

**Группа E75**

**Изменение № 1 ГОСТ 4.140—85 Система показателей качества продукции. Оборудование электросварочное. Номенклатура показателей**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.87 № 3773**

**Дата введения 01.03.88**

Вводную часть дополнить абзацем: «344181, 344182, 344183, 344184, 344185 — источники питания для дуговой сварки».

*(Продолжение см. с. 188)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4.140—85)*

Пункт 1.1. Таблица 1. Пункты 1.1.4, 1.1.7, 1.1.8, 1.1.11, 1.2.2, 2.4—2.6, 4.4 исключить; дополнить пунктами — 1.1.15, 1.1.16, 1.2.2а, 1.2.2б, 1.2.2в (после п. 1.1.14); 1.2.8—1.2.14 (после п. 1.2.7); 3.7, 3.8 (после п. 3.6), 7.2 (после п. 7.1); пункты 1.1.9, 2.1—2.3.3.1, 3.2 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 189)*

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризующего свойства
1.1.9. Номинальный сварочный ток, А	$I_{\text{ном}}$	—
1.1.15. Номинальное и (или) наименьшее и наибольшее усилие осадки (для стыковых машин), даН	$F_{\text{ном. ст}}$ $F_{\text{мин. ст}}$ $F_{\text{макс. ст}}$	—
1.1.16. Частота вращения вала двигателя (для сварочных агрегатов), об/мин		—
1.2.2а. Производительность при сварке минимальных толщин, сварок/ч, м/ч	$P_{\text{м.т}}$	—
1.2.2б. Максимальная длительная производительность, сварок/ч, м/ч	$P_{\text{д}}$	—
1.2.2в. Максимальная кратковременная производительность, сварок/мин, м/мин	$P_{\text{м}}$	—
1.2.8. Пределы регулирования сварочного тока, А	$I_{\text{д}}$	—
1.2.9. Напряжение холостого хода, В	$U_{\text{х.х}}$	—
1.2.10. Номинальное рабочее напряжение, В	$U_{\text{ном}}$	—
1.2.11. Пределы регулирования рабочего напряжения, В		—
1.2.12. Наибольшая скорость сварки, м/ч (для автоматов)	$V_{\text{св. макс}}$	—
1.2.13. Наибольшая скорость подачи электродной проволоки диаметром, м/ч (для полуавтоматов)	$V_{\text{под. макс}}$	—
1.2.14. Возможность регулирования параметров сварки от робототехнических систем или ЭВМ (для механизированных способов сварки)		—
2.1. Установленная безотказная наработка, ч	$T_{\text{у б.н}}$	Безотказность
2.2. Полный средний срок службы, лет	$T_{\text{сл. п}}$	Долговечность
2.3. Установленный ресурс до капитального ремонта, ч	$T_{\text{у.к.р}}$	Долговечность
3.1. Потребляемая мощность, кВт·А	$P_{\text{ном}}$	—
3.2. Удельное энергопотребление, кВт·А (Вт)/осн. параметр	$P_{\text{уд}}$	—
3.7. Коэффициент полезного действия, % (кроме сварочных агрегатов)	$\eta$	—

(Продолжение см. с. 190)

Наименование показателя качества		Обозначение показателя качества	Наименование характеризуемого свойства
3.8	Удельный расход топлива, кг/осн. пар (для сварочных агрегатов)	$Q_T$	—
7.1	Уровень звукового давления, дБ	$A$	—
7.2	Степень защиты	$R_3$	—

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Перечень основных показателей качества:

наличие системы контроля и управления или степень оснащения системами контроля и управления;

производительность при сварке минимальных толщин;

наибольшая скорость сварки (для автоматов);

наибольшая скорость подачи электродной проволоки (для полуавтоматов);

возможность регулирования параметров сварки от робототехнических систем или ЭВМ (для механизированных способов сварки);

установленная безотказная наработка;

установленный ресурс до первого капитального ремонта;

удельное энергопотребление;

коэффициент полезного действия;

удельный расход топлива;

удельная масса».

Пункт 2.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Номер показателя по табл. 1	Наименование подгрупп однородной продукции			Область применения показателя в НТД				
	Машины для контактной сварки	Автоматы и полуавтоматы для электродуговой сварки и наплавки	Источники питания для дуговой сварки	ГОСТ ОТТ	Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ)	ТЗ на ОКР	ТУ	КУ
1.1.1	+	—	—	—	—	+	+	+
1.1.2	+	—	—	—	—	+	+	+
1.1.3	+	—	—	—	—	+	+	+
1.1.5	+	—	—	—	—	+	+	+
1.1.6	+	—	—	—	—	+	+	+
1.1.9	—	+	+	—	—	+	+	+
1.1.10	—	+	—	—	—	+	+	+
1.1.12	+	+	+	—	—	+	+	—
1.1.13	+	+	+	—	—	+	+	—
1.1.14	+	+	+	—	—	+	+	—
1.1.15	+	—	—	—	—	+	+	+
1.1.16	—	—	+	—	—	+	+	—
1.2.1	+	—	—	—	—	+	+	+
1.2.2a	0	—	—	0	—	0	0	0
1.2.2б	+	—	—	—	—	+	+	+
1.2.2в	+	—	—	—	—	+	+	+
1.2.3	0	—	—	0	—	0	0	0

(Продолжение см. с. 191)

Номер показателя по табл. 1	Наименование подгрупп однородной продукции			Область применения показателя в НТД				
	Машины для контактной сварки	Автоматы и полуавтоматы для электродуговой сварки и наплавки	Источники питания для дуговой сварки	ГОСТ ОУТ	Стандарты (кроме ГОСТ ОУТ)	ТЗ на ОКР	ТУ	КУ
1.2.4	—	+	—	—	—	+	+	+
1.2.5	—	+	—	—	—	+	+	+
1.2.6	+	+	+	—	—	+	+	—
1.2.7	+	+	+	—	—	+	+	+
1.2.8	—	—	+	—	—	+	+	+
1.2.9	—	—	+	—	—	+	+	+
1.2.10	—	—	+	—	—	+	+	+
1.2.11	—	—	+	—	—	+	+	+
1.2.12	—	0	—	0	—	0	0	0
1.2.13	—	0	—	0	—	0	0	0
1.2.14	—	0	0	0	—	0	0	0
2.1	0	0	0	0	—	0	0	0
2.2	+	+	+	—	—	+	+	+
2.3	0	+	+	0	—	0	0	0
3.1	+	—	+	—	—	+	+	+
3.2	0	0	—	0	—	0	0	0
3.3	+	+	—	—	—	+	+	—
3.4	+	—	—	—	—	+	+	—
3.5	+	+	+	—	—	+	+	+
3.6***	0	0	0	0	—	0	0	0
3.7	—	—	0	0	—	0	0	0
3.8	—	—	0	0	—	0	0	0
4.1	+	+	+	—	—	+	—	+
4.2	+	+	+	—	—	+	—	+
4.3	+	+	+	—	—	+	—	+
5.1	+	+	+	—	—	+	—	+
6.1	+	+	+	—	—	+	—	+
7.1	+	+	+	—	—	+	—	+
7.2	+	+	+	—	—	+	—	+

\* Только наибольшее значение.

\*\* Номинальное значение для машин с нерегулируемым вылетом и максимальное значение для машин с регулируемым вылетом.

\*\*\* Для полуавтоматов указывается масса подающего механизма, а для автоматов— масса сварочного трактора или подвесной головки.

\*\* Удельное энергопотребление схемы управления автоматами и полуавтоматами.

**Примечание.** Знак «(+)» означает применяемость, знак «(—)» — неприменяемость, знак «(±)» — ограниченную применяемость, «0» — основные показатели.

Приложение. Алфавитный перечень показателей изложить в новой редакции:

**«АЛФАВИТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ**

Вид климатического исполнения	1.1.14
Возможность регулирования параметров сварки от робототехнических систем или ЭВМ	1.2.14
Вылет номинальный и (или) наименьший и наибольший для точечных, шовных и рельефных машин	1.1.5
Диаметр электродной проволоки	1.1.10
Диапазон регулирования скорости подачи электродной проволоки	1.2.4
Диапазон регулирования скорости сварки для автоматов	1.2.5
Коэффициент использования проката черных металлов, электро-технической стали, проката цветных металлов, проводниковых материалов	4.3
Коэффициент полезного действия	3.7
Коэффициент применяемости	5.1
Масса	3.5
Масса удельная	3.6
Мощность потребляемая	3.1
Наличие системы контроля и управления или степень оснащения системами контроля и управления	1.2.3
Напряжение питающей сети номинальное	1.1.13
Напряжение рабочее номинальное	1.2.10
Напряжение радиопомех	1.2.6
Напряжение холостого хода	1.2.9
Наработка установленная безотказная	2.1
Показатель патентной чистоты	6.1
Пределы регулирования рабочего напряжения	1.2.11
Пределы регулирования сварочного тока	1.2.8
Производительность длительная максимальная	1.2.26
Производительность кратковременная максимальная	1.2.2в
Производительность при сварке минимальных толщин	1.2.2а
Размеры габаритные	1.2.7
Раствор номинальный и (или) наименьший и наибольший для точечных, шовных, рельефных машин	1.1.6
Расход охлаждающей воды	3.3
Расход сжатого воздуха	3.4
Расход топлива удельный	3.8
Ресурс до капитального ремонта установленный	2.3
Себестоимость технологическая удельная	4.2
Скорости линейные роликовых электродов наименьшая и наибольшая	1.2.1
Срок службы полный средний	2.2
Степень защиты	7.2
Ток наибольший вторичный	1.1.1
Ток номинальный длительный вторичный	1.1.2
Ток номинальный сварочный	1.1.9
Трудоемкость изготовления удельная	4.1
Уровень звукового давления	7.1
Усилие осадки номинальное и (или) наименьшее и наибольшее	1.1.15
Усилие сжатия номинальное и (или) наименьшее и наибольшее для точечных, шовных и рельефных машин	1.1.3
Частота вращения вала двигателя	1.1.16
Частота тока питающей сети	1.1.12
Энергопотребление удельное	3.2».

(ИУС № 1 1988 г.)