

11 铭牌、包装、运输及贮存

11.1 铭牌

焊机应在明显位置固定铭牌。铭牌可以是一块,也可以分为几块。

铭牌内容除 GB 15579 规定的焊接电源部分外,还应包括:

- 送丝速度范围;
- 焊接速度范围;
- 焊丝直径范围;
- 焊丝盘容量;
- 焊剂容量。

11.2 包装

11.2.1 焊机的配套件、附件在装箱时应加以包装和固定。

11.2.2 焊机必须用包装箱包装,包装箱应符合运输及装卸的要求。包装箱的外壁应标明:

- 制造厂名称、地址及邮政编码;
- 收货单位名称、地址及邮政编码;
- 焊机名称、型号及装箱日期;
- 毛重、箱体外形尺寸及“轻放”、“不许倒置”、“防雨”等字样、符号及起吊位置等标志。

11.2.3 随同焊机一起供应的技术文件应包括:

- 装箱单;
- 合格证;
- 使用说明书。

11.3 运输及贮存

焊机在运输及贮存过程中应避免雨、雪的侵袭。贮存的仓库应保持空气流通;无腐蚀性气体或粉尘。



中华人民共和国国家标准

GB/T 13164—2003
代替 GB/T 13164—1991

埋 弧 焊 机

Submerged arc welding machine



GB/T 13164—2003

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-19894

定价: 10.00 元

2003-06-05 发布

2004-01-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

表 2

序号	检 验 项 目	要 求
1	外观检查	5.6,8.3.4,8.5.1,8.5.3.3,8.6,8.7
2	焊接电流调节范围	5.4
3	焊接电流和负载电压的指示精度	8.1.1
4	控制系统运行试验	8.2,8.3.1,8.5.2,8.5.3.1
5	焊接试验	8.1.5
6	成套性	8.8
7	GB 15579 规定的出厂检验项目	GB 15579 有关要求

10.4 型式检验

凡属下列情况之一者,应进行型式检验:

- 试制的新焊机;
- 已定型的焊机当设计、工艺改进或关键性材料更换,有可能影响到焊机的性能指标发生变化时;
- 焊机长期停产后恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

10.5 型式检验的项目

型式检验除出厂检验项目外,还应包括表 3 列出的检验项目。

表 3

序号	检 验 项 目	要 求
1	耐湿热能力	7.2
2	防护等级	7.3
3	焊接电流和负载电压的变化率	8.1.2
4	空载电流	8.1.3
5	效率和功率因数	8.1.4
6	焊接速度的指示精度	8.3.2
7	焊接速度的变化率	8.3.3
8	送丝机构及焊车牵引力	8.3.5
9	焊丝矫直机构	8.3.6
10	焊剂漏斗及回收装置	8.4
11	横臂式焊机本体	8.5.2
12	焊车式焊机本体	8.5.3.2
13	噪声试验	7.4
14	GB 15579 规定的型式检验项目	GB 15579 有关要求

10.6 检验项目的判定

型式检验项目的抽样及评定方法按 JB/T 5256 规定进行。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
埋 弧 焊 机

GB/T 13164—2003

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 18 千字

2003 年 10 月第一版 2003 年 10 月第一次印刷

印数 1—1 000

*

书号: 155066·1-19894 定价 10.00 元

网址 www.bzcb.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

$$\Delta v_w = [(v_{tw} - v_{ew}) / v_{ew}] \times 100\%$$

式中： Δv_w ——牵引力变化时焊接速度变化率；

v_{ew} ——100%额定牵引力时的焊接速度，单位为厘米每分(cm/min)；

v_{tw} ——50%额定牵引力时焊接速度，单位为厘米每分钟(cm/min)。

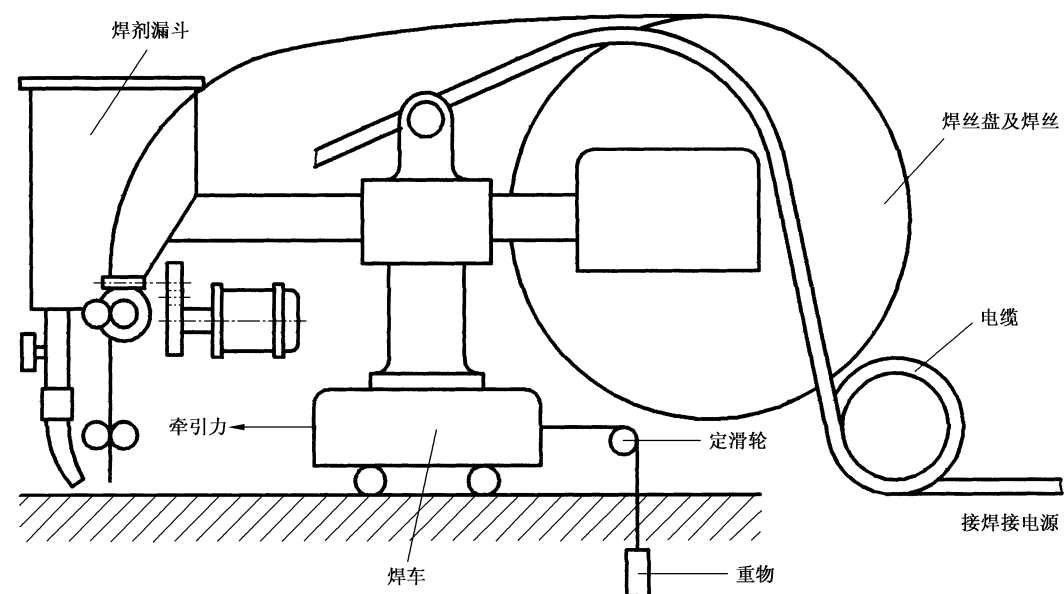


图2 牵引力测定装置示意图

9.8 焊接速度指示精度测定

焊接速度的指示精度在最小焊接速度和50%、100%最大焊接速度三点进行测量。

指示精度按下式计算：

$$\text{指示精度} = |(\text{指示值} - \text{实测值}) / \text{指示值}| \times 100\%$$

9.9 焊接试验

在低碳钢板上，使用制造厂提供的成套电缆，在最大、最小焊丝直径下进行堆焊。试验首先在额定供电电压波动 $\pm 10\%$ 的情况下，分别连续引弧5次，引弧成功率不得低于80%，然后堆焊三次，每次堆焊的长度不小于300 mm。焊缝的外观及成形应良好，无可见缺陷。

9.10 其他项目的试验方法

本标准中其他项目的试验方法按GB 15579、GB/T 8118的有关规定进行。

10 检验规则

10.1 总则

焊机需经制造厂检验部门检验合格后方能出厂，并应附有合格证。

10.2 检验分类

焊机的检验分为两类：

- 出厂检验；
- 型式检验。

10.3 出厂检验

每台焊机在出厂前均应进行出厂检验，检验项目及要求见表2。

前 言

本标准与GB/T 13164—1991相比主要变化如下：

——GB/T 13164—1991既有安全要求，又有技术要求，且安全要求中许多条款与GB 15579—1995《弧焊设备安全要求 第1部分：焊接电源》相矛盾。本次修订，除保留“湿热”条款外，明确安全要求均应符合GB 15579的规定。

——增加“防护等级”要求。

——取消“焊丝盘容量”及“焊剂漏斗容量”要求。

——取消“可靠性”要求，因为该指标无法实际考核。

本标准从实施之日起，代替GB/T 13164—1991。

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：南通三九焊接设备有限公司、成都焊研威达自动焊接设备有限公司。

本标准主要起草人：陈怡彬、赵刚。

本标准1991年首次发布，2003年第一次修订。