



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8366—1996  
eqv ISO 669:1981

2000年9月7日

## 电阻焊设备的额定值与运行条件

Rating of resistance welding equipment

4月16日

16日

9年11月10日

1996-06-17 发布

1997-07-01 实施

国家技术监督局 发布

## 前 言

GB 8366—87 是从 1983 年着手起草的,当时考虑到 ISO 669:1981 缺少绝缘、保护与接地、水冷系统、气(油)路系统等方面的安全要求和焊接生产率、刚度、互换性等方面的技术性能,难以对产品质量进行考核。因此,在参照采用 ISO 669 时,增加上述内容。实践证明:在国际标准的基础上附加许多内容,以制定一项包罗万象的国家标准,并不是英明之举,也不会带来好的经济效益和社会效益。为改变这一状况,已将安全要求归为一类,制定了 GB 15578—1995《电阻焊机的安全要求》;技术指标按类别分别编入以下标准:

ZB J64 005—88 电阻焊机控制器 通用技术条件

ZB J64 008—88 电阻焊机变压器 通用技术条件

ZB J64 023—89 固定式点凸焊机

JB 5249—91 移动式点焊机

JB 5250—91 缝焊机

JB 5251—91 固定式对焊机

再者,积极采用国际标准有利于技术交流和国际贸易,所以这次修订时,有条件等效采用 ISO 669,其标准名称也由《电阻焊机通用技术条件》改为《电阻焊设备的额定值与运行条件》。这样,使本标准成为与国际标准对应的大类基础技术标准。

之所以等效采用 ISO 669,是基于以下原因:

1. 作了编辑性的修改,如第 1 章中:“本标准不适用于……或整流式焊机”由最后移至使用条件的前面;

2. 作了一些修改:

a) 增加了对最大调节挡位置、最高次级电压的解释及空冷焊机次级绕组的测量方法等;

b) 第 6 章中“正在考虑中”改为“见 GB 15578—1995《电阻焊机的安全要求》”;

c) 对附录 A、附录 B、附录 C 都增加了“提示的附录”几个字;

d) 压力的单位由 bar 改为国际单位制的 Pa;

e) 对原文的几处错误作了纠正。

ISO/TC44/SC6 于 1987 年就提出修订 ISO 669,但至今仍未完成修订草案,所以本标准先按 ISO 669 现行标准进行修订,待 ISO 669 新版本出版后,再作相应修改。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 8366—87。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 都是提示的附录。

本标准由全国电焊机标准化技术委员会提出并归口。

本标准由成都电焊机研究所负责起草,参加单位有:上海电焊机厂、成都电焊机厂等。

本标准主要承办人:潘颖、张瑞昌。

## ISO 前 言

ISO (国际标准化组织)是由各国标准化学术机构(ISO 成员团体)组成的国际联盟。国际标准的制定是通过 ISO 技术委员会进行的。若成员团体对已成立技术委员会的专业感兴趣,有权派代表参加这个委员会。与 ISO 有关的国际性组织,政府的和非政府的,也可参加这项工作。

技术委员会制定的国际标准建议草案在 ISO 委员会正式采纳作为国际标准之前,需提交成员团体投票。

ISO 669 国际标准是由 ISO/TC44 焊接及类似工艺技术委员会制定的,于 1979 年 3 月递交成员团体投票表决。

下列国家的成员团体投赞成票:

澳大利亚	爱尔兰	波 兰
巴 西	以色列	罗马尼亚
加 拿 大	日 本	西班牙
捷 克	朝 鲜	瑞 典
芬 兰	利比亚	英 国
联邦德国	新西兰	
印 度	挪 威	

下列国家的成员团体投反对票:

比利时  
法 国  
意大利  
南 非

本国际标准代替推荐性标准 ISO R 669:1968。