



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25297.2—2010/ISO 5183-2:2000

---

## 电阻点焊 电极接头,外锥度 1:10 第 2 部分:末端插入式圆柱柄配合

Resistance spot welding—Electrode adaptors, male taper 1:10—  
Part 2: Parallel shank fixing for end-thrust electrodes

(ISO 5183-2:2000, 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

GB/T 25297《电阻点焊 电极接头,外锥度 1:10》涉及的范围为电阻点焊机用的电极接头,分为 2 个部分,分别是:

- 第 1 部分:圆锥配合,锥度 1:10;
- 第 2 部分:末端插入式圆柱柄配合。

本部分为 GB/T 25297 的第 2 部分。

本部分等同采用 ISO 5183-2:2000《电阻点焊 电极接头,外锥度 1:10 第 2 部分:末端插入式圆柱柄配合》。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国电焊机标准化技术委员会(SAC/TC 70)归口。

本部分起草单位:成都三方电气有限公司、深圳市瑞凌实业股份有限公司、四川大学、天津七所高科技有限公司、成都电气检验所。

本部分主要起草人:李晋川、陈凯、邱光、刘衍阔、华鸣。

# 电阻点焊 电极接头,外锥度 1:10

## 第 2 部分:末端插入式圆柱柄配合

### 1 范围

GB/T 25297 的本部分规定了电阻点焊电极接头的尺寸及公差。该电极接头采用 1:10 的外锥度连接电极帽(见 JB/T 3948),采用圆柱柄将其固定在电极握杆(见 JB/T 10256.3)上。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25297 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

JB/T 4281 电阻焊电极和附件用材料(JB/T 4281—1999,ISO 5182:1991,MOD)

JB/T 3948 电阻点焊 电极帽(JB/T 3948—1999,ISO 5821:1979,MOD)

JB/T 10256.3 电阻点焊 电极握杆 第 3 部分:末端插入式圆柱柄配合(JB/T 10256.3—2001,ISO 8430-3:1988,MOD)

### 3 尺寸

电极接头的尺寸应符合图 1 和表 1 的要求。

### 4 标志

符合本部分要求的电极接头的标志应包括以下内容:

- 名称(即“点焊电极接头”);
- 本部分的标准代号 GB/T 25297.2;
- 电极接头的型号,应符合图 1 要求;
- 直径  $d_1$ ,单位为毫米(mm);
- 长度  $l_1$ ,单位为毫米(mm);
- 电极接头的材料,应符合 JB/T 4281 要求。

例如:直径  $d_1=16$  mm、长度  $l_1=68$ 、材料型号 A 2/1 的 C 型点焊电极接头,应标志为:

点焊电极接头 GB/T 25297.2-C-16×68-A 2/1

### 5 材料

电极接头的制造材料应符合 JB/T 4281 的规定,并优先选取 A 组 2 型材料。

### 6 标记

符合本部分要求的电极接头应以第 4 章规定的标志作标记,但不包括名称和本部分的标准代号。  
例如: A-16×68-A 2/1