

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 *Григорьев*

26.8.8 724

РАЗРАБОТАН

У.

ВНЕСЕН

ПОДГОТОВЛЕН К

УТВЕРЖДЕН

ВВЕДЕН В ДЕЙС.

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. Визы инв. № 20/80. Подл. и дата. Инв. № 20/80. 15.8.75

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Стандарт устанавливает 5 типов роликов:

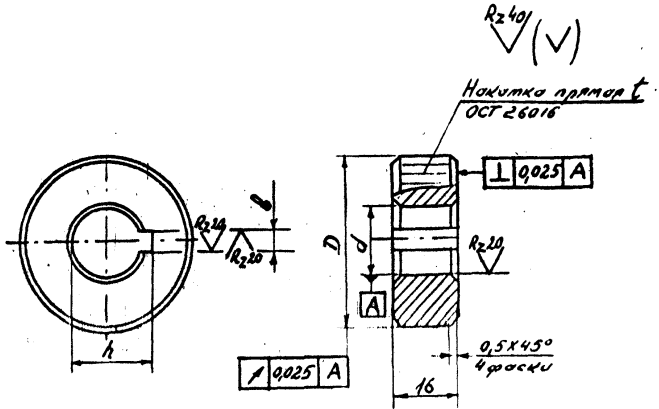
- ролик цилиндрический с накаткой;
- ролик цилиндрический с накаткой по фланге;
- ролик цилиндрический гладкий;
- ролик цилиндрический с коническими гладкими канавками;
- ролик с насечкой.

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. Фамилия	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	

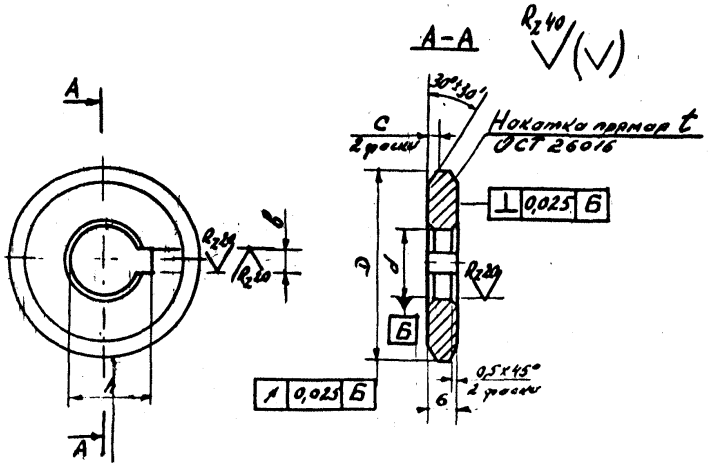
Ролик этого типа может применяться для сварочной проволоки всех диаметров.

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

Ролик 8ДЯ. 221.018 ОСТ16.3.949.003-75

М.В. Павлов (подпись) и дата 15.08.75
 М.В. Павлов (подпись) и дата 15.08.75

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 действие Подл. и дата
 94-5330/6 15.8.75

Продолжение

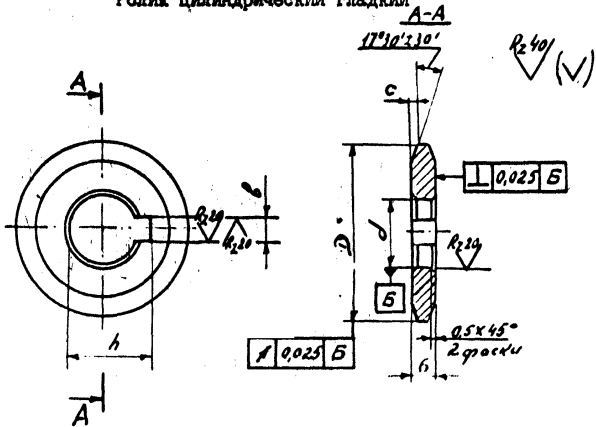
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	ρ	h	C	t	Масса кг	Применяемость	
		Предельные отклонения								
		C ₄	A ₃	A ₅	C ₅					
ВДЯ. 221.024	4,0	40,0	17,0							
	5,0									2,5
	6,0									
ВДЯ. 221.025	1,2									
	1,4									0,7
ВДЯ. 221.026	1,6									
	2,0									1,0
ВДЯ. 221.027	2,5	50,0	20,0	5,0	18,3		1,0	0,08		
	3,0									1,5
ВДЯ. 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 ВДЯ. 221.028 ОСТ16.3.949.003-75

Изд. № подл. Подл. с. 2 отс. Ввод с 01.01.75. Изд. № 15.8.75. СФ.

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	A ₃	A 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	25,0	10,0	3,0	11,4	1,0	0,02	
	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. Подп. и Дата 15.8.75
 84-15390/8
 Подп. и Дата 15.8.75
 84-15390/8

Продолжение

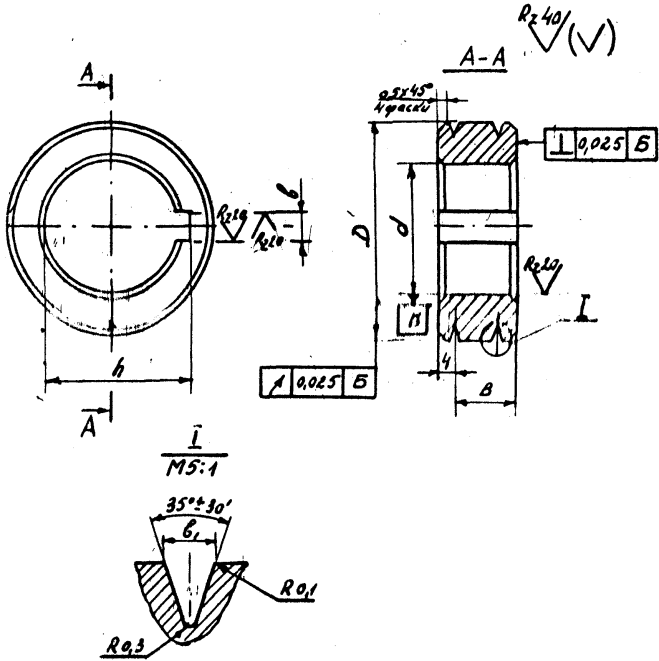
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	Пределы отклонения				Масса, кг	Применле-мость	
		D	d	l	h			C
		C ₄	A ₃	A ₅	C ₅			
ВДЯ. 221.034	4,0	40,0	17,0			2,5	0,05	
	5,0							
	6,0							
ВДЯ. 221.035	1,2					0,7		
	1,4							
ВДЯ. 221.036	1,6					1,0		
	2,0							
ВДЯ. 221.037	2,5	50,0	20,0	5,0	18,3	1,5	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 роликом и дано, в мм - мм
 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 Директ. Устав сов. Мин. Целин. Подп. и Директ. М-15300/02.15.88.25.

Продолжение

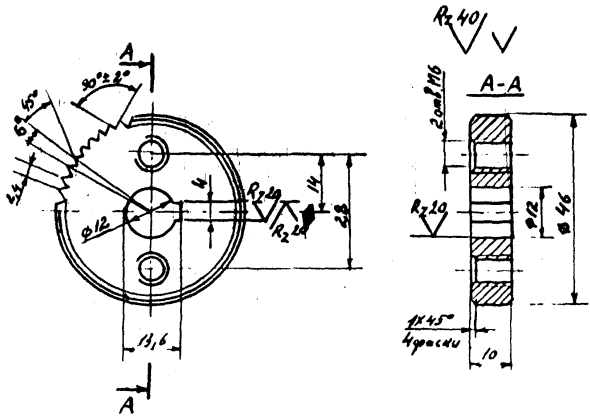
Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	l	h	B	l ₁	Масса кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C ₄	A ₃	A ₅	B ₇	A ₅			
8ДЯ.221.043	1,6						1,90	0,05	
8ДЯ.221.044	2,0	36,0	10,0	3,0	11,4	14,0	2,40		
8ДЯ.221.045	2,5						3,00		
8ДЯ.221.046	1,2						1,30	0,08	
8ДЯ.221.047	1,4	48,0	30,0	7,0	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.

Иван Н. Андреев, Подпись
Александр Н. Иванов, Подпись
21.10.2019 16:58:55

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 и Додон, Ленинградский завод № 15, ул. Мухоморова, д. 15, Ленинград

4.4. Ролики должны быть упакованы в деревянные ящики и предохранены от проникновения влаги. Упаковка должна обеспечивать сохранность роликов и соответствующей сопроводительной документации при транспортировании и хранении.

4.5. При поставках на внутренний рынок и на экспорт в страны с умеренным климатом, а также при консервации, ролики должны быть смазаны антикоррозийной смазкой и обернуты влагонепроницаемой бумагой. Внутренняя поверхность тары должна быть покрыта упаковочной бумагой.

4.6. При поставках на экспорт в страны с умеренным и тропическим климатом консервацию, упаковку производить в соответствии с требованиями ОСТ 16.0.687.001-69 "Изделия электротехнические специального назначения, а также предназначенные для экспорта. Консервация. Упаковка. Хранение и транспортирование. Методы испытаний".

4.7. На торцевой стенке каждого ящика должно быть нанесено черной эмалью III 11-00 ГОСТ 9208-59 или любой другой краской черного цвета:

- адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение роликов;
- масса (брутто) в килограммах;
- адрес предприятия-заказчика.

4.8. Масса ящика (брутто) не должна быть более 40 кг.

4.9. В каждый ящик упаковывается изделие только одного типоразмера.

4.10. По согласованию с заказчиком допускается в один ящик упаковывать ролики разных типоразмеров.

4.11. При упаковке в один ящик разных типоразмеров роликов количество и обозначение их указывается отдельно.

М.В. Мухоморов, И.В. Сорокин, А.В. Шенников, Д.В. Дубинин, П.В. Сорокин
21.05.2015 16:27
10/14

4. 12. Ролики в упакованном виде должны храниться в закрытом вентилируемом помещении.

4. 13. Упакованные ролики могут перевозиться любым видом транспорта при условии защиты тарн от прямого воздействия атмосферных осадков.

Организация п/я А-7624

Руководитель организации *[Signature]* Субачев В. Г.
" 24 " 07 1975 г.

Согласовано:

Предприятие п/я М-5266

Руководитель предприятия *[Signature]* Огарев А. А.
" 25 " 07 1975 г.

Предприятие-разработчик

Предприятие п/я А-3959

Руководитель предприятия *[Signature]* Богданов В. Н.
" 15 " мая 1975 г.

Зав. отделом стандартизации

[Signature] Манчинский Л. У.
" 14 " мая 1975 г.

Руководитель разработки

[Signature] Киданок М. Д.
" 14 " мая 1975 г.

Ответственный исполнитель

[Signature] Анисимова С. А.
" 14 " мая 1975 г.

[Signature]
25.07.75
делопровод
24/III 75

№ 16.3.343.003.75
Полн. и дата
Иванов Н. Иванов В. Иванов В.
Полн. и дата
24/III 75

Лист регистрации изменений

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

12/15/2009 17:50:22
 12/15/2009 17:50:22
 12/15/2009 17:50:22
 12/15/2009 17:50:22

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	

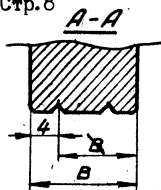
Таблица 2 изложена в новой редакции:

Обозначение	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				
ВДЯ.221.019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,8	0,02		
	1,4								0,7
ВДЯ.221.020	1,6	25,0	10,0	3,0	11,4	0,8	0,02		
	2,0								1,0
ВДЯ.221.021	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,8	0,02		
	1,4								0,7
ВДЯ.221.022	1,6	25,0	10,0	3,0	11,4	0,8	0,02		
	2,0								1,0
ВДЯ.221.023	2,5	40,0	17,0	5,0	19,3	1,0	0,05		
	3,0								1,5
ВДЯ.221.024	4,0	40,0	17,0	5,0	19,3	1,0	0,05		
	5,0								2,5
	6,0								1,0
ВДЯ.221.025	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	1,0	0,05		
	1,4								0,7
ВДЯ.221.026	1,6	40,0	17,0	5,0	19,3	1,0	0,05		
	2,0								1,0
ВДЯ.221.027	2,5	50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08		
	3,0								1,5
ВДЯ.221.028	4,0	50,0	20,0	6,0	22,8	1,0	0,08		
	5,0								2,5
	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