,7
8ДЯ. 221.023	2,5								50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08		
	3,0															0,7
8ДЯ. 221.024	4,0								50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08		
	5,0															0,7
	6,0															0,7
8ДЯ. 221.025	1,2								50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08		
	1,4															0,7
	1,6															0,7
8ДЯ. 221.026	2,0	50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08									
	2,5								0,7							
8ДЯ. 221.027	3,0	50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08									
	4,0								0,7							
8ДЯ. 221.028	5,0	50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08									
	6,0								0,7							
	7,0								0,7							

Таблица 3 изложена в новой редакции:

Размеры в мм						Таблица 3						
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	ℓ	h	c	Масса, кг	Приме- няе- мость				
		Предельные отклонения										
		C ₄	A ₃		A ₅	C ₅						
вдЯ. 221.029	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,02					
	1,4											
вдЯ. 221.030	1,6					1,0						
	2,0											
вдЯ. 221.031	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	0,7	0,05					
	1,4											
вдЯ. 221.032	1,6					1,0						
	2,0											
вдЯ. 221.033	2,5					1,5						
	3,0											
	4,0											
вдЯ. 221.034	5,0					2,5						
	6,0											
вдЯ. 221.035	1,2					50,0	20,0	6,0	22,8	0,7	0,08	
	1,4											
вдЯ. 221.036	1,6									1,0		
	2,0											
вдЯ. 221.037	2,5	1,5										
	3,0											
вдЯ. 221.038	4,0	2,5										
	5,0											
	6,0											

Стр. 8



Предприятие-разработчик:

Предприятие, д/я А-3959

/ Руководитель предприятия

В. Н. Богданов

Зав. отделом стандартизации

Л. У. Манчинский

Руководитель разработки

М. Д. Кизанов