

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

ОСТ II 31.5001.7-92

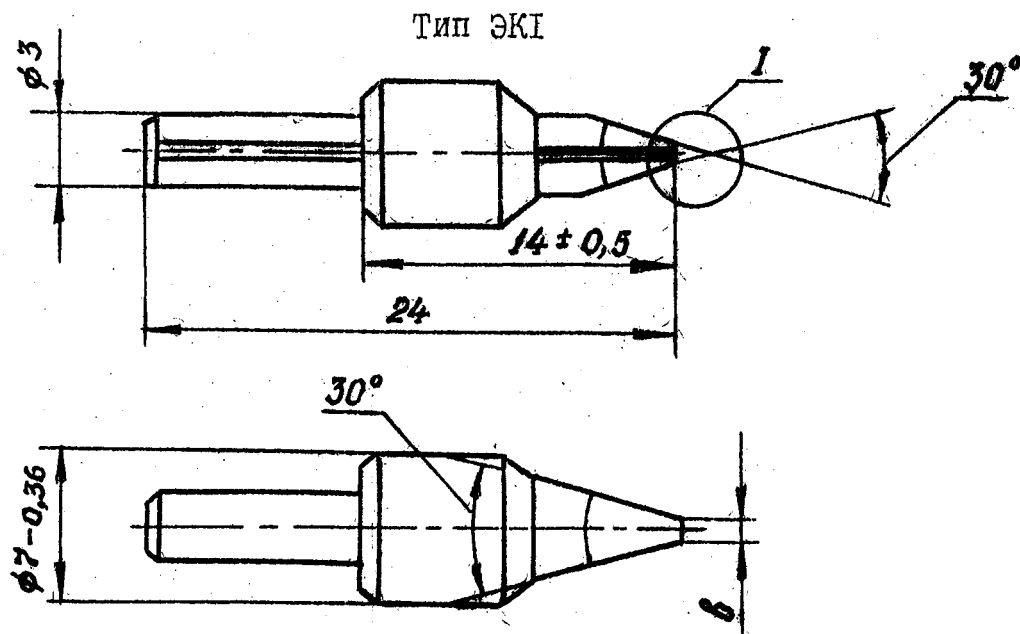
Конструкция

ОКП 636310

Дата введения 01.04.93

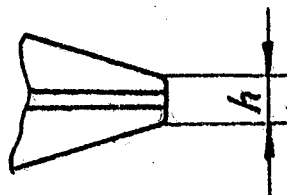
1. Настоящий стандарт распространяется на электроды для контактного присоединения внахлестку проволочных выводов диаметром от 0,020 до 0,060 мм и ленточных выводов размерами 0,15x0,8 мм на установках с независимым и совмещенным перемещением проволоки и инструмента.

2. Конструкция и основные размеры электродов должны соответствовать указанным на черт. 1-3 и в табл. 1-3.

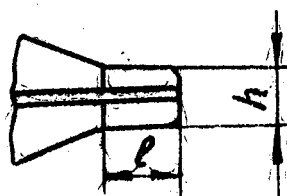


I

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Издание официальное

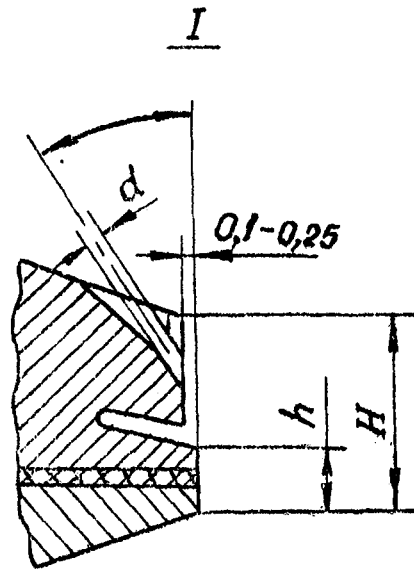
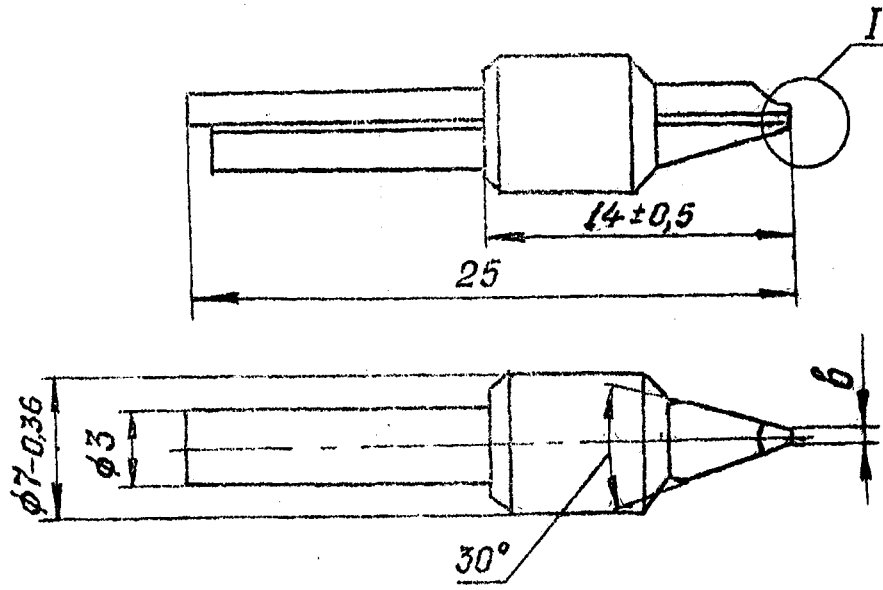
Перепечатка воспрещена

Т а б л и ц а I

мм

Обозначение типоразмера	Код ОКП	Приме- няе- мость	Испол- нение	Диаметр прово- локи или тол- щина ленты	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>l</i>	
ЭКП-20-80	См. конструкторскую документацию цеху ЯЗММ. 088.172		I	0,020	0,15	0,08	-	
ЭКП-20-100						0,10		
ЭКП-25-80			0,08					
ЭКП-25-120			2	0,025	0,15	0,12	0,25	
ЭКП-30-80						I	0,08	-
ЭКП-30-140						0,14	0,25	
ЭКП-40-160					0,22	0,16	0,30	
ЭКП-40-200						0,20		
ЭКП-50-200				2	0,050	0,26	0,25	0,50
ЭКП-50-250							0,20	
ЭКП-60-200							0,30	
ЭКП-60-300								
ЭКП-150-800					0,15 x 0,8	0,65	0,80	

Тип ЭК2



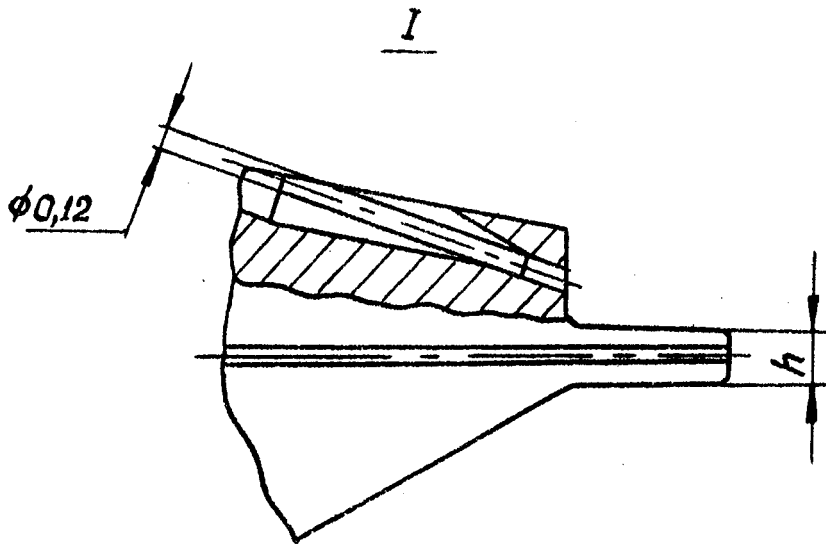
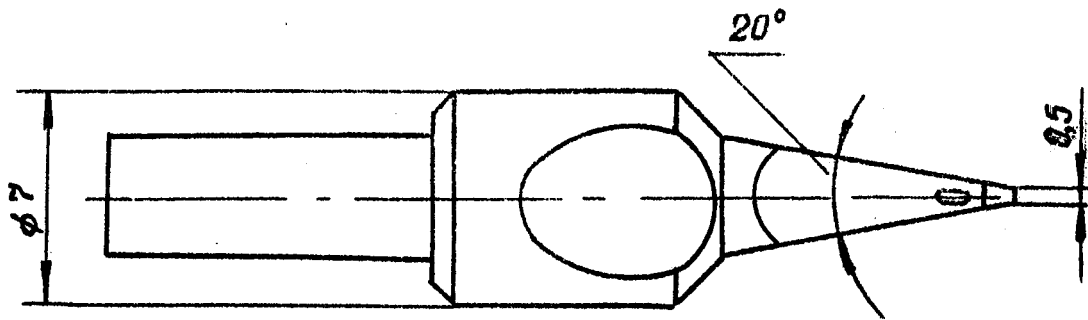
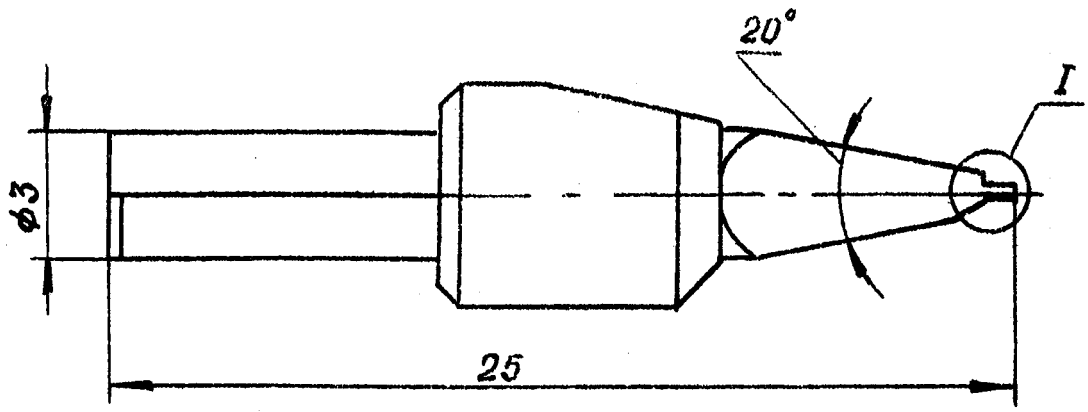
Черт. 2

Т а б л и ц а 2

мм

Обозначение типоразмера	Код ОКП	Применяе- мость	Диаметр проволоки	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>d</i>
ЭК2-25-80	См. конструкторскую до- кументацию Я2М8.088.Г74		0,025	0,15	0,52	0,08	0,05
ЭК2-25-120					0,56	0,12	
ЭК2-30-80		0,030	0,52		0,08	0,06	
ЭК2-30-140			0,56		0,14		
ЭК2-40-160		0,040	0,22	0,66	0,16	0,08	
ЭК2-40-200				0,70	0,20		
ЭК2-50-200		0,050	0,26	0,75	0,25	0,10	
ЭК2-50-250				0,80			
ЭК2-60-200		0,060	0,28	0,80	0,20	0,12	
ЭК2-60-300				0,90	0,30		

Тип ЭКЗ



Черт. 3

мм

Обозначение типоразмера	Код ОКП	Диаметр проволоки	h
ЭКЗ-190	См. КД ПГАМ4. 038.002	0,030-0,040	0,19
ЭКЗ-230			0,23
ЭКЗ-290			0,29

3. Материал электродов - сплав ВК8 по ГОСТ 3882 или сплав ТН-20, ТН-40 по ТУ 48-19-223.

4. Технические требования определяются по основным конструкторским документам, указанным в приложении.

5. Обозначение основных конструкторских документов на электроды и применение электродов в оборудовании приведены в приложении.

Примеры условного обозначения и записи в технической документации

электрода ЭК1 для проволоки диаметром 30 мкм с размером $h = 140$ мкм:

Электрод ЭК1-30-140 ОСТ II ЗI.500I.7-92;

электрода ЭК2 для проволоки диаметром 30 мкм с размером $h = 140$ мкм:

Электрод ЭК2-30-140 ОСТ II ЗI.500I.7-92.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ОСНОВНЫХ КОНСТРУКТОРСКИХ ДОКУМЕНТОВ
НА ЭЛЕКТРОДЫ И ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОДОВ В ОБОРУДОВАНИИ

Обозначение типа электрода	Обозначение основного конструкторского документа	Модель оборудования
ЭК1	Я2М4.088.172	Контакт-3А ЭМ-4017
ЭК2	Я2М8.088.174	ЭМ-425 ЭМ-425А ЭМ-429М
ЭК3	Ш'АМ4.088.002	ЭМ-4017 ЭМ-425 ЭМ-425А ЭМ-429 ЭМ-429А

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Утвержден и введен в действие в установленном порядке

РАЗРАБОТЧИКИ: Н.С. Елагина

2. СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ 1995 г.

ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ 2 года

3. Взамен ОСТ II ЗI.500I.7-85

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления приложения
ГОСТ 3882-74	3
ТУ 48-19-223-90	3