

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ
ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ
Equipment for welding circumferential joints. Types, basic parameters and dimensions
ГОСТ 30261-96

Группа Г26

ОКП 38 6241

МКС 25.160.30

Дата введения
1 января 2000 года

Предисловие

1. Разработан МТК 72; Украинским конструкторско-технологическим институтом сварочного производства (УкрИСП).

Внесен Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации.

2. Принят Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (Протокол МГС от 3 октября 1996 г. N 10).

За принятие проголосовали:

-----Т-----

| Наименование государства | Наименование национального органа по |
| | стандартизации |

+-----+-----+

| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |

| Республика Армения | Армгосстандарт |

| Республика Беларусь | Госстандарт Беларуси |

| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |

| Киргизская Республика | Киргизстандарт |

| Республика Молдова | Молдовастандарт |

| Российская Федерация | Госстандарт России |

| Республика Таджикистан | Таджикгосстандарт |

| Туркменистан | Главная государственная инспекция |

| | Туркменистана |

| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |

| Украина | Госстандарт Украины |

L-----+-----

3. Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 4 ноября 1998 г. N 389 межгосударственный стандарт ГОСТ 30261-96 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2000 г.

4. Введен впервые.

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на оборудование для дуговой сварки кольцевых швов (далее - оборудование).

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

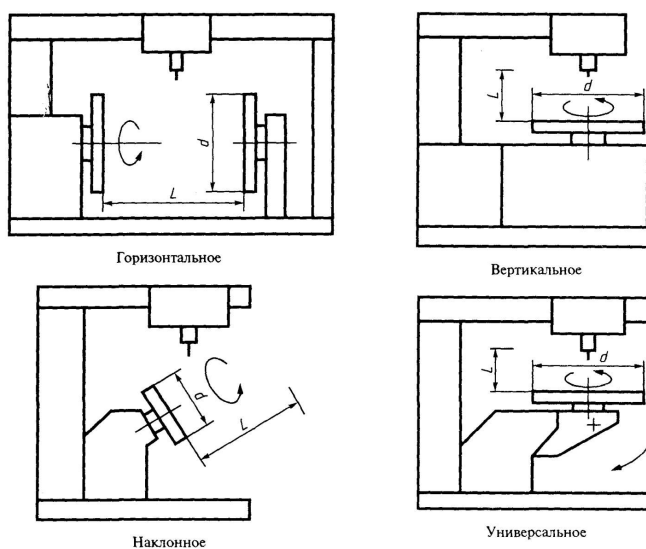
2. Типы и исполнения

2.1. Оборудование следует изготавливать в виде установки для сварки (автоматической, механизированной) кольцевых швов, в которых сварочная аппаратура, механизмы относительного перемещения сварочной аппаратуры и изделия установлены на общей станине.

2.2. Оборудование следует изготавливать следующих исполнений:

в зависимости от расположения оси вращения изделия (рисунок 1):

- горизонтальные,
- вертикальные,
- наклонные,
- универсальные (с изменяющимся углом наклона оси);



d - наибольший диаметр свариваемого изделия; L - наибольшая длина свариваемого изделия
Рисунок 1. Исполнения оборудования в зависимости от расположения оси вращения изделия

по способу базирования и вращения изделия:

- центровое - с расположением изделия консольно или в центрах;

по способу защиты зоны дуги:

- в защитных газах,

- под флюсом,
- под флюсом и в защитных газах,
- без защиты (открытой дугой).

3. Основные параметры и размеры

Основные параметры и размеры оборудования центрального исполнения должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

4. Требования к конструкции

4.1. Отношение наибольшей частоты вращения к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 20; 50; 100; 500; 1000 - для центрального исполнения.

4.2. Наибольшая абсолютная погрешность позиционирования электрода относительно свариваемого соединения должна составлять не более 0,5 диаметра электрода.

Таблица 1

Наибольшая грузоподъемность, кг	Наибольший диаметр свариваемого изделия, мм	Наибольшая длина изделия, мм	Наибольшая частота вращения, об/мин	Пределы частоты вращения, +/-	Номинальный ток, А
25; 63	360	250; 400	12,5; 6,3	+/- 3,0	315; 500
125; 250	630	400; 630	6,3; 5,0		500; 630
500; 800	1000	630; 1000	4,0; 3,15	+/- 3,5	630; 1000
1000; 2000	1600	1000; 1600	3,15; 2,5		
2000; 4000	1600; 2500				
4000; 6300	2000	2500; 4000	2,2; 1,8	+/- 4,0	1250
12500; 16000	2500	6300; 8000	1,5; 1,0	+/- 4,5	1250; 1600
		10000			

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
| 25000 | 4000 | 10000; 12500 | 0,8; 0,63 | +/- 5,5 | 2000 |
L-----+-----+-----+-----+-----+-----+