

ICS 25.160.30
J 64



中华人民共和国国家标准

GB 15579.12—2012
代替 GB 15579.12—1998

GB 15579.12—2012

弧焊设备 第12部分:焊接电缆耦合装置

Arc welding equipment—Part 12: Coupling devices for welding cables

(IEC 60974-12:2005, MOD)

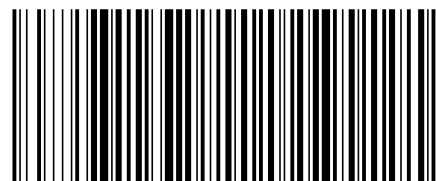
中华人民共和国
国家标准
弧焊设备 第12部分:焊接电缆耦合装置
GB 15579.12—2012

*
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
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 1 字数 20 千字
2013年5月第一版 2013年5月第一次印刷

*
书号: 155066·1-47107 定价 18.00 元

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)68510107



GB 15579.12-2012

2012-12-31 发布

2013-12-01 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

表 A.1 (续)

尺寸		尺寸单位为毫米或度		
		类型 1	类型 2	类型 3
<i>G</i>	最小值	6.5	7	7
<i>F</i>	最小值	2	2.5	6
<i>E+r</i>		$4.65^{+0.1}_0$	$10.04^{+0.1}_0$	$15^{+0.1}_0$
<i>D</i>		$9^{-0.01}_{0.1}$	$13^{-0.01}_{0.1}$	$15^{-0.01}_{0.1}$
<i>C</i>	最大值	4.5	5.2	6
<i>B</i>	最大值	4.5	5.2	6
<i>L</i>	最大值	12	20	26

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 环境条件	1
5 型式检验	2
6 设计要求	2
7 防触电保护	3
8 热额定值	4
9 机械要求	5
10 标志	6
11 使用说明书	6
附录 A(资料性附录) 尺寸	7
图 1 耐焊接飞溅物的试验装置	4
图 A.1 凸形器件	7
图 A.2 凹形器件	7
表 1 耦合装置额定电流值与焊接电缆的关系	2
表 2 电压额定值	3
表 3 挤压压力	5
表 A.1 图 A.1 和图 A.2 中的尺寸	7

9.6 尺寸

耦合装置的尺寸示例参见附录 A。

10 标志

应将以下内容清晰而持久地标注在每个耦合装置上：

- 制造商、销售商、进口商的名称或注册商标；
- 允许的焊接电缆最大截面积；
- 允许的焊接电缆最小截面积；
- 引弧和稳弧电压的额定峰值(如适用)；
- 本部分编号,并确认耦合装置符合其规定。

对于额定电流值为 125 A 或 160 A(150 A)的耦合装置,由于尺寸原因不能清楚地标注所有标记,可略去 c)项,并在包装上表示或用文字说明。

查看标志,检查合格与否。

11 使用说明书

每副耦合装置应提供 1 份包含以下内容的说明书：

- 耦合装置的正确插接和脱开；
- 焊接电缆的正确连接；
- 焊接电缆型号和尺寸的选用；
- 允许的电流与负载持续率之间的关系。

阅读使用说明书检查合格与否。

前 言

本部分的第 3 章“术语和定义”为推荐性的,其余为强制性的。

《弧焊设备》涉及的范围为电弧焊机及其辅机具,预计分为 13 个部分,分别是：

- 第 1 部分:焊接电源；
- 第 2 部分:冷却系统；
- 第 3 部分:引弧和稳弧装置；
- 第 4 部分:使用期间的检查和试验；
- 第 5 部分:送丝装置；
- 第 6 部分:限制负载的手工金属弧焊电源；
- 第 7 部分:焊炬(枪)；
- 第 8 部分:等离子切割系统的气路装置；
- 第 9 部分:安装和使用；
- 第 10 部分:电磁兼容性(EMC)要求；
- 第 11 部分:电焊钳；
- 第 12 部分:焊接电缆耦合装置；
- 第 13 部分:焊接夹钳。

本部分为《弧焊设备》的第 12 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB 15579.12—1998《弧焊设备安全要求 第 12 部分:焊接电缆耦合装置》。本部分与 GB 15579.12—1998 相比主要变化如下：

- 增加了电压额定限值、防护等级的要求；
 - 增加了温升试验期间施加的直流额定电流的允差；
 - 增加了耦合装置的尺寸要求；
 - 对绝缘电阻值和介电强度值做了修改；
 - 取消了防直接接触保护的要求；
 - 取消了加热棒进入绝缘层的深度限值；
 - 在标志中增加了引弧和稳弧电压的额定峰值要求,取消了对称式耦合装置的附加标记要求。
- 本部分使用重新起草法修改采用 IEC 60974-12:2005《弧焊设备 第 12 部分:焊接电缆耦合装置》。本部分之所以修改采用 IEC 60974-12:2005,是基于以下原因：
- 在 3.5 中增加了“自锁紧装置”的定义,并在 9.1 中补充了相应内容。
 - 我国地域辽阔,南方夏季多为典型的高温高湿气候,所以本部分按 GB/T 2423.3 要求,规定湿热处理的温度为 40 ℃。这样既符合国情,也与电焊机行业的 GB/T 8118 等有关标准协调一致。
 - 焊接电缆耦合装置是与电弧焊机配套使用的,若额定电流等级与焊机额定电流等级出现差异,会引起误解。所以本部分的额定电流等级按 GB/T 8118 规定进行分档,IEC 60974-12 的电流等级以括号的形式保留。

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:南通振康焊接机电有限公司、南京康尼科技实业有限公司、温州市正特电焊设备