Группа Г26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЛОННЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ

Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 26408—85

Columns for welding semiautomats.
Types, basic parameters and dimensions

ОКП 38 6221

Срок действия с 01.01.86
до 01.01.96
в части п. 5 с 01.01.87

1. Настоящий стандарт распространяется на стационарные колонны для сварочных полуавтоматов общего применения (далее — колонны), предназначенные для установки и перемещения в зоне выполнения сварки подающего механизма сварочного полуавтомата и мотков сварочной проволоки.

2. Колонны следует изготовлять двух типов:

1 — без наклона консоли;

2 — с наклоном консоли.

3. Колонны типов 1 и 2 следует изготовлять следующих исполнений: с постоянным вылетом консоли и постоянным расстоянием до стойки колонны площадки для подающего механизма;

с постоянным вылетом консоли и регулируемым расстоянием до стойки колонны площадки для подающего механизма;

с регулируемым вылетом консоли и постоянным относительно нее положением площадки для подающего механизма;

с регулируемым вылетом консоли и регулируемым относительно нее положением площадки для подающего механизма;

с шарнирно-сочлененной консолью.

4. Колонны типа 1 следует изготовлять в зависимости от высоты консоли:

с регулируемой высотой консоли;

с постоянной высотой консоли.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: ROST 26408 1985

Колонны типа 1 допускается изготовлять более чем с одной консолью.

5. Для колонн с механизированными приводами:

скорость подъема, опускания и горизонтального движения консоли должна быть не менее 0,016 м/с;

скорость поворота и наклона консоли — не менее 0,2 рад/с.

6. В колоннах с регулируемой высотой консоли наименьшая высота от пола до площадки для подающего механизма должна быть не более 1600 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Наибольший угол наклона консоли колонны типа 2 должен быть не менее 40° относительно горизонта.

8. Угол поворота консоли в горизонтальной плоскости должен быть не менее 270°.

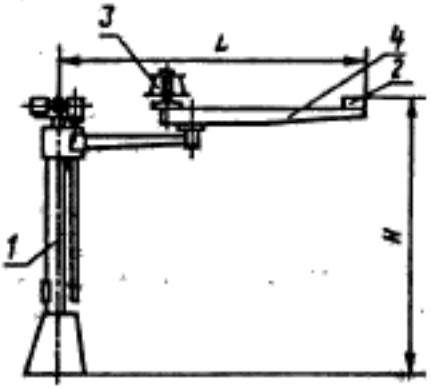
9. Грузоподъемность колонны при установке одного подающего механизма должна быть 100 кг.

При установке более одного подающего механизма грузоподъемность определяют расчетом.

10. Усилие при ручном изменении положения консоли должно быть не более 200 Н.

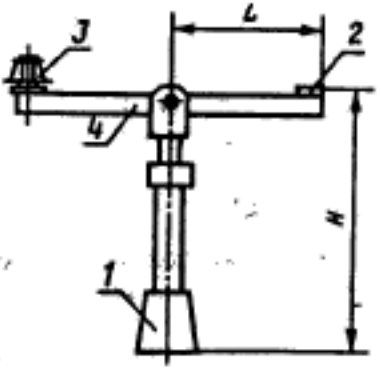
11. Другие основные параметры и размеры колонн должны соответствовать приведенным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Колонна типа 1



Черт. 1

Колонна типа 2



Черт. 2

1 — стойка; *2* — площадка для подающего механизма; *3* — устройство для сварочной проволоки; *4* — консоль

Примечание. Чертежи не определяют конструкцию колонны.

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: ROST 26408 1985