

ICS 25.160.30
J 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 25298—2010

电阻焊机控制器 通用技术条件

The general specifications for resistance welding controller

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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 定义	1
4 控制器的产品型式和基本参数	4
5 使用条件	4
6 安全要求	5
7 技术条件	5
8 试验条件	6
9 试验方法	7
10 铭牌、运输及贮存	7
附录 A (资料性附录) 恒流控制和恒压控制稳定性的测量方法示例	9

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

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:上海梅达焊接设备有限公司、广州松兴电器有限公司、深圳市瑞凌实业股份有限公司、成都三方电气有限公司。

本标准主要起草人:陈建平、刘国瑛、邱光、支楠、刘衍阔。

电阻焊机控制器 通用技术条件

1 范围

本标准规定了电阻焊机控制器的通用技术要求、检验方法、检验规则以及铭牌、运输、贮存等。

本标准适用于一般使用条件下的工频、中频或次级整流的点焊、凸焊、缝焊、对焊等电阻焊机控制器(以下简称控制器)。不同的电阻焊机对控制器提出的某些特殊要求,可在本标准的基础上由企业产品标准或与用户的技术条件予以规定。对于其他类型的电阻焊机控制器可参照执行本标准。

控制器与电阻焊机可以是一体式的,也可以是分体式的,但不论采用哪种结构型式都应符合本标准的规定。

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 标准电压(GB/T 156—2007,IEC 60038:2002,MOD)

GB/T 2900.22 电工名词术语 电焊机

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

GB 15578 电阻焊机的安全要求

3 定义

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

3.1

电阻焊机控制器 resistance welding controller

用以控制电阻焊机的工作过程和焊接参数,以保证焊接质量的设备,统称为电阻焊机控制器。

3.2

同步控制 synchronous initiation

能控制阻焊变压器初级电流在指定的电压波相位导通的通电控制方式。

3.3

非同步控制 non-synchronous initiation

不能控制阻焊变压器初级电流在指定的电压波相位导通的通电控制方式。

3.4

恒流控制 constant current control

能保持焊接电流恒定的控制。

3.5

恒压控制 constant voltage control

能保持输出电压恒定的控制。

3.6

电流密度补偿 compensating of current density

为补偿由于电极墩粗而造成的电流密度的变化,根据焊点计数而进行的多级递增或线性递增焊接