

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**АВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ
ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8213—75

Издание официальное

Е

БЗ 6—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

**АВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ
ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ****Общие технические условия**Consumable electrode arc-welding machine.
General specifications**ГОСТ
8213—75**

ОКП 34 4121

Срок действия с 01.01.77
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на автоматы для дуговой сварки плавящимся электродом в нижнем положении под флюсом или в защитных газах, общего назначения, а также предназначенные для экспорта.

Стандарт не распространяется на самоходные подвесные автоматы и сварочные головки.

Виды климатических исполнений автоматов — УЗ (автоматов с естественным и принудительным газовым охлаждением), УХЛ4 (автоматов с принудительным водяным охлаждением), О4 (автоматов, предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом) по ГОСТ 15150—69.

Требования п. 1.2 табл. 1 номинальный сварочный ток, номинальный режим работы ПВ, пп. 1.1; 1.3; 2.3—2.5; 2.8—2.10; 2.14—2.19; 2.21—2.23; 2.25; 4.1; 4.3; 4.4; 4.6, а также разд. 3; 6—8 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования являются рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 5)

1. ИСПОЛНЕНИЯ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Автоматы должны изготавливаться следующих исполнений: по способу защиты зоны дуги:

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Е

© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

- для сварки под флюсом — Ф (условное обозначение),
 для сварки в защитных газах — Г,
 для сварки как в защитных газах, так и под флюсом — ФГ,
 по роду применяемого сварочного тока:
 для сварки постоянным током,
 для сварки переменным током,
 для сварки постоянным и переменным током;
 по способу охлаждения:
 с естественным охлаждением токопроводящей части сварочной головки и сопла,
 с принудительным водяным или газовым охлаждением токопроводящей части сварочной головки и сопла;
 по способу регулирования скорости подачи электродной проволоки:
 с плавным регулированием,
 с плавно ступенчатым регулированием,
 со ступенчатым регулированием;
 по способу регулирования скорости сварки:
 с плавным регулированием,
 с плавно ступенчатым регулированием,
 со ступенчатым регулированием;
 по способу подачи электродной проволоки:
 с независимой от напряжения на дуге подачи;
 с зависимой от напряжения на дуге подачи;
 по расположению автомата относительно свариваемого шва:
 для сварки внутри колеи,
 для сварки внутри и вне колеи.
- 1.2. Основные параметры автоматов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Номинальный сварочный ток автомата, А	Номинальный режим работы ПВ, %	Род сварочного тока	Исполнение по способу защиты зоны дуги	Диаметр сплошной электродной проволоки, мм		Скорость подачи электродной проволоки, м/ч		Скорость сварки, м/ч	
				Нижний предел	Верхний предел	Нижний предел	Верхний предел	Нижний предел	Верхний предел
315	Не менее 60*	Постоянный	Г	0,8	1,4	160	960	12	80
500			Ф	1,6	2,0	120	720		120
			Г, ФГ	1,2					120
			Ф	1,6	3,0				120
630			Г, ФГ	1,2				120	

Продолжение табл. 1

Номинальный сварочный ток автомата, А	Номинальный режим работы ПВ, %	Род сварочного тока	Исполнение по способу защиты зоны дуги	Диаметр стальной электродной проволоки, мм		Скорость подачи электродной проволоки, м/ч		Скорость сварки, м/ч		
				Нижний предел	Верхний предел	Нижний предел	Верхний предел	Нижний предел	Верхний предел	
1000	100	Постоянный	Ф	2,0	5,0	60	360	12	80	
		Переменный		3,0						
1250		Постоянный**	Г, ФГ	2,0	6,0					80
1600		Переменный**	Ф	3,0						

* При длительности цикла работы 10 мин.

** В пределах режимов, обеспечивающих удовлетворительное формирование сварных швов.

Примечания:

1. Допускается расширение диапазонов диаметров электродной проволоки, скорости ее подачи и скорости сварки при соблюдении требований настоящего стандарта.

2. Скорости подачи электродной проволоки и сварки автоматов со ступенчатым их регулированием должны иметь кратность изменения не менее 6 и находиться в диапазонах, указанных в табл. 1.

1.3. Устанавливается следующая структура условного обозначения:

	АД	Х—ХХ	Х	ХХ	Х
Обозначение вида изделия (автоматы для дуговой сварки)					
Обозначение способа защиты зоны дуги (Ф, Г или ФГ)					
Номинальный сварочный ток автомата, гА					
Номер модификации автомата					
Обозначение климатического исполнения и категории размещения по ГОСТ 15150—69					

Обозначение технических условий на конкретный тип автоматов, а для автоматов, предназначенных для экспорта—обозначение настоящего стандарта