

Изменение № 1 ГОСТ 19141—84 Вращатели сварочные вертикальные. Типы, основные параметры и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.04.89 № 973

Дата введения 01.01.90

Пункт 2. Второй абзац после слов «со сварочной» дополнить словами: «и маршевой».

Пункт 3 и таблицу изложить в новой редакции (чертеж исключить): «3. Основные параметры и размеры вращателей должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

Наибольшая грузоподъемность, кг	Наибольшая сварочная частота вращения планшайбы, об/мин	Номинальная сила сварочного тока, А
50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 315,0; 400,0; 500,0; 630,0	3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0	315; 630; 1000
800,0; 1000,0; 1250,0 1600,0; 2000,0; 2500,0 3150,0; 4000,0; 5000,0; 6300,0; 8000,0; 10000,0	1,0; 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10,0	630; 1000; 1250; 1600
12500,0; 16000,0; 25000,0	0,25; 0,315; 0,4; 0,5; 0,63; 0,8; 1,0; 1,25; 1,6	1250; 1600; 2000; 3150

Примечание. Допускается отклонение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы от установленной в пределах $\pm 5\%$.

Пункты 4, 5 исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 6: «6. Отношение наибольшей сварочной частоты вращения планшайбы к наименьшей должно соответствовать одному из следующих значений: 10, 20, 50, 100, 200, 500, 1000, 2000».

(ИУС № 7 1989 г.)