

Изменение № 1 ГОСТ 2601—84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.10.86 № 3285 срок введения установлен

с 01.01.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5277—85).

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5277—85».

Таблица. Графа «Определение». Термин 18 после слова «подача» дополнить словом: «плавящегося»;

термины 40, 42 исключить слова: «подводящих ток и»;

термин 60. Чертеж заменить новым:



(Продолжение см. с. 60)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2601—84)

термин 83. Заменить размер: Δ на m ;

термин 118. Определение изложить в новой редакции: «Углубление, образующееся в конце валика под действием давления дуги и объемной усадки металла шва»;

Таблицу дополнить термином — 114а:

Термин	Определение
114а. Зазор D. Spalt; Spaltbreite; Stegabstand E. Gap; Air gap; Root opening F. Écartment des bords	Кратчайшее расстояние между кромками собранных для сварки деталей

Алфавитный указатель терминов на русском языке дополнить термином: «Зазор» 114а».

Алфавитный указатель терминов на немецком языке дополнить терминами:

«Spalt	114а
Spaltbreite	114а
Stegabstand	114а».

(Продолжение см. с. 61)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2601—84)

Алфавитный указатель терминов на английском языке дополнить термина-

ми,
«Air gap
Gap
Root opening

114а

114а

114а».

(Продолжение см. с. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2601—84)

Алфавитный указатель терминов на французском языке дополнить термином: «Ecartment des bords» **114а».**

(ИУС № 1 1987 г.)