

UDC 621.791.75.03
J 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 8118—1995

电弧焊机通用技术条件

The general specification for arc welding machines

1995-06-02 发布

1996-08-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 8118—1995

电弧焊机通用技术条件

代替 GB 8118—87

The general specification for arc welding machines

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电弧焊机的通用技术条件、试验方法和验收规则。

本标准适用于一般使用条件下各种类型的电弧焊机(以下简称焊机)。各类焊机如有特殊要求时,则应在本标准的基础上加以补充。

2 引用标准

- GB 15579 弧焊设备安全要求 第1部分:焊接电源
- GB 156 额定电压
- GB 2423.3 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Ca:恒定湿热试验方法
- GB/T 2900.1 电工术语 基本术语
- GB 2900.22 电工名词术语 电焊机
- GB 7945 弧焊设备 焊接电源插头、插座和耦合器的安全要求
- GB 10249 电焊机型号编制方法
- GB/T 13165 电弧焊机噪声的测定方法
- JB 2836 电工产品的电镀层和化学覆盖层
- JB/T 5256 电焊机检查及抽样方法

3 术语

本标准所用术语符合 GB/T 2900.1、GB 2900.22 之规定。

4 基本参数、型号

4.1 额定电流等级

焊机额定电流等级,100 A 以上推荐按 R 10 优先数系分等;100 A 以下推荐按 R 5 优先数系分等;2 000 A 以上由制造厂与用户商议。其额定电流分档如下(A):

10,16,25,40,63,100,125,160,200,250,315,400,500,630,800,1 000,1 250,1 600,2 000。

4.2 额定负载持续率(%)

20,35,60,80,100。

注:① 20%负载持续率仅适用于焊接电流小于或等于 200 A 的弧焊变压器。

② 引进产品及螺柱焊机等不受此限制。

4.3 工作周期

10 min、连续。