

**АППАРАТУРА ДЛЯ ПЛАЗМЕННО-ДУГОВОЙ
РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ**
**ГОСТ
12221-79**

 НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**
Типы и основные параметры

 Apparatus for plasma-arc cutting of metals.
 Types and basic parameters

 Взамен
 ГОСТ 12221-71

ОКП 34 4151

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 июля 1979 г. № 2739 срок введения установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта СССР от 14.08.85 № 2641 срок действия продлен

до 01.07.92

1. Настоящий стандарт распространяется на аппаратуру (совокупность плазменного резака и средств управления) для разделительной плазменно-дуговой резки металлов.

Аппаратура с водяным или воздушно-водяным охлаждением должна изготавливаться в климатических исполнениях У, ХЛ и Т категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69, но для работы при температурах от плюс 5 до плюс 35°С.

Аппаратура с воздушным охлаждением должна изготавливаться в климатических исполнениях У и ХЛ категории размещения 2 по ГОСТ 15150-69, но для работы при температурах от минус 10 до плюс 40°С.

2. Определения терминов, применяемых в стандарте, приведены в приложении.

3. Типы и основные параметры аппаратуры должны соответствовать указанным в таблице.

Тип аппаратуры в зависимости от		Номинальный ра- бочий ток, А	Номинальная про- должительность включения, ПВ, %	Длительность цикла, мин	Напряжение коло- стого кода, В, γ не более	Наибольшая толщина разрезаемого характерного металла, мм		Вид охлаждения	
степени автома- тизации резки	плазмооб- разующей среды					алюми- ний	угле- родис- той		
ПлР—для ручной резки	1	50	60	10	180	8	—	Принудитель- ное воздуш- ное, водяное или воздуш- но-водяное	
	2					—	5		
	1	100				15	—		
	2					—	10		
	1	160				25	—		
	2					—	15		
	1	200				30	—		
	2					—	20		
	1	250				40	—		Водяное
	2					—	25		
	1	315				50	—		
	2					—	30		
	1	400				60	—		
	2					80	—		
ПлП—для полуавтоматической резки	1	50	100	Не ог- рани- чена	300	10	—	Принудитель- ное воздуш- ное, водяное или воздуш- но-водяное	
	2					—	8		
	1	100				20	—		
	2					—	15		
	1	160				30	—		
	2					—	25		
	1	200				40	—		
	2					—	30		