

ICS 25.160.30
J 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 25305—2010

缝 焊 机

Seam welding machines

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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
缝 焊 机
GB/T 25305—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

*

书号: 155066·1-41129

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

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:南通奥斯派克焊机有限公司、深圳市瑞凌实业股份有限公司、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:黄惠德、邱光、支楠、王仕凯、李璜、王巍。

缝 焊 机

1 范围

本标准规定了固定式缝焊机的通用技术要求、试验方法和检验规则。

本标准适用于由不超过 GB/T 156—2007 中表 1 规定的电压供电的各种类型固定式缝焊机(以下简称焊机)。

电阻焊机控制器(以下简称控制器)与焊机可以组成为一体,也可以分开为单独设备,但不论采取哪种结构形式,都适用于本标准。

注:本标准不包括电磁兼容性(EMC)要求。

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 156—2007 标准电压(IEC 60038:2002,MOD)

GB/T 2900.22—2005 电工名词术语 电焊机

GB/T 8366—2004 阻焊 电阻焊机 机械和电气要求(ISO 669:2000,MOD)

GB/T 10249 电焊机型号编制方法

GB 15578—2008 电阻焊机的安全要求

JB/T 4158 缝焊焊轮坯料尺寸

JB/T 4281 电阻焊电极和附件用材料

3 术语和定义

GB/T 2900.22、GB/T 8366—2004、GB 15578—2008 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

横向缝焊 transverse seam welding

工件的走向与焊机臂伸方向垂直的缝焊。

3.2

纵向缝焊 longitudinal seam welding

工件的走向与焊机臂伸方向平行的缝焊。

3.3

角向缝焊 fillet seam welding

上电极滚轮轴线与下电极轴线相交,工件随下电极作水平旋转的缝焊。

4 产品分类及型号

4.1 产品分类

4.1.1 按上电极运动方式分为:

- a) 圆弧运动式缝焊机;
- b) 垂直运动式缝焊机。

4.1.2 按焊接工件的走向分为:

- a) 横向缝焊机;