

УДК 621.791.7.03

Группа Е73

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ ОБОРУДОВАНИЯ

ДУГОВОЙ СВАРКИ

Типы и основные параметры

Типах

ОСТ 16 0.800.447-76

Вводится впервые

Приказом организации п/я А-7624 от 29.12.76г. № 290

срок действия установлен с 01.01.78г.

до 01.01.83г.

Настоящий стандарт распространяется на основные узлы оборудования дуговой сварки и устанавливает их типы и основные параметры, номенклатуру узлов, подлежащих разработке и освоению производством в 1977-1982 гг. и номенклатуру узлов, подлежащих снятию с производства в 1977-1982 гг.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

I. Типы и основные параметры узлов должны соответствовать указанным в таблицах:

- реостаты балластные, табл.1;
- дроссели для полуавтоматической сварки в углекислом газе, табл.2;
- устройства для ограничения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов, табл.3;
- электрододержатели для ручной сварки металлическим электродом, табл.4;
- горелки для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа, табл.5;
- горелки для сварки в среде аргона, табл.6;
- горелки со встроенным дымоотводом для сварки в среде углекислого газа, табл.7;
- направляющие каналы для горелок полуавтоматической сварки, табл.8:

В клетках таблиц, получаемых пересечением строк и колонок, указаны типы изделий, которые производятся, или находятся в разработке и им присвоены типовые обозначения.

Клетки таблиц, которые соответствуют сочетаниям параметров изделий, подлежащих разработке и освоению производством, оставлены пустыми.

В клетках таблиц, которые соответствуют сочетаниям параметров изделий, не подлежащих разработке и производству поставлено тире.

2. Узлы оборудования, подлежащие разработке и освоению производством, указаны в рекомендуемом приложении I.

3. Узлы оборудования, подлежащие снятию с производства указаны в рекомендуемом приложении 2.

4. Стандарты и технические условия, в соответствии с которыми изготавливаются узлы оборудования, указаны в справочном приложении 3.

Таблица I

РЕОСТАТЫ БАЛЛАСТНЫЕ

Услов- ный номер	Модель	ПР%	Номинальный ток, А				
			200	315	400	500	630
IO1	Реостат для ручной сварки	60	-	РБ-30I	-	-	-
IO2	Реостат для полу- автомати- ческой свар- ки в угле- нислом газе	80	РБГ-20I	-	-	-	-
			-	-	РБГ-40I	-	-
IO4		60	-	-	-	-	РБГ-60I

Для реостата IO1 предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом

Таблица 2

ДРОССЕЛИ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ В УМЕРИКСЛОМ ГАЗЕ

Услов- ный номер	Изделие	ИР%	Номинальный ток		
			315	400	500
201	Дроссель для комплектации ВДПМ-1602	60	-	ДР-401	-

Для дросселя 201 предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом

Таблица 3

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОДНОГО ХОДА СВАРОЧНЫХ ТРАНСФОРМАТОРОВ

Условный номер	Изделение	ИР%	Номинальный ток		
			315	400	500
301	Устройство для ограничения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов	60		УСНТ-05 ^х	
302				УСНТ-06	

Для устройства 302 предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом

^хКонструкция, подлежащая снятию с производства

Таблица 4

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ

Условный номер	Изделие	Номинальный ток, А при ПР=60%			Дополнительные характеристики
		125	315	500	
401	Электрододержатели пассатикного типа	ЭД-125-4	-	-	С улучшенным узлом токоподвода
402		-	ЭД-315-4	-	
403		-	-	ЭД-500-4	С улучшенным узлом токоподвода
404	Электрододержатель пластинчатого типа	-	ЭУ-300 "Луч"	-	-

Продолжение табл.4

ОСТ 16.0.800.447-76 Ст.8

Условный номер	Изделение	Номинальный ток, А при ПР=60%			Дополнитель- ные характе- ристики
		125	315	500	
405	Электрододержатель стержне-зашелочного типа	ЭДС-125М-І	-	-	С улучшенной конструкцией поворотной втулки
406		-	ЭДС-315М-І	-	

Для следующих электрододержателей предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом: 401, 402, 403, 404, 405, 406

Таблица 5

ГОРЕЛКИ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ В СРЕДЕ УГЛЕНИСЛОГО ГАЗА

Условный номер	Изделие	Электродная проволока: тип, диаметр, мм	Угол загиба мундштука	Номинальный ток, А при ПР=60%					
				160	200	315	400	500	630
501	Горелка с каналом КН, с естественным охлаждением	Сплошная 0,8±1,2	<40°	ГЛПП-101-III	-	-	-	-	-
502		Сплошная 1,2±1,4	<40°	-	-	-	-	-	-
503	Горелка с каналом КН, с водяным охлаждением	Сплошная 1,4±2,0	<40°	-	-	-	-	ГЛПП-501-4	-
504		Сплошная 1,6±2,0	>60°	-	-	-	-	-	ГЛПП-501-9

Продолжение табл. 5

Услов- ный номер	Изделение	Электрод- ная прово- локаТип, диаметр,мм	Угол загиба мунди- тука	Номинальный ток, А при ПВ=60%					
				160	200	315	400	500	630
505	Горелка со сменной спиралью с естест- венным охлаждени- ем	Сплошная 0,8+1,0	>40	-		-	-	-	-
506		Сплошная 1,2+1,4	>40	-	-		-	-	-
507		Сплошная 1,2+1,6	>40	-	-	-		-	-

Для следующих горелок предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропи-
ческим климатом: 505, 506, 507.

Таблица 6

ГОРЕЛКИ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ АРГОНА

Условный номер	Изделие	Охлаждение	Электродная проволока: тип, диаметр, мм	Угол загиба мундштука	Номинальный ток, А при ПВ=60%		Дополнительные характеристики
					160	315	
601	Горелка со сменным полизамидным каналом для сварки алюминиевых сплавов	Естественное	Алюминиевая 1,2+1,6	<40°	ГДПГ-102	-	Условный проход канала 1,5-2,0 мм
602		Водяное	Алюминиевая 1,6+2,0	<40	-	ГДПГ-302	Условный проход канала 2,0+2,5 мм

Таблица 7

ГОРЕЛКИ СО ВСТРОЕННЫМ ДЫМООТСОСОМ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА

Условный номер	Изделие	Охлаждение	Электрод-ная прово-мока: тип, диаметр, мм	Номинальный ток, А при ПВ=60%			Дополнительные характеристики
				400	500	630	
701	Горелка со сменной спиралью	Естествен-ное	Сплошная 1,2+1,6		-	-	Для полуавтоматов с подвесом шлангов
702			Порошковая 2,3	-		-	Для полуавтоматов на консоли
703		Водяное	Порошковая 2,3	-	-		Для полуавтоматов с подвесом шлангов

Для следующих горелок предусмотрено экспортное исполнение для стран с умеренным и тропическим климатом: 701, 702, 703

Таблица 8

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАНАЛЫ ДЛЯ ГОРЕЛОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

Условный номер	Изделие	Строительная длина м	Номинальный внутренний диаметр канала, мм						Дополнительные характеристики
			1,5	2,5	3,2	4,7	6,0	7,5	
801	Канал направляющий для горелок	3,4 или кратная ей	КНСР-1,5	-	-	-	-	-	-
802			-	КНСР-2,5	-	-	-	-	-
803	Полуавтоматической сварки в оболочке из резины	3,8 или кратная ей	-	-	КНСР-3,2	-	-	-	-
804			-	-	-	КНСР-4,7	-	-	-
805	Канал направляющий в оболочке из поливинилхлоридного пластика	3,4 или кратная ей	КНСВ-1,5	-	-	-	-	-	-
806			-	КНСВ-2,5	-	-	-	-	-
807		3,8 или кратная ей	-	-	КНСВ-3,2	-	-	-	-
808			-	-	-	КНСВ 3,2	-	-	-

Продолжение табл.8

ОСТ 16-9829.441-76 Стр.14

Услов- ный но- мер	Изделие	Строитель- ная длина м	Номинальный внутренний диаметр канала, мм						Дополнитель- ные характе- ристики
			1,5	2,5	3,2	4,7	6,0	7,5	
809	Канал направляющий для горелок со сменной спиралью	-	-	-	-	-	-	-	Из плоской ленты 0,5 x 3,0 мм с повивом стальной проводкой
810			-	-	-	-	-	-	
811	Кабель полный сварочный комплексный для горелок со сменной спиралью	Сечение токоведущих жил 25 мм ²	-	-	-	-	-	-	Из плоской ленты 0,5 x 3,0 мм без повивы стальной проводкой
812		Сечение токоведущих жил 50 мм ²	-	-	-	-	-	-	

Для следующих изделий предусмотрено экспортное исполнение для районов с умеренным и тропическим климатом: 809, 810, 811, 812

Организация п/я А-7624
Руководитель тех.отдела

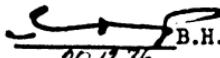


В.И.Луговский

23.12.76

РАЗРАБОТЧИК:

Предприятие п/я А-3959



В.Н.Богданов

20.12.76

Заместитель руководителя
по научной работе



В.В.Смирнов

20.12.76

Заведующий отделом 41



Д.Я.Терентьев

20.12.76

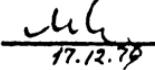
Заведующий отделом 22



Н.А.Брошкин

17.12.76

Заведующий отделом 42



Л.У.Манчинский

17.12.76

Руководитель разработки



Б.Л.Тайц

17.12.76

Исполнители:

Старший научный сотрудник
отдела 22



О.Е.Алексеев

17.12.76

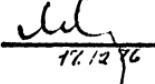
Главный конструктор проекта
отдела 41



Е.П.Озеров

17.12.76

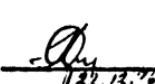
Нормоконтролер



17.12.76

СОГЛАСОВАНО:

Предприятие п/я М-5266
Заместитель руководителя



Д.П.Шеголь

17.12.76

ОСТ 16 О.800.447-7 Ст.146

1 Зав.отделом 27


С.В. Карманов

Согласовано:

ИЭС.им.Е.О.Патона


А.И.Чвертко

Начальник ОКБ

телеграммой № 5024 от 28.12.76

ГОСЭНЕРГОНАДЗОР

Гл.инженер


Ю.В.Копытов

письмом № 17-22 от 30.12.76

Энергомашэкспорт

Зам.председателя


А.А.Блохин

письмом № 526II/Ш-69 от 20.01.77

ПЕРЕЧЕНЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Рекомендуемое

ОСНОВНЫХ УЗЛОВ ОБОРУДОВАНИЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ, ПОДЛЕЖАЩИХ РАЗРАБОТКЕ И ОСВОЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВОМ

Условный номер в таблице типа	Наименование изделия, номер техни- ческого задания или основные па- раметры	Срок разработки технической доку- ментации	Срок освоения первой промышленной серии
505	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением Номинальный ток 200А, ПВ=60%	1978	1979
506	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением Номинальный ток 315А, ПВ=60%	1978	1979
507	Горелка со сменной спиралью с естественным охлаждением Номинальный ток 400А, ПВ=60%	1978	1979
701	Горелка со сменной спиралью со встроенным дымоотсосом Номинальный ток 400А, ПВ=60% Охлаждение естественное Угол загиба мундштука <40° Длина шланга около 4,5 м	1978	1979

Условный номер в таблице типа	Наименование изделия, номер технического задания или основные параметры	Срок разработки технической доку- ментации	Срок освоения первой промышленной серии
702	Горелки со сменной спиралью со встроенным дымоотсосом Номинальный ток 500А, ПВ=60% Охлаждение естественное Угол загиба мундштука <40° Длина шлангов около 4,5 м	1978	1979
703	Горелка со сменной спиралью со встроенным дымоотсосом Номинальный ток 630А, ПВ=60% Охлаждение водяное Угол загиба мундштука <40° Длина шлангов около 4,5 м	1978	1979
809	Канал направляющий для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр-6 мм	1976	1978
810	Канал направляющий для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр- - 7,5 мм	1976	1978

Условный номер в таблице типажа	Наименование изделия, номер технического задания или основные параметры	Срок разработки технической документации	Срок освоения первой промышленной серии
8П	Кабель полый сварочный комплексный для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр - 4,7 мм	1976	1978
8Д2	Кабель полый сварочный комплексный для горелок со сменной спиралью Номинальный внутренний диаметр - 6 мм	1976	1978

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ УЗМОВ ОБОРУДОВАНИЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ, ПОДЛЕЖАЩИХ СНЯТИЮ С ПРОИЗВОДСТВА

Условный номер в таблице тишака	Обозначение снимаемого с производства изделия	Срок снятия с производства	Обозначение изделия за- меняющего счи- маемое с производства
301	УСНТ-05	1978	УСНТ-06

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ
стандартов и технических условий, в соответствии
с которыми изготавливаются изделия

Условный номер	Обозначение изделия	Номер документа
101	РБ-301	ГОСТ 18636-73 ТУ16-527.118-74
102	РБГ-201	ТУ16-739.032-76
103	РБГ-401	ТУ16-739.032-76
104	РБГ-601	ТУ16-739.032-76
201	ДР-401	ТУ16-539.953-75
301	УСНТ-05	ТУ16-539.717-73
302	УСНТ-06	
401	ЭД-125-4	ГОСТ 14651-69 ТУ16-739.022-75
402	ЭД-315-4	ГОСТ 14651-69 ТУ16-739.022-75
403	ад-500-4	ГОСТ 14651-69 ТУ16-739.022-75
404	ау-300 "Луч"	ТУ36-1819-75
405	адс-125м-1	ГОСТ 14651-69
409	адс-315м-1	ГОСТ 14651-69

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 16

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	заме- ненных	но- вых	анну- лиро- ванных				