



中华人民共和国国家标准

GB/T 10249—2010
代替 GB/T 10249—1988

电焊机型号编制方法

The organization for electric welding machine model

2010-11-10 发布

2011-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 电焊机产品名称	2
5 电焊机产品型号编制原则	4
6 型号基本规格的标示	4
附录 A (规范性附录) 部分产品符号代码的举例	7

前 言

本标准代替 GB/T 10249—1988。

本标准与 GB/T 10249—1988 相比主要变化如下：

- 增加了术语和定义；
- 增加“钢筋电渣压力焊机”、“搅拌摩擦焊机”、“焊接机器人”的型号要求；
- 取消了“冷压焊机”、“高频焊机”、“其他焊机”的型号编制要求；
- 作了编辑性修改。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国电焊机标准化技术委员会(SAC/TC 70)归口。

本标准起草单位：杭州凯尔达电焊机有限公司、深圳市瑞凌实业股份有限公司、浙江肯得焊接设备有限公司、成都三方电气有限公司、深圳市佳士科技发展有限公司、成都电气检验所。

本标准主要起草人：褚华、王仕凯、邱光、朱宣辉、尹显华、潘磊、吴九澎、萧波、张作文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10249—1988。

电焊机型号编制方法

1 范围

本标准规定了电焊机型号的编制方法。

本标准适用于一般使用条件下的电焊机产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2900.22 电工名词术语 电焊机

GB 15579.6—2008 弧焊设备 第6部分:限制负载的手工金属弧焊电源(IEC 60974-6:2003, IDT)

3 术语和定义

GB/T 2900.22 和 GB 15579.6—2008 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

限制负载的弧焊电源 limited duty manual metal arc welding power sources

由热切断装置的动作(断开、接通)来决定工作状态的焊接电源。

3.2

手工金属电弧焊机 manual metal arc welding machine

采用药皮焊条进行手工焊接操作的电焊机。

3.3

交流[电]弧焊机 AC arc welding machine

利用交流电弧热量熔化金属而进行焊接的电焊机。

3.4

直流[电]弧焊机 DC arc welding machine

利用直流电弧热量熔化金属而进行焊接的电焊机。

3.5

逆变式[电]弧焊机 inverter arc welding machine

内置直流/交流变换器的[电]弧焊机。

3.6

逆变式直流[电]弧焊机 inverter DC arc welding machine

内置直流/交流变换器的直流[电]弧焊机。

3.7

逆变式交流[电]弧焊机 inverter AC arc welding machine

内置直流/交流变换器的交流[电]弧焊机。

3.8

等离子弧切割机 plasma arc cutting machine

用等离子弧作为切割热源的切割机。