



中华人民共和国国家标准

GB/T 25310—2010

固定式点、凸焊机

Stationary spot welding machines and projection 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
固 定 式 点、凸 焊 机
GB/T 25310—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 8 千 字
2011 年 1 月 第 一 版 2011 年 1 月 第 一 次 印 刷

*

书 号：155066·1-41131

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:广州松兴电器有限公司、成都三方电气有限公司、衡水市焊接设备有限公司、成都西南焊接设备制造有限责任公司、深圳市瑞凌实业股份有限公司、天津市科华焊接设备有限公司、凯尔达集团有限公司。

本标准主要起草人:刘国瑛、潘颖、刘兰锁、陈本林、邱光、陈振生、王世凯、王巍。

固定式点、凸焊机

1 范围

本标准规定了固定式点、凸焊机的通用技术要求、检验方法和检验规则。

本标准适用于不超过 GB/T 156—2007 中表 1 规定的电压供电或由机械设备驱动的各种类型固定式点、凸焊机(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 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 3158 电阻点焊直电极

JB/T 3946 凸焊机电极平板槽子

JB/T 3947 电阻点焊电极接头

JB/T 3948 电阻点焊电极帽

JB/T 4281 电阻焊电极和附件用材料

JB/T 5256 电焊机检查及抽样方法

3 术语和定义

GB/T 2900.22、GB/T 8366—2004、GB 15578—2008 确立的术语和定义适用于本标准。

4 产品分类及型号

4.1 分类

焊机按电极运动方式分为下列二种:

- a) 圆弧运动式;
- b) 垂直运动式。

4.2 型号

焊机型号按照 GB/T 10249 标准编制。

5 使用条件

5.1 环境条件

符合本标准要求的焊机应能在下述环境条件下正常工作。