МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

РЯДЫ ПАРАМЕТРОВ

Издание официальное

БЗ 6—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.791.03:006.354 Группа Е02

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

Ряды параметров

ГОСТ 10594—80

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

ОКП 34 4100

Дата введения 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), 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.

Примечание. 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.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.08.80 № 4011

2. **ВЗАМЕН ГОСТ 10594—74**

3. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (декабрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1982 г. (ИУС 12—82)

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 16.12.98. Подписано в печать 11.01.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,15. Тираж 156 экз. С1690. Зак. 5.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru