

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 Шмидт

26.8.8 714

РАЗРАБОТАН

У.

ВНЕСЕН

ПОДГОТОВЛЕН К

УТВЕРЖДЕН

ВВЕДЕН В ДЕЙСТ.

СМ-153300/2 15.8.75
[Signature]

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	Ваамен 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 подающие 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 р.г.г.

26.8.75 г. № 414

Инв. № подл. Подл. и дата. Виз. и инв. №. Подл. и дата. Инв. №. Подл. и дата. Инв. №.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Стандарт устанавливает 5 типов роликов:

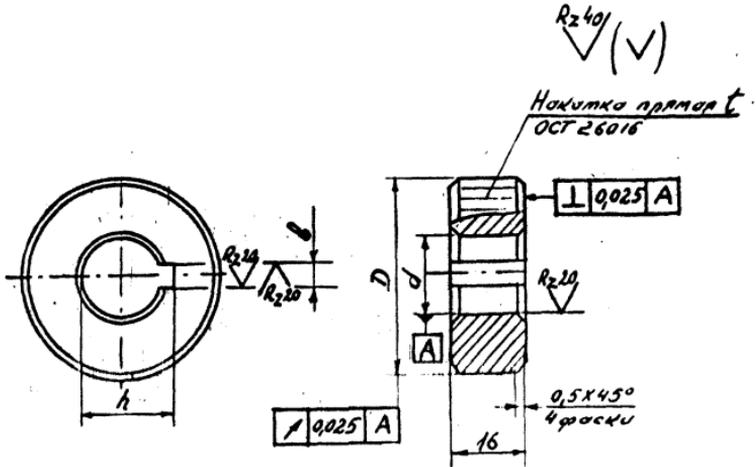
- ролик цилиндрический с накаткой;
- ролик цилиндрический с накаткой по фланге;
- ролик цилиндрический гладкий;
- ролик цилиндрический с коническими гладкими канавками;
- ролик с насечкой.

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.

№ и N подл.	Подп. и дата	Имя, И. Ф. И. О.	Подп. и дата
01-05904	15.8.75	А. С. Р. П.	А. С. Р. П.

Ролик цилиндрический с накаткой



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	D	d	b	h	t	Масса, кг	Применение
	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	18,3	1,0	0,30	

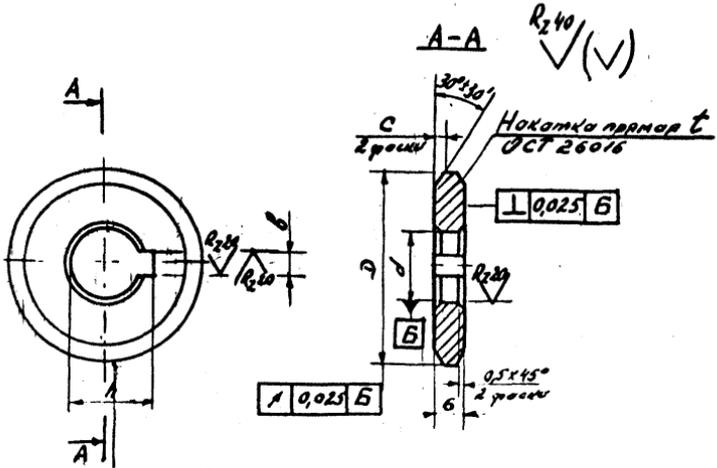
Ролик этого типа может применяться для сварочной проволоки всех диаметров.

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

Ролик 8ДЯ. 221.018 ОСТ16.3.949.003-75

М.В. Павлов (подпись) и дата 17.11.1995 15.8.75

Ролик цилиндрический с накаткой по фаске



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	Размеры в мм					t	Масса, кг	Применяемость					
		D	d	b	h	C								
		Предельные отклонения												
		C ₄	A ₃	A ₅	C ₅									
ВДЯ. 221.019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,8	0,02						
	1,4													
ВДЯ. 221.020	1,6													
	2,0													
ВДЯ. 221.021	1,2					40,0			17,0	5,0	18,3	0,7	1,0	0,05
	1,4													
ВДЯ. 221.022	1,6													
	2,0													
ВДЯ. 221.023	2,5						1,5							
	3,0													

Инв. № подл. Подл. и дата Введен. в Изв. № 2000/ Подл. и дата
 94-5330/6 15.8.95

Продолжение

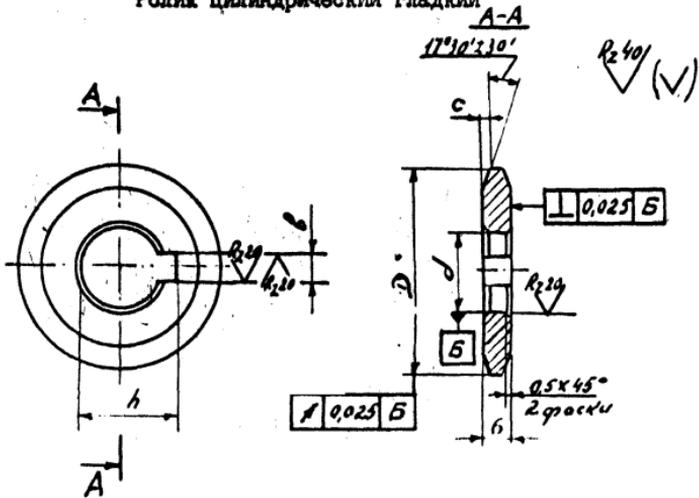
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	ρ	h	C	t	Масса кг	Применяемость	
		Предельные отклонения								
		C ₄	A ₃	A ₅	C ₅					
8ДЯ. 221.024	4,0	40,0	17,0							
	5,0									2,5
	6,0									
8ДЯ. 221.025	1,2									
	1,4									0,7
8ДЯ. 221.026	1,6									
	2,0									1,0
8ДЯ. 221.027	2,5	50,0	20,0	5,0	18,3		1,0	0,08		
	3,0									1,5
8ДЯ. 221.028	4,0									
	5,0									2,5
	6,0									

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

Ролик 8ДЯ. 221.028 ОСТ16.3.949.003-75

Изд. № подл. Подп. с. 2 от 15.08.75. Ввод с 01.01.76. Подп. с. 15.08.75. С. 15.08.75.

Ролик цилиндрический гладкий



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h	c	Масса, кг	Применяемость
		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	40,0	17,0	5,0	18,3	1,0	0,05	
	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	40,0	17,0	5,0	18,3	1,0	0,05	
	2,0							
8ДЯ. 221.033	2,5	40,0	17,0	5,0	18,3	1,5	0,05	
	3,0							

Изв. № подл. Подл. и Дата 8/20/87
 Вып. № 15.8.25
 84-15390/8
 Подп. и Д.

Продолжение

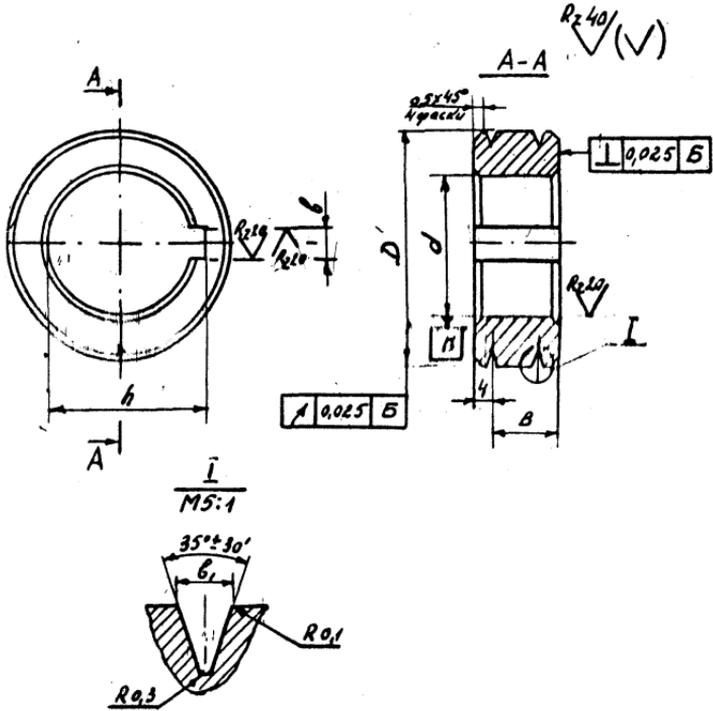
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	Пределные отклонения				Масса, кг	Применле-мость	
		D	d	l	h			C
		C ₄	A ₃	A ₅	C ₅			
ВДЯ. 221.034	4,0	40,0	17,0			2,5	0,05	
	5,0							
	6,0							
ВДЯ. 221.035	1,2					0,7		
	1,4							
ВДЯ. 221.036	1,6					1,0		
	2,0							
ВДЯ. 221.037	2,5	50,0	20,0	5,0	18,3	1,5	0,08	
	3,0							
ВДЯ. 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 ВДЯ. 221.030 ОСТ16.3.949.003-75

Число под роли и дог, вв-мтм
 15.8.75
 15.8.75
 15.8.75

Ролик цилиндрический с коническими гладкими канавками



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 4

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>B</i>	<i>b₁</i>	Масса кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		<i>C</i> ₄	<i>A</i> ₃	<i>A</i> ₅	<i>B</i> ₇	<i>A</i> ₅			
ВДЯ. 221.039	0,8	36,0	10,0	3,0	11,4	1,4	0,85	0,05	
ВДЯ. 221.040	1,0						1,05		
ВДЯ. 221.041	1,2						1,30		
ВДЯ. 221.042	1,4						1,60		

Изм. № 1 подл. Подп. и Дата
 Уд. № 15300 от 15.08.75
 Подп. и Дата

Продолжение

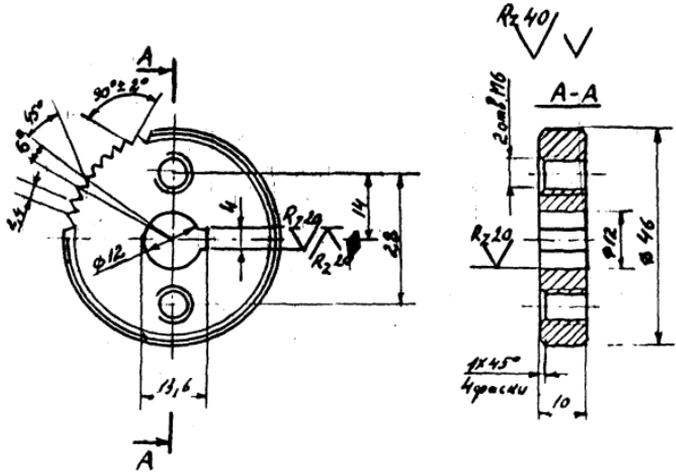
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	l	h	B	l ₁	Масса кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C ₄	A ₃	A ₅	B ₇	A ₅			
8ДЯ.221.043	1,6						1,90	0,05	
8ДЯ.221.044	2,0	36,0	10,0	3,0	11,4	14,0	2,40		
8ДЯ.221.045	2,5						3,00		
8ДЯ.221.046	1,2						1,30	0,08	
8ДЯ.221.047	1,4	48,0	30,0	7,0	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. № 820 / Подп. и. Сомов / 10.08.75 / И. В. М. Б. / 15.8.75 /

Ролик с насечкой



Черт. 5

Пример условного обозначения ролика с насечкой

Ролик 8ДЯ. 221.050 ОСТ16.3.949.003-75

И.В.М.подр.	Подп. и дата	И.В.М.Зуба	Подп. и дата
И.В.М.Зуба	15.08.75	И.В.М.Зуба	

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ролики должны иметь гладкую поверхность без царапин, вымятин 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 X12, 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.

Ив. Н. инж. Подп. и дата: 1975.09.15
М. В. инж. Подп. и дата: 1975.09.15
М. В. инж. Подп. и дата: 1975.09.15

3.3. Проверка глубины и профиля канавок производится при помощи калибров и шаблонов.

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 поставленной 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. Размеры цифр маркировки настоящим стандартом не регламентируются.

Исполнитель: Додон С. Дамба, Приемщик: Н. Чинзориг, Проверка: [подпись]

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов				Всего листов в докум.	в докум.	Входящий с сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Изм. подл. подл. - 10779
 10/15/17 15.02.17
 10/15/17 15.02.17
 10/15/17 15.02.17

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДЕНО

со сроком введения

"1" ИЮНЯ 1977 г.

Группа Е73

Ферман
21.02.77

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 АА204-77 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	Д	д	В	h	t	Масса, кг	Применяе- мость
	Предельные отклонения						
	С ₄	А ₃		А 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	

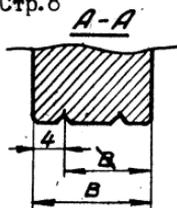
Таблица 2 изложена в новой редакции:

Идентификация	Диаметр спироч- ной про- волки	Размеры в мм				Таблица 2		Масса, г	При- менно- мость						
		<i>D</i>	<i>d</i>	<i>δ</i>	<i>δ</i>	ε	C ₅								
		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								1,0						
	2,0														
8ДЯ.221.021	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	1,0	0,05								
	1,4								0,7						
8ДЯ.221.022	1,6								1,0						
	2,0														
8ДЯ.221.023	2,5								1,5						
	3,0														
8ДЯ.221.024	4,0								50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08	
	5,0														
	6,0														
8ДЯ.221.025	1,2	0,7													
	1,4														
8ДЯ.221.026	1,6	1,0													
	2,0														
8ДЯ.221.027	2,5	1,5													
	3,0														
8ДЯ.221.028	4,0	2,5													
	5,0														
	6,0														

Таблица 3 изложена в новой редакции:

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	Размеры в мм					Масса, кг	Применяемость					
		D	d	ρ	h	c							
		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												
	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												
	2,0												
ВДЯ. 221.033	2,5												
	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												
	2,0												
ВДЯ. 221.037	2,5							1,5					
	3,0												
ВДЯ. 221.038	4,0												
	5,0							2,5					
	6,0												

Стр. 8



Предприятие-разработчик:

Предприятие, д/я А-3959

/ Руководитель предприятия

[Signature] В. Н. Богданов

Зав. отделом стандартизации

[Signature] Л. У. Манчинский

Руководитель разработки

[Signature] М. Д. Кицанок