



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**КОЛОННЫ
ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АВТОМАТОВ**

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23556—79

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. М. Шпаков, Л. Х. Лучанский (руководители темы), И. Г. Корон, Я. Е. Когут, Н. М. Кононученко, С. Б. Бебело, Д. Е. Гуральник, Т. Я. Гурьева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 апреля 1979 г. № 1350

КОЛОННЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АВТОМАТОВ**Типы, основные параметры и размеры**

Columns for welding automats.
Types, basic parameters and dimensions
ОКП 38 6200

ГОСТ
23556—79

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 апреля 1979 г. № 1350 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на колонны общего применения (далее колонны), предназначенные для установки и перемещения автоматов для дуговой сварки.

2. Колонны должны изготавливаться следующих типов:

1 — стационарные,

2 — передвижные.

3. Колонны должны изготавливаться в следующих исполнениях по применяемым сварочным автоматам:

для самоходных автоматов,

для подвесных автоматов;

по наличию поворота консоли колонны:

неповоротные,

поворотные;

по скорости передвижения колонны:

со сварочной и маршевой скоростями,

с маршевой скоростью.

4. Сварочные скорости перемещения колонны и выдвижения консоли относительно колонны должны быть в пределах от 0,0034 м/с (12,2 м/ч) до 0,034 м/с (122 м/ч).

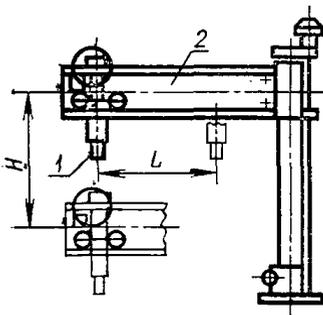
Допускается расширять диапазон значений сварочной скорости при соблюдении требований настоящего стандарта.

5. Маршевая скорость выдвижения консоли должна быть не менее 0,034 м/с (122 м/ч).

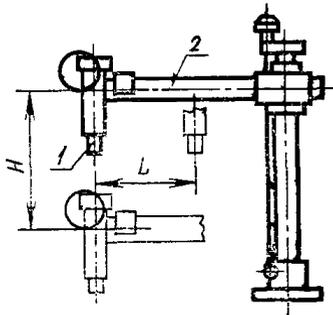
6. Угол поворота консоли поворотных колонн должен быть не менее 270° .

7. Другие основные параметры и размеры колонн должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

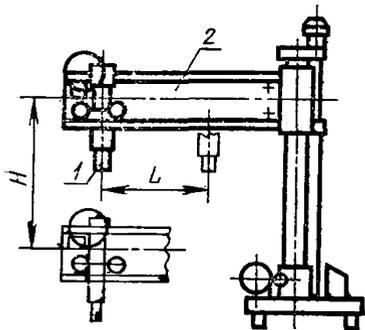
Колонна стационарная для
самоходного сварочного
автомата



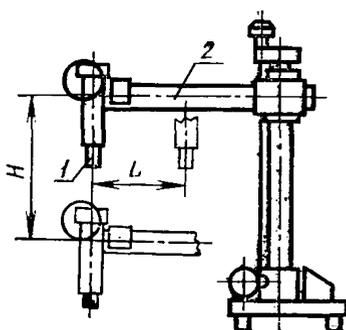
Колонна стационарная для
подвесного сварочного
автомата



Колонна передвижная для
самоходного сварочного
автомата



Колонна передвижная для
подвесного сварочного
автомата



1 — мундштук; 2 — консоль

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию колонны.

Ход муфта сварочного автомата вдоль оси консоли L , мм	Вертикальный ход консоли H , мм	Скорость подъема и опускания консоли, м/с (м/ч), не менее	Маршевая скорость перемещения колонны, м/с (м/ч), не менее
800	630; 1000	0,016 (57,6)	0,2 (720)
1250	1000; 1600		
2000	1000; 1600; 2500		
2800*	2000; 2500; 3150		
3150	2500; 3150; 4000	0,012 (43,2)	
5000	3150; 4000; 5000, 6300		
8000	5000; 6300; 8000; 10000	0,008 (28,8)	0,16 (576)

*В новых разработках не применять

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *З. П. Абашева*

Сдано в набор 18.04.79 Подп. в печ. 20.06.79 0,375 п. л. 0,19 уч. -изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1197