

电焊机型号编制方法

Organization of model for electric
welding machines

1 主题内容与适用范围

1.1 本标准规定了电焊机及其控制器等型号的编制原则。

1.2 本标准适用于通用电焊机产品型号的编制,对于一次性生产的专用焊机也可参照执行。其适用产品范围大类名称如下:

- a. 弧焊发电机
- b. 弧焊整流器
- c. 弧焊变压器
- d. 埋弧焊机
- e. TIG 焊机
- f. MIG/MAG 焊机
- g. 电渣焊机
- h. 点焊机
- i. 凸焊机
- j. 缝焊机
- k. 对焊机
- l. 等离子弧焊机和切割机
- m. 超声波焊机
- n. 电子束焊机
- o. 光束焊机
- p. 冷压焊机
- q. 摩擦焊机
- r. 钎焊机
- s. 高频焊机
- t. 螺柱焊机
- u. 其他焊机
- v. 控制器

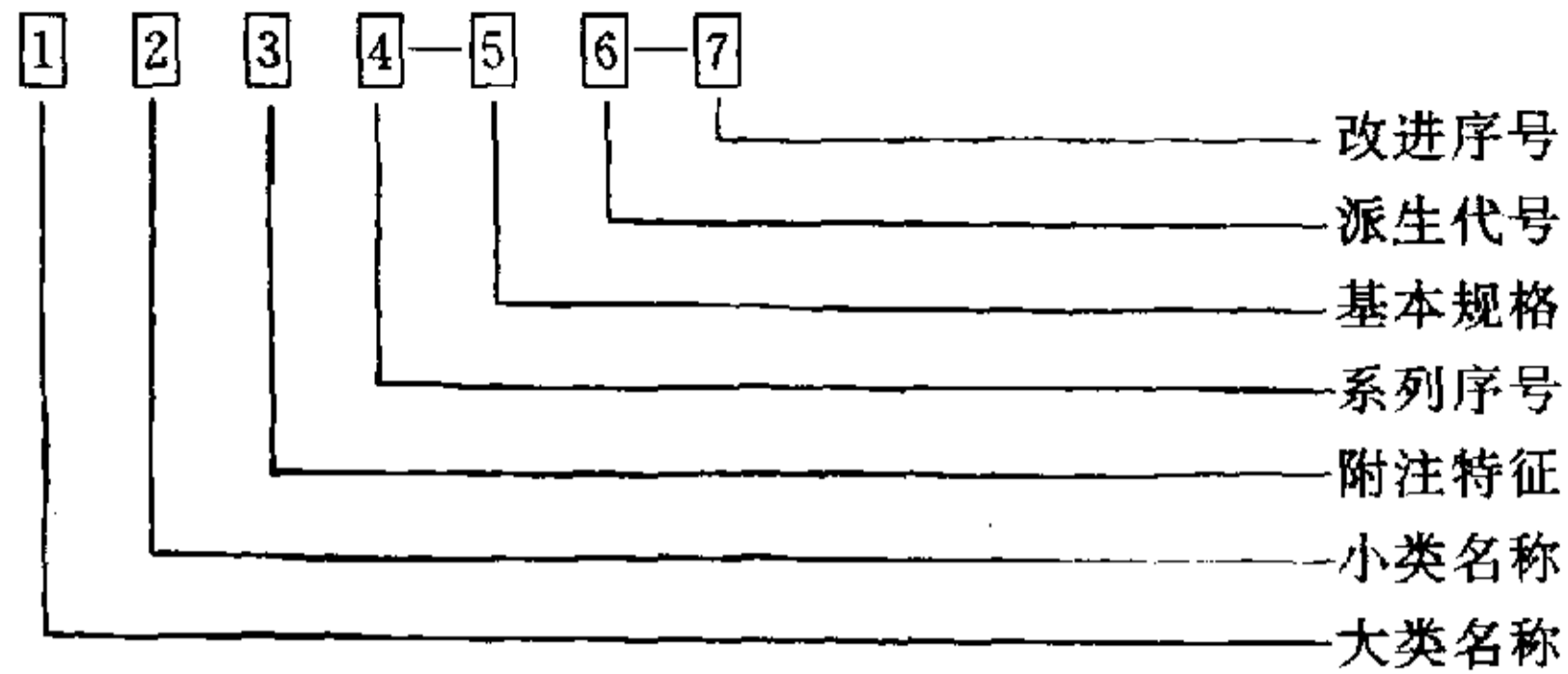
各大类按其特征和用途又分为若干小类。

2 编制原则

2.1 电焊机型号代表字母及序号见表 1。

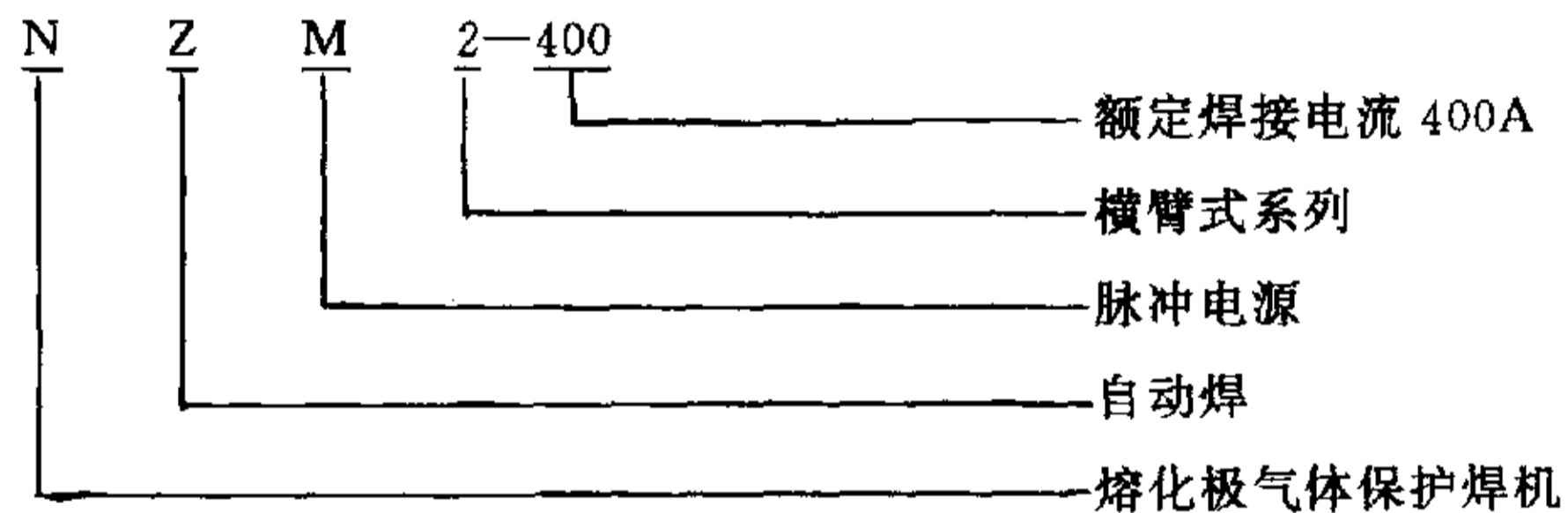
2.2 产品型号由汉语拼音字母及阿拉伯数字组成。

2.3 产品型号的编排秩序:

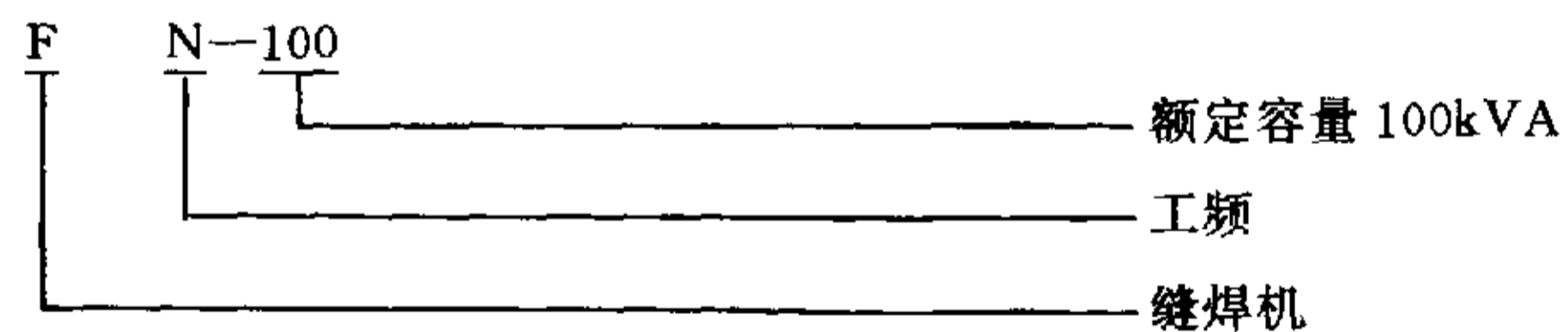


- 2.3.1 型号中 1,2,3,6 各项用汉语拼音字母表示。
- 2.3.2 型号中 4,5,7 各项用阿拉伯数字表示。
- 2.3.3 型号中 3,4,6,7 项如不用时,其他各项排紧。
- 2.3.4 附注特征和系列序号用于区别同小类的各系列和品种,包括通用和专用产品。
- 2.3.5 派生代号以汉语拼音字母的顺序编排。
- 2.3.6 改进序号按生产改进程序用阿拉伯数字连续编号。
- 2.3.7 特殊环境用的产品在型号末尾加注,见表 2 代表字母。
- 2.3.8 可同时兼作两大类焊机使用时,其大类名称的代表字母按主要用途选取。
- 2.3.9 编制型号举例:

例 1: 自动横臂式脉冲熔化极氩气及混合气体保护焊机,额定焊接电流 400A。



例 2: 通用工频缝焊机,电极垂直运动式,额定容量 100kVA



注:第三字位因为是垂直运动式,故省略。

3 改进序号和派生代号的颁发

- 3.1 当生产的定型产品在设计、工艺、材料有重大改进并已导致产品结构、参数以及技术经济指标和性能的改变时可给予改进型号。
- 3.2 基型产品所作的变动使产品的用途发生重大变化时可给予派生代号。

4 型号的沿用

相同类型和规格的产品转厂生产时,应仍沿用原型号。

表 1

序号	第一字位		第二字位		第三字位		第四字位		第五字位							
	代表字母	大类名称	代表字母	小类名称	代表字母	附注特征	数字序号	系列序号	单位	基本规格						
1	A	弧焊发电机	X	下降特性	省略	电动机驱动	省略	直流	A	额定焊接电流						
											D	单纯弧焊发电机	1	交流发电机整流		
											P	汽油机驱动	2	交流		
											C	柴油机驱动				
											D	多特性	T	拖拉机驱动		
H	汽车驱动															
2	Z	弧焊整流器	X	下降特性	省略	一般电源	省略	磁放大器或饱和电抗器式	A	额定焊接电流						
											M	脉冲电源	1	动铁芯式		
											P	平特性	L	高空载电压	2	动线圈式
															3	晶体管式
															4	晶闸管式
															5	晶闸管式
															6	变换抽头式
D	多特性	E	交直流两用电源	6	变频式											
3	B	弧焊变压器	X	下降特性	L	高空载电压	省略	磁放大器或饱和电抗器式	A	额定焊接电流						
											P	平特性	L	高空载电压	1	动铁芯式
															2	串联电抗器式
															3	动圈式
															4	晶闸管式
															5	晶闸管式
6	变换抽头式															
4	M	埋弧焊机	Z	自动焊	省略	直流	省略	焊车式	A	额定焊接电流						
											B	半自动焊	J	交流	2	横臂式
											U	堆焊	E	交直流	3	机床式
											D	多用	M	脉冲	9	焊头悬挂式
5	W	TIG 焊机	Z	自动焊	省略	直流	省略	焊车式 全位置焊车式	A	额定焊接电流						