



中华人民共和国国家标准

GB/T 25300—2010/ISO 12166:1997

电阻焊设备 汽车工业中使用的具有一个 次级线圈的多点焊变压器特殊技术条件

**Resistance welding equipment—Particular specifications applicable to
transformers with one secondary winding for multi-spot
welding, as used in the automobile industry**

(ISO 12166:1997, IDT)

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

前 言

本标准等同采用 ISO 12166:1997《电阻焊设备 汽车工业中使用的具有一个次级线圈的多点焊变压器特殊技术条件》。

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:深圳市瑞凌实业股份有限公司、广州松兴电器有限公司、中国质量认证中心、成都三方电气有限公司、凯尔达集团有限公司。

本标准主要起草人:邱光、刘国瑛、司立峰、蒲有东、王巍、王仕凯。

电阻焊设备 汽车工业中使用的具有一个次级线圈的多点焊变压器特殊技术条件

1 范围

本标准规定了特殊变压器在其应用范围内的特殊技术要求,是对 GB/T 25301(ISO 5826)(适用于所有变压器的通用技术条件)的补充。

除非另有规定,否则 GB/T 25301(ISO 5826)中未被本标准修改的技术要求仍然适用。

本标准适用于汽车工业中使用的具有一个次级线圈的多点焊机的变压器。这些变压器可以替代 GB/T 25299(ISO 7284)中具有电流控制的变压器,也同样可以替代 GB/T 25299(ISO 7284)中仅使用一个次级线圈的变压器。

符合本标准规定的变压器应设计成:

- a) 次级焊接回路允许单独控制和调整;
- b) 可以用符合本标准规定的两个变压器替代 GB/T 25299(ISO 7284)中规定的一个变压器。

注:制造厂和用户之间协商后,可以将本标准用于其他工业部门的多点焊变压器或其他类型的焊机上。GB/T 25301(ISO 5826)在各种情况下都是适用的。

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 25299 电阻焊设备 适用于汽车工业中具有两个独立线圈的多点焊变压器的特殊技术条件(GB/T 25299—2010,ISO 7284:1993,IDT)

GB/T 25301 电阻焊设备 适用于所有变压器的通用技术条件(GB/T 25301—2010,ISO 5826:1999,IDT)

3 变压器的类型

本标准覆盖了具有次级空载电压 U_{20} 、次级连续电流 I_{2P} 以及供参考的连续输出功率 S_P 和/或 50% 负载持续率时的输入功率 S_{50} 等特性、带有一个次级线圈的下列类型的变压器。

变压器可以只有一个次级电压(见表 1)或在初级侧用一组连接器选取次级电压(见表 2)。

表 1 仅有一个次级电压的变压器类型、电气特性

U_{20}/V	I_{2P}/kA	S_P/kVA	S_{50}/kVA
7.1	4.0	28	40
10.0	4.5	45	63