



中华人民共和国国家标准

GB/T 8366—2004
代替 GB/T 8366—1996

阻焊 电阻焊机 机械和电气要求

Resistance welding—Resistance welding equipment—
Mechanical and electrical requirements

(ISO 669:2000, MOD)

2004-02-04 发布

2004-08-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 符号	11
5 分类	13
6 工作环境和使用条件	13
7 试验条件	14
8 阻焊变压器	14
9 输出端的额定空载电压	14
10 最大短路电流	15
11 热额定值	16
12 温升试验	16
13 温升测试条件	17
14 冷却回路	17
15 静态机械特性	17
16 铭牌	21
17 使用说明书	23
附录 A (规范性附录) 动态机械特性	24
附录 B (资料性附录) 铭牌实例	27

前 言

本标准修改采用 ISO 669:2000。

本标准之所以修改采用 ISO 669:2000,是因为本标准将 ISO 669 中 14 条冷却回路应能承受的冷却水压力由 1 MPa 改为 0.5 MPa。理由是我国目前的民用和工业用供水系统达不到 1 MPa 的压力。另外,如果工厂采用循环水系统,通常将循环水系统的供水压力设置在 0.3 MPa 左右。所以 ISO 669 中的 1 MPa 的进水压力目前不符合国情。

本标准与 GB/T 8366—1996 相比主要变化如下:

- 扩大了标准的适用范围。原标准仅适用于单相交流电阻焊机,本标准适用于单相和三相交流、直流电阻焊机。
- 增加了术语定义。
- 增加了输出端的额定空载电压要求。
- 增加了易触及表面的温升限值。

本标准的附录 A 为规范性标准,附录 B 为资料性附录。

本标准从实施之日起,代替 GB/T 8366—1996。

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归口。

本标准主要起草单位:天津七所高科技有限公司、小原(南京)机电有限公司、江苏扬州天力机电有限公司。

本标准主要起草人:何为、周泽健、徐家庆。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:GB 8366—1987、GB/T 8366—1996。

阻焊 电阻焊机 机械和电气要求

1 范围

本标准适用于各类电阻焊设备、带内置式变压器的焊枪以及移动式电阻焊机。

电阻焊机的类型如下：

- 单相交流电阻焊机；
- 单相次级整流电阻焊机；
- 单相逆变式电阻焊机；
- 三相次级整流电阻焊机；
- 三相初级整流电阻焊机(有时称变频器)；
- 三相逆变式电阻焊机。

本标准未规定安全要求,也不适用于单独出售的阻焊变压器。

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 5226.1—1996 工业机械电气设备 第1部分:通用技术条件(eqv IEC 60204-1:1992)

GB/T 7676.2—1998 直接作用模拟指示电测量仪表及其附件 第2部分:电流表和电压表的特殊要求(idt IEC 60051-2:1984)

JB/T 3158—1999 电阻点焊 直电极(neq ISO 5184:1979)

JB/T 3946—1999 凸焊机电极平板槽子(eqv ISO 865:1981)

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

JB/T 9959—1999 电阻点焊 内锥度1:10的电极接头(idt ISO 5829:1984)

JB/T 9960—1999 电阻点焊 凸型电极帽(idt ISO 5830:1984)

JB/T 10255—2001 电阻焊设备——电极接头,外锥度1:10 第1部分:圆锥配合,锥度1:10 (idt ISO 5183-1:1998)

JB/T 10256.1—2001 电阻点焊——电极握杆 第1部分:锥度配合(eqv ISO 8430-1:1988)

JB/T 10256.2—2001 电阻点焊——电极握杆 第2部分:莫氏锥度配合(eqv ISO 8430-2:1988)

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

ISO 5183-2:1988 电阻点焊——电极接头,外锥度1:10 第2部分:末端插入式电极的圆柱柄配合

ISO 5826:1999 电阻焊机变压器 通用技术条件

3 术语和定义

本标准使用下列术语和定义。