

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**АВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ
КОЛЕСА НАПРАВЛЯЮЩИЕ
Технические требования**

ОСТ 16 0.539.009-75

Издание официальное

ч.АК 621.791.75.037 - 231.323

УДК 621.791.75.037 (085)

Группа В 73

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

АВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

КОЛЕСА НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Технические требования

ОСТ16 0539 009-75

Взамен

5АА.224.00Н-66

Приказом организации п/я А-7624 от 06.08.75г 197 г.

№ 125 срок действия установлен с 01.01 1977 г.

до 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на колеса направляющие, предназначенные для автоматов тракторного типа дуговой сварки общего назначения и экспортного исполнения для стран с умеренным и тропическим климатом.

Стандарт распространяется на вновь разрабатываемые изделия.

Издание официальное

Перепечатке воспрещена

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

I.1. Основные размеры колес должны соответствовать черт.1 и 2, а также табл.1 и 2, приведенным в настоящем стандарте.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Конструкция, размеры, шероховатость, допускаемые отклонения и материал должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Примечание. При изготовлении колес, предназначенных для работы в условиях тропического климата, применять пресоматериал АГ-4С ГОСТ 10087-62 для диска, а для шины - резиновую смесь 9-ТИИ100 ГОСТ 15152-69.

2.2. Наружная лицевая поверхность диска должна иметь блестящую и гладкую поверхность. На диске не допускаются трещины, пористость, расслоения, раковины и сколы.

2.3. Поверхность шины должна быть гладкой, без вздутия, трещин и расслоений.

2.4. При вулканизации шины должна быть обеспечена адгезия резины с пластмассой на подслое клея - лейколат

2.5. Следы от толкателей и вставок (знаков) не должны выступать (или углубляться) над поверхностью тыльной части диска более, чем на 0,3 мм.

Колесо направляющее

Рис 1

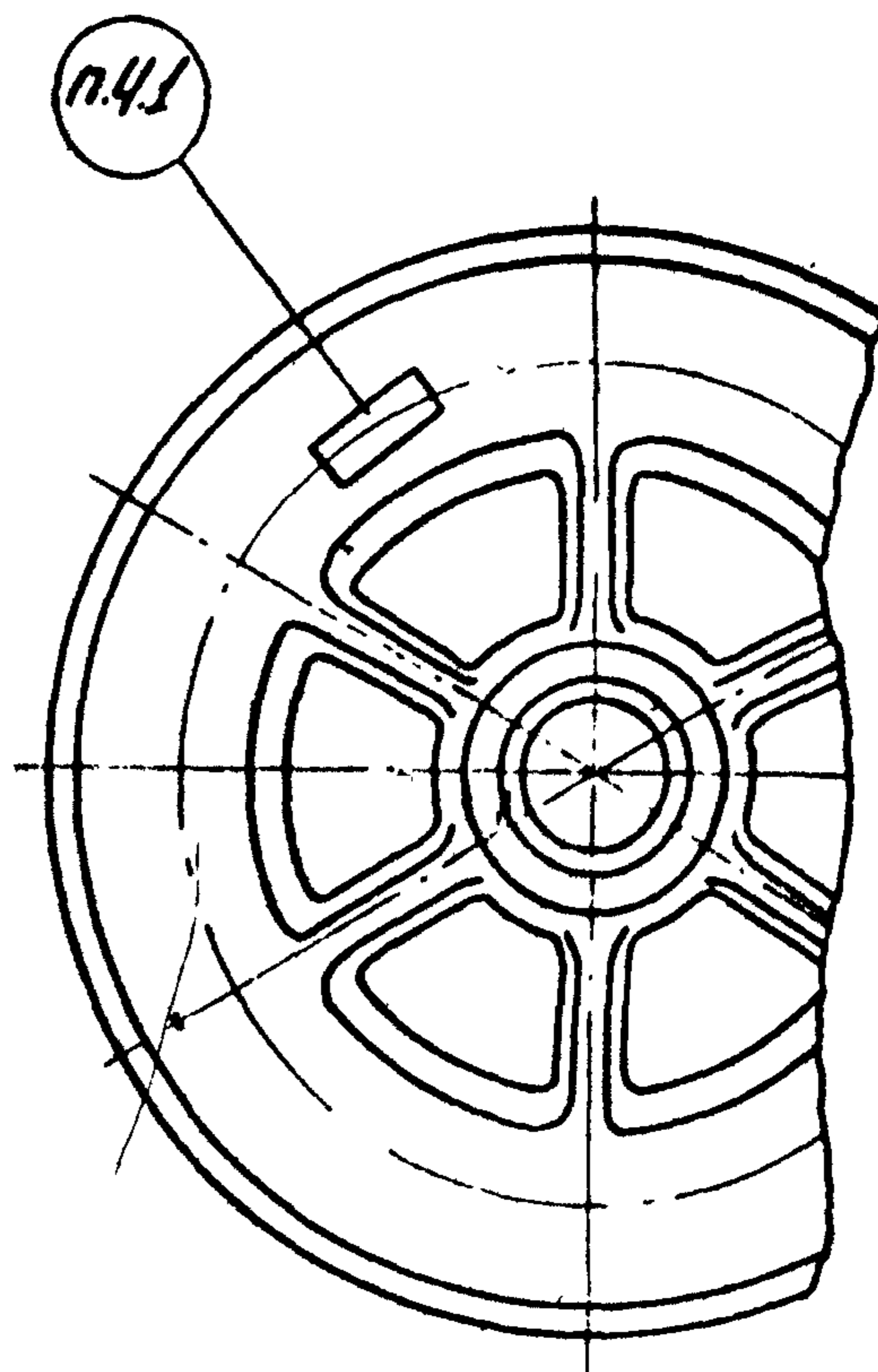
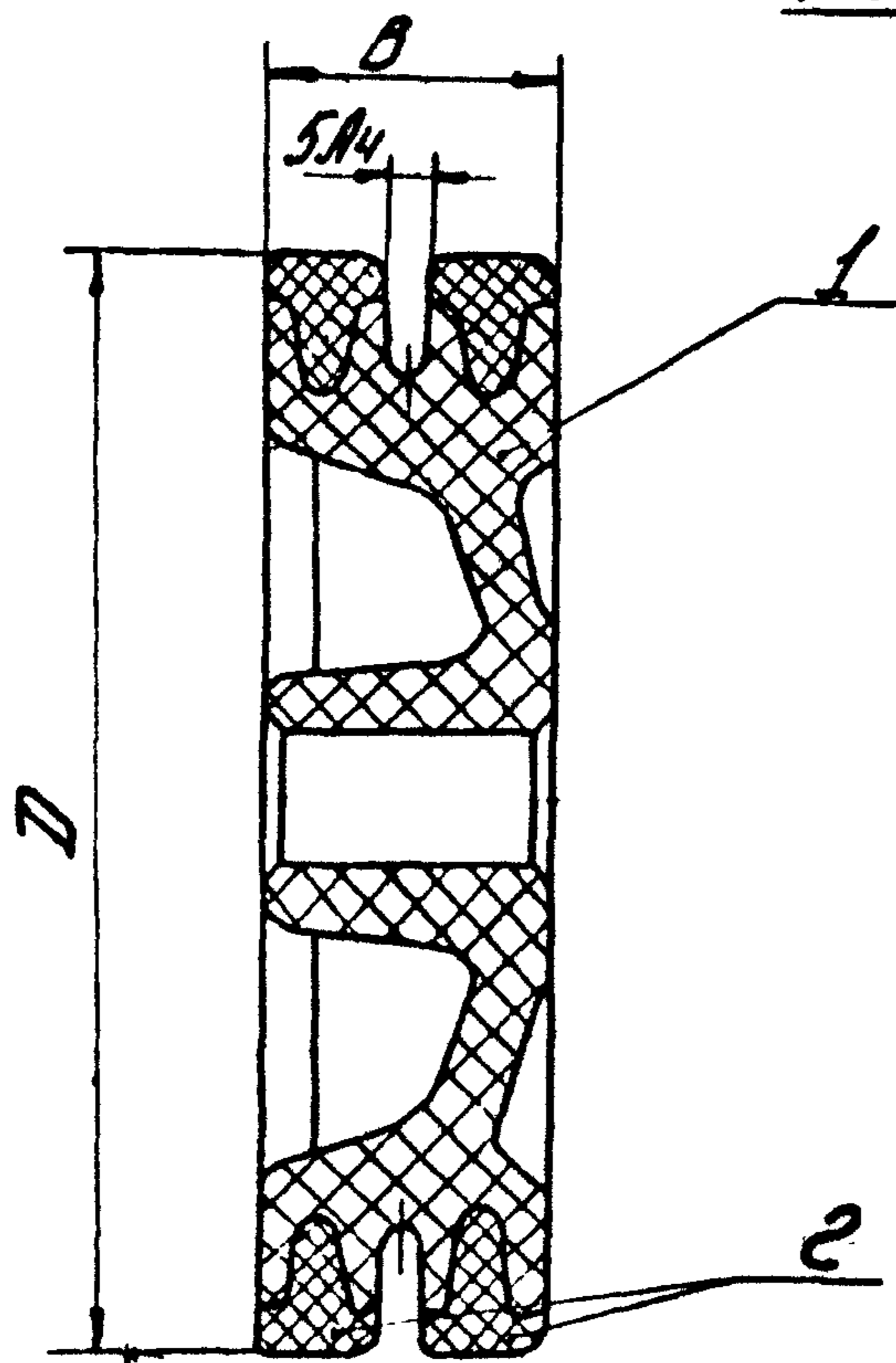


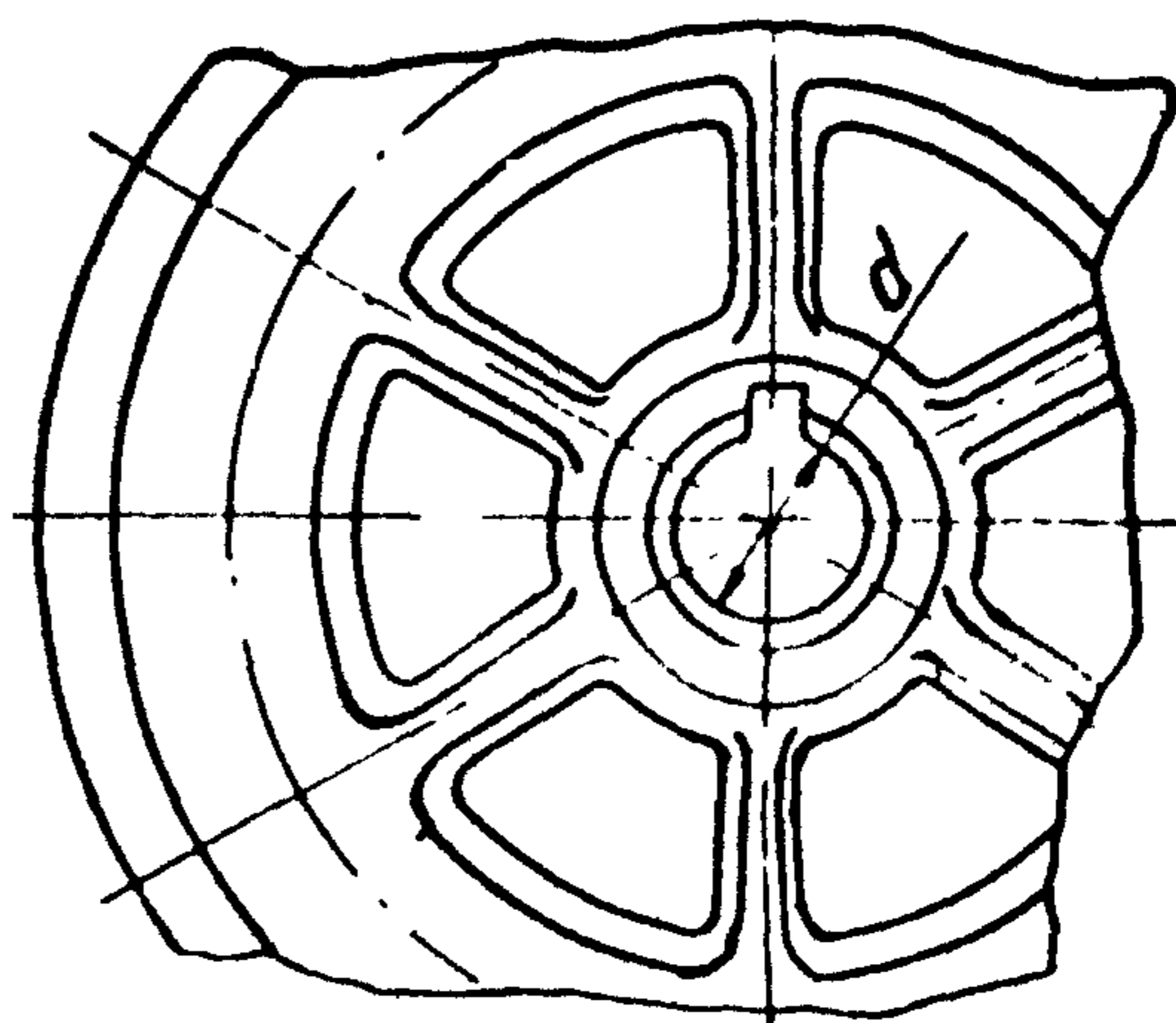
Рис. 2

Остальное - см. рис.1

1. Материал поз. 2 - резина марки В-14-1.

2. Радиусы закруглений на шине - 2 мм

3. Радиальное и торцевое биение колес не более 0,5 мм.



1 - диск; 2 - шина

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение	Рис.	D	B	d	Максимальная допустимая статическая нагрузка на колесо, Н	Поз. 1 Диск		Поз. 2 Шина		Масса, кг	При-меня-емость
						Обозначение	Кол.	Кол.	Масса, кг		
5ГВ.224.029	1	100	28	15A ₃	100	8ГВ.223.006	1	2	0,068	0,207	
-01	2					-01				0,206	
-02	1	115	30	20A ₃	160	-02	1	2	0,100	0,299	
-03	2					-03				0,298	
-04	1	130	32	25A ₃	250	-04	1	2	0,124	0,443	
-05	2					-05				0,442	
-06	1	160	34	25A ₃	250	-06	1	2	0,156	0,634	
-07	2					-07				0,633	
-08	1	190	34	25A ₃	250	-08	1	2	0,196	0,887	
-09	2					-09				0,886	
-10	1	220	34	25A ₃	250	-10	1	2	0,230	1,191	
-11	2					-11				1,190	

Пример условного обозначения ведомого колеса с наружным диаметром 130 мм:

Колесо 5ГВ.224.029-02 ОСТ16...

ОСТ16 0.539.000-75

Стр. 4

Диск

Рис 1

232

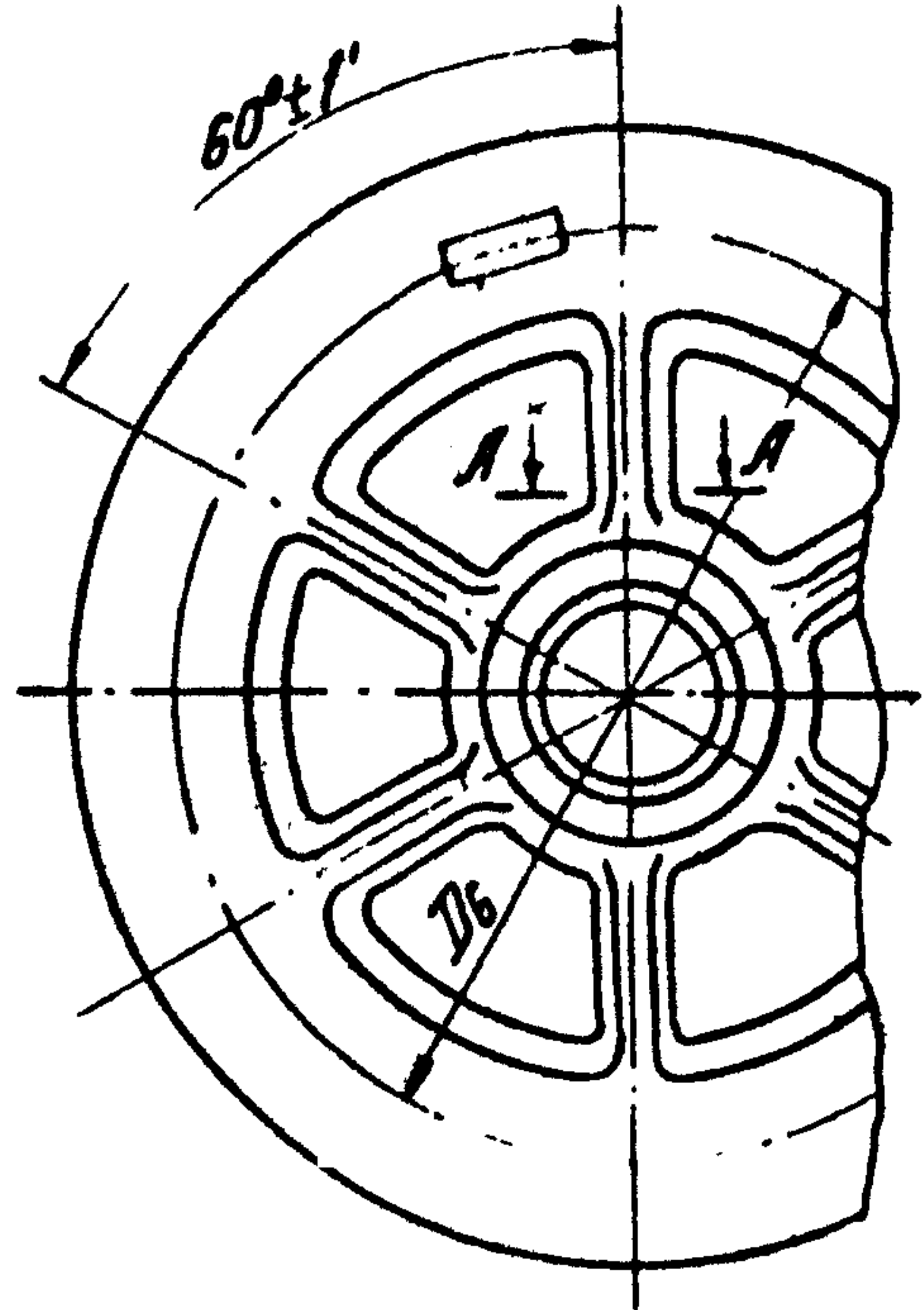
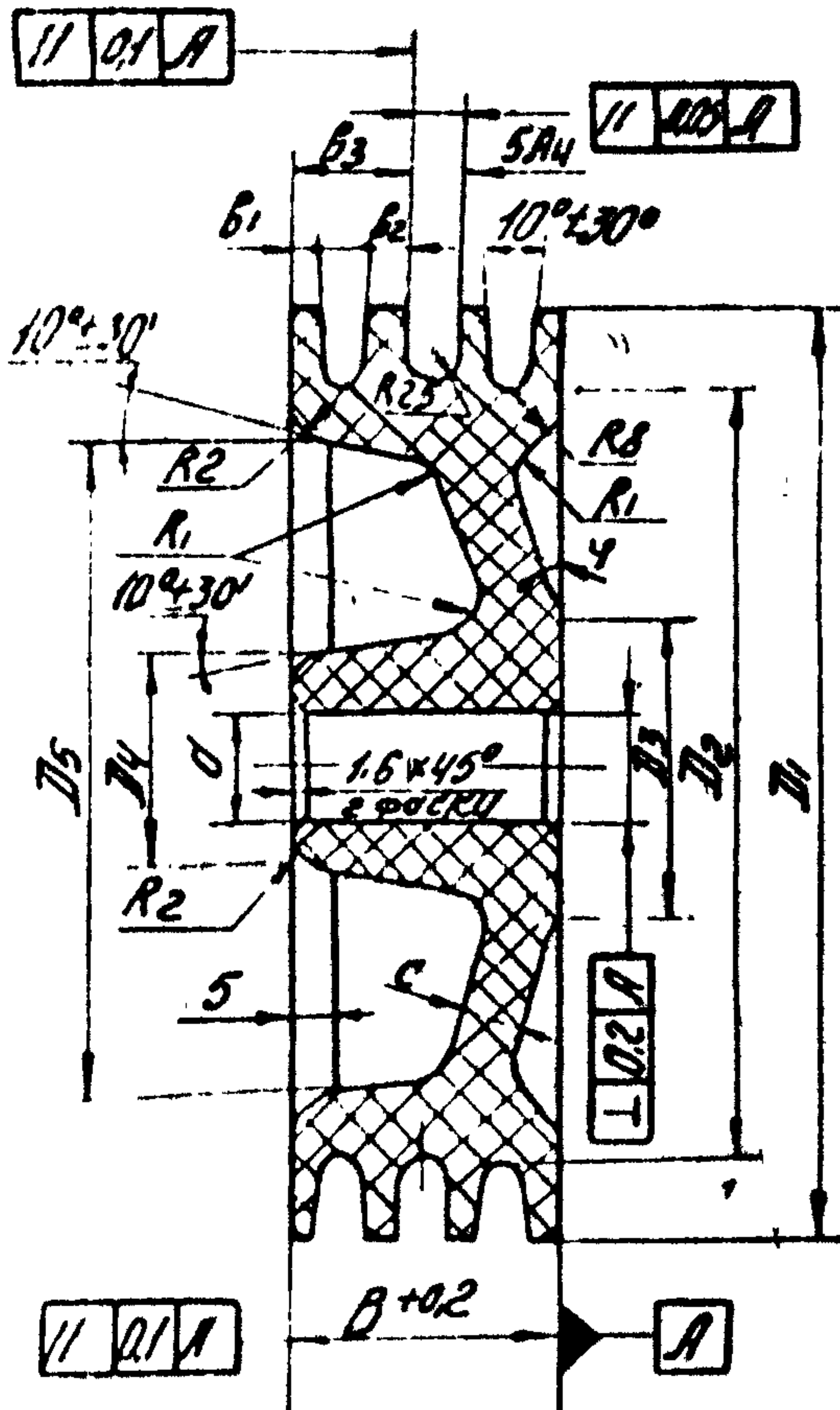
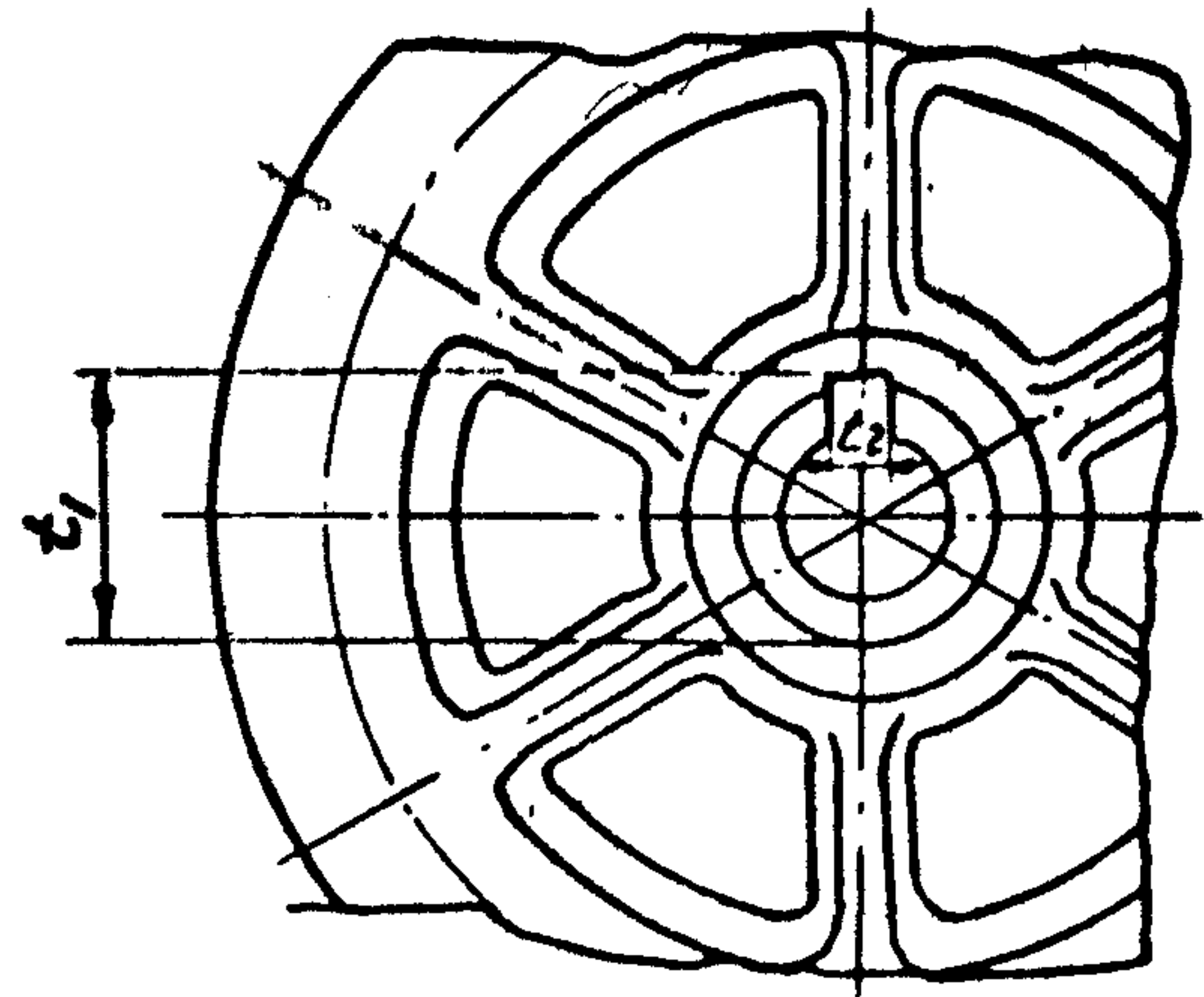
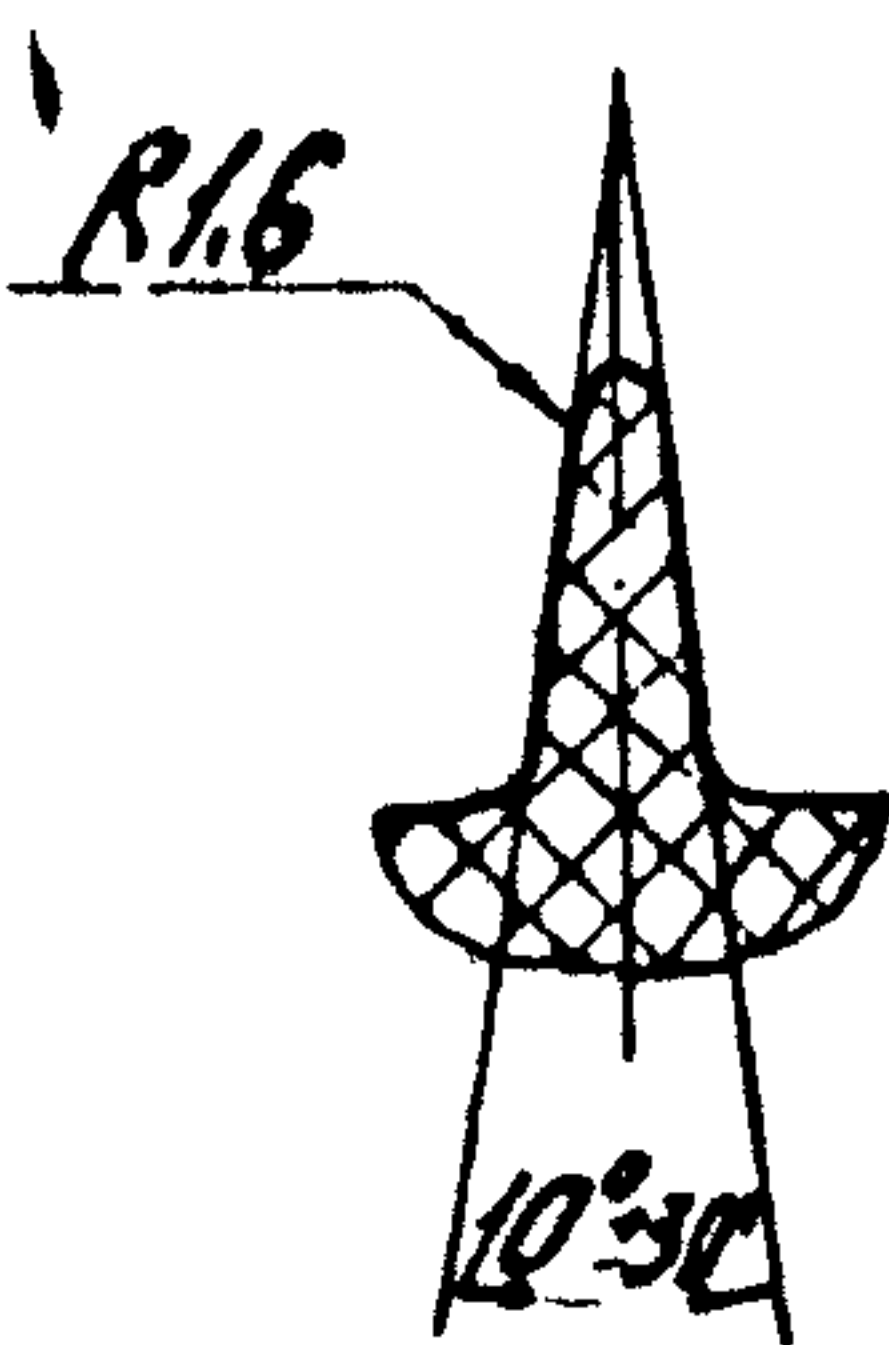


Рис 2

Остальное - см. рис 1

A-A



1. Материал - фенюпласт У2-301-07 ГОСТ 5689-73
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальные - по СТ 8
3. Технологические уклоны - 10'

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Рис.	B	d	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	D ₆	b ₁	b ₂	b ₃	c	R ₁	t ₁	t ₂	f	Масса, кг	Примечательность											
8ГВ.223.006	1	28	15A ₃	90	75	25	26	61	80	3,5	11,5			5	-	-	18 + 30	0,139												
-01	2														17,3A ₄	5A ₃		0,138												
-02	1	30		105	90	26		76	95					-	-	0,199														
-03	2													17,3A ₄	5A ₃	0,198														
-04	1	32	20A ₃	120	100	30		86	110	3,0			7	6	-	-		0,319												
-05	2													22,8A ₄	6A ₃	0,318														
-06	1	32	20A ₃	150	130	32	28	116	140					8	-	-		0,478												
-07	2													22,8A ₄	6A ₃	0,477														
-08	1	34	25A ₃	180	160	38		146	170					8	10	-		-	12 + 30	0,691										
-09	2															28,3A ₄		8A ₃		0,690										
-10	1															210		190		42	38	176	200	3,5	4,5	14,5	-	-	0,961	
-11	2															28,3A ₄		8A ₃		0,960										

Пример условного обозначения диска для ведомого колеса диаметром 130 мм:

Диск 8ГВ.223.006-02 ОСТ16...

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Колеса должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемых колес требованиям настоящего стандарта.

3.2. Колеса предъявляются к приемке партиями. Партией считается не более 1000 колес одного типоразмера, изготовленных из одной марки материала.

3.3. Проверке подвергается 2 % колес от поставляемой партии, но не менее 20 шт., на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.4. Каждое из отобранных колес подвергается приемо-сдаточным испытаниям для проверки:

- внешнего вида на соответствие п.п. 2.2 и 2.3;
- размеров по п. 1.1;
- маркировки и упаковки - по п. 4.1 и п. 4.2.

3.5. В случае несоответствия результата приемо-сдаточных испытаний требованиям настоящего стандарта, производится повторная проверка по пункту несоответствия на удвоенном количестве образцов колес, взятых от той же партии.

3.6. Результаты повторной проверки являются окончательными. Если при повторной проверке обнаружены колеса, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, то бракуется вся партия.

3.7. Для проверки качества колес предприятие-изготовитель должно проводить периодические испытания на соответствие их требованиям настоящего стандарта, не реже одного раза в два года и в количестве не менее 2 колес одного размера.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждом колесе в месте, указанном на чертеже, четким выпуклым профилем должна быть нанесена маркировка, указывающая:

- а) условное обозначение колеса;**
- б) товарный знак завода – изготовителя.**

Размер шифров, цифр и букв маркировки настоящим стандартом не регламентируется.

4.2. Колеса должны быть обернуты влагонепроницаемой бумагой и упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 16511-70 и предохранены от проникновения влаги. Упаковка должна обеспечивать сохранность колес и соответствующей сопроводительной документации при транспортировании и хранении.

4.3. На торцевой стенке каждого ящика должно быть нанесено черной эмалью НЦ1-00 по ГОСТ 9198-59 или любой другой краской черного цвета:

- адрес предприятия-изготовителя;**
- условное обозначение колес;**
- масса брутто в килограммах;**
- адрес предприятия-заказчика.**

4.4. Масса ящика брутто должна быть не более 40кг.

4.5. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указывается:

- товарный знак предприятия-изготовителя;**
- условное обозначение колес;**
- количество колес;**
- масса нетто в килограммах;**
- номер настоящего стандарта;**
- штамп ОТК.**

Примечания:

1. По согласованию с заказчиком допускается в один ящик упаковывать колеса разных типоразмеров и исполнений.

2. При упаковке в один ящик разных типоразмеров колес, количество и обозначение колес по каждому типоразмеру указывать отдельно.

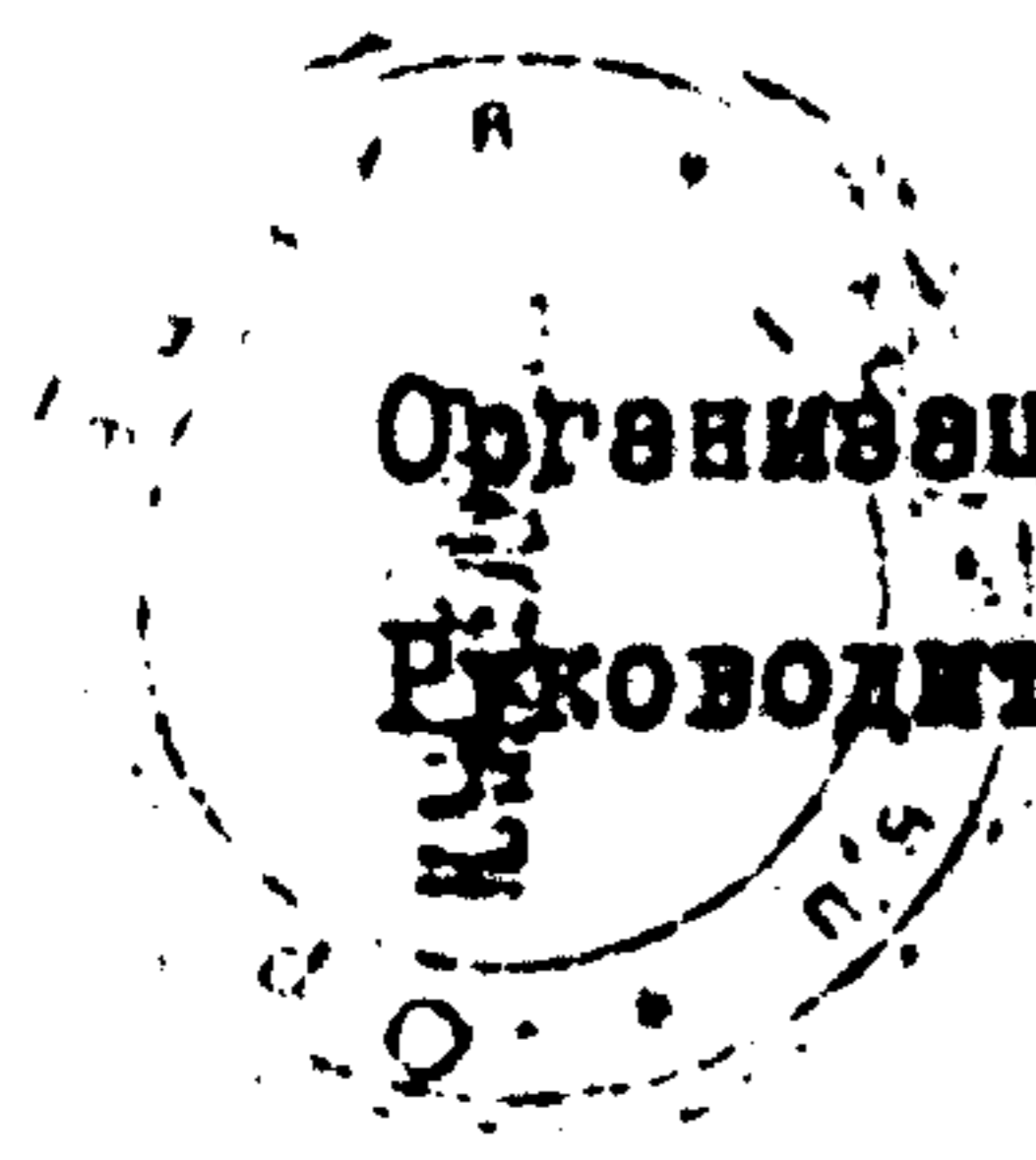
4.6. Колеса в упакованном виде должны храниться в закрытом вентилируемом помещении.

4.7. Упакованные колеса могут перевозиться любым видом транспорта при условии защиты тары от прямого воздействия атмосферных осадков.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие колес требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок устанавливается 1 год со дня ввода колес в эксплуатацию.



Организация п/я А-7624
Руководитель организации

Субачев В.Г.

31 08 1975 г.