

**Изменение № 1 ГОСТ 19143—84 Вращатели сварочные универсальные. Типы, основные параметры и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.04.89 № 975**

**Дата введения 01.01.90**

Пункт 4 и таблицу изложить в новой редакции (чертеж исключить): «4. Основные параметры и размеры вращателей должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

*(Продолжение см. с. 100)*

Наибольшая грузоподъемность при вертикальном положении планшайбы, кг	Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н·м	Наибольший крутящий момент относительно оси наклона планшайбы, Н·м	Наибольшая сварочная частота вращения планшайбы, об/мин	Номинальная сила сварочного тока, А	Высота от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя при вертикальном нижнем положении планшайбы, мм
25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0	6,3; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0	31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0; 500,0; 630,0 800,0	2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0	315; 500; 630; 1000	160; 200; 250; 315; 400; 500
400,0; 500,0; 630,0; 800,0; 1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0	400,0; 500,0; 630,0; 800,0; 1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0	1000,0; 1250,0; 1600,0; 2000,0; 2500,0; 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0	1,0; 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0	630; 1000; 1250; 1600	500; 630; 800; 1000; 1250
6300,0; 8000,0; 10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0; 40000,0; 50000,0	10000,0; 12500,0; 16000,0; 20000,0; 25000,0; 31500,0; 40000,0; 50000,0; 63000,0; 80000,0; 100000,0; 125000,0; 160000,0	40000,0; 50000,0; 63000,0; 80000,0; 100000,0; 125000,0; 160000,0; 200000,0; 250000,0; 315000,0; 400000,0; 500000,0; 630000,0 800000,0	0,25; 0,315; 0,4; 0,5; 0,63; 0,8; 1,0; 1,25; 1,6	1250; 1600; 2000	1250; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000

(Продолжение см. с. 101)

**Примечания:**

1. Допускается увеличение наибольших крутящих моментов на оси вращения планшайбы и относительно оси наклона планшайбы на 5 % установленных значений.

2. Допускается отклонение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы и высоты от нижней плоскости основания вращателя до оси вращения шпинделя при вертикальном нижнем положении планшайбы в пределах  $\pm 5\%$ .

*(Продолжение см. с. 102)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 19143—84)*

Пункт 5 исключить.

Пункт 6. Заменить слово: «тяжести» на «масс».

Стандарт дополнить пунктом 7: «7. Отношение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10, 20, 50, 100, 200, 500, 1000, 2000».

(ИУС № 7 1989 г.)