

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

Группа Е02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ, КОНТАКТНОЙ,
УЛЬТРАЗВУКОВОЙ СВАРКИ
И ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ ОБРАБОТКИ

ГОСТ
10594—80*
(СТ СЭВ 3234—81)

Ряды параметров

Equipment for arc, resistance, ultrasound and
plasma treatment. Series of parameters

Взамен
ГОСТ 10594—74

ОКП 34 4100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 августа 1980 г. № 4011 срок введения в действие установлен

с 01.07.81

1. Настоящий стандарт распространяется на оборудование для дуговой, контактной, ультразвуковой сварки и для плазменной обработки (резка, сварка) металлов.

Стандарт не распространяется на оборудование бытового назначения.

Стандарт соответствует рекомендации ИСО Р 700 в части оборудования для ручной дуговой сварки.

Стандарт в части оборудования для дуговой сварки соответствует СТ СЭВ 3234—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Оборудование для дуговой сварки должно быть изготовлено на следующие номинальные сварочные токи: (40), 50, (63), 80, (100), 125, 160, 200, 250, 315, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000, 2500, 3150, 4000, 5000, (6300), (8000), (10000) А.

3. Оборудование для контактной сварки должно быть изготовлено на следующие номинальные длительные вторичные токи: (100), 110, (125), (140), 160, (180), (200), 220, (250), (280), 320, (360), (400), 450, (500), 560, (630), 710, (800),

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

*Переиздание с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1982 г.
(ИУС 12—82)

900, (1000), 1100, (1250), 1400, (1600), (1800), (2000), 2200, (2500), 2800, (3200), 3600, (4000), 4500, (5000), 5600, (6300), 7100, (8000), 9000, (10000), 11000, (12500), 14000, (16000), 18000, (20000), 22000, (25000), 28000, (32000), 36000, (40000), 45000, (50000), 56000, (63000), 71000, (80000), 90000, (100000), 110000, (125000), 140000, (160000), 180000, (200000) А.

4. Оборудование для ультразвуковой сварки должно быть изготовлено на номинальные электрические мощности ультразвуковой частоты: 0,10; 0,25; (0,4); 0,63; 1,6; 4,0 кВт.

5. Оборудование для плазменной обработки должно быть изготовлено на номинальные рабочие токи: 40, 50, (63), (80), 100, (125), 160, 200, 250, 315, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000 А.

П р и м е ч а н и е. Значения параметров, заключенные в скобки, следует применять при наличии технико-экономического обоснования и по согласованию с Всесоюзным научно-исследовательским проектно-конструкторским и технологическим институтом электросварочного оборудования (ВНИИЭСО) Министерства электротехнической промышленности.