СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДЕНО

со сроком введения

"1" июня 1977 г.

Группа Е73

21.02.77

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 АА354-77 ОСТ16 3.949.003-75 "Оборудование электросварочное. Автоматы и полуавтоматы для дуговой сварки. Ролики подающие. Конструкция, размеры и технические требования

Таблица 1 изложена в новой редакции:

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	D	d	b	h	t	Масса, кг	Применяемость
	Предельные отклонения						
	C_4	A_3		A_5			
8ДЯ.221.017	25	10	3	11,4	0,8	0,05	
8ДЯ.221.018	40	17	5	19,3	1,0	0,30	

Таблица 2 изложена в новой редакции:

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	b	h		l	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения							
		C_4	A_3			C_5			
8ДЯ.221.019	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,8	0,02	
	1,4								
8ДЯ.221.020	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.021	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	0,7	1,0	0,05	
	1,4								
8ДЯ.221.022	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.023	2,5					1,5			
	3,0								
8ДЯ.221.024	4,0					2,5		0,08	
	5,0								
	6,0								
8ДЯ.221.025	1,2	50,0	20,0	6,0	22,8	0,7			
	1,4								
8ДЯ.221.026	1,6					1,0			
	2,0								
8ДЯ.221.027	2,5					1,5			
	3,0								
8ДЯ.221.028	4,0					2,5			
	5,0								
	6,0								

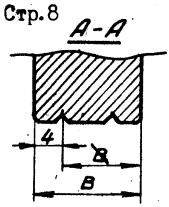
Таблица 3 изложена в новой редакции:

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение	Диаметр сварочной проволоки	D	d	ℓ	h	c	Масса, кг	Применяемость
		Предельные отклонения						
		C_4	A_3		A_5	C_5		
8ДЯ.221.029	1,2	25,0	10,0	3,0	11,4	0,7	0,02	
	1,4							
8ДЯ.221.030	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.031	1,2	40,0	17,0	5,0	19,3	0,7	0,05	
	1,4							
8ДЯ.221.032	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.033	2,5					1,5		
	3,0							
8ДЯ.221.034	4,0					2,5		
	5,0							
	6,0							
8ДЯ.221.035	1,2	50,0	20,0	6,0	22,8	0,7	0,08	
	1,4							
8ДЯ.221.036	1,6					1,0		
	2,0							
8ДЯ.221.037	2,5					1,5		
	3,0							
8ДЯ.221.038	4,0					2,5		
	5,0							
	6,0							

Стр. 8



Предприятие-разработчик:

Предприятие п/я А-3959

Руководитель предприятия В. Н. Богданов

Зав. отделом стандартизации Л. У. Манчинский

Руководитель разработки М. Д. Кищанюк