



中华人民共和国国家标准

GB/T 15579.7—2005/IEC 60974-7:2000

弧焊设备安全要求 第7部分：焊炬(枪)

Arc welding equipment—Part 7: Torches

(IEC 60974-7:2000, IDT)

2005-05-17 发布

2005-12-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 定义	1
4 环境条件	3
5 分类	3
5.1 工艺方法	3
5.2 导向方式	4
5.3 冷却方式	4
5.4 等离子弧工艺中的引弧方式	4
6 试验条件	4
6.1 型式检验	4
6.2 例行检验	4
7 防触电保护	4
7.1 电压的额定限值	4
7.2 绝缘电阻	4
7.3 介电强度	5
7.4 正常使用中的防触电保护(直接接触)	6
8 热额定性能	6
8.1 温升	6
8.2 温升试验	6
9 冷却系统的压力	10
10 耐焊接飞溅物	10
11 耐冲击	10
12 标记	11
13 使用说明书	11
附录 A(资料性附录) 附加术语	13
附录 B(规范性附录) 温升试验时焊炬(枪)放置的位置	15
附录 C(资料性附录) 水冷铜块	16
附录 D(资料性附录) 带孔的铜块	17
附录 E(资料性附录) 带槽的铜棒	18
附录 F(资料性附录) 定义的术语的字母排列顺序(见第 3 章)	19
表 1 焊炬(枪)电压的额定限值	5
表 2 铝合金惰性气体保护电弧焊(MIG 焊)的试验参数值	7
表 3 低碳钢活性气体保护电弧焊(MAG 焊)的试验参数值	7
表 4 药芯焊丝活性气体保护电弧焊(MAG 焊)的试验参数值	8
表 5 低碳钢自保护药芯焊丝电弧焊的试验参数值	8

表 6	钨极惰性气体保护电弧焊(TIG 焊)的试验参数值	9
表 7	等离子弧焊的试验参数值	9
图 1	耐焊接飞溅物试验装置	10
图 2	冲击试验装置	11