

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

РЯДЫ ПАРАМЕТРОВ

Издание официальное

**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.

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.

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.И. 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