

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8747~8748—1998

手工钨极惰性气体保护弧焊机
(TIG 焊机)技术条件

MIG/MAG 弧焊机

1998—05—28 发布

1998—11—01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

目 录

JB/T 8747—1998	手工钨极惰性气体保护弧焊机(TIG 焊机)技术条件	1
JB/T 8748—1998	MIG/MAG 弧焊机	8

前 言

这次修订 ZB J64 004—88 MIG/MAG 弧焊机，主要在以下几个方面做了重大变更。

1 MIG/MAG 弧焊机是由焊接电源、送丝装置、焊枪等成套部件组成。本标准除对某些方面做了具体规定外，其余则直接引用了各有关部分的相关技术条件、安全标准。

2 焊机的安全要求

本标准对组成焊机的焊接电源、送丝装置、焊枪等成套部件的安全要求规定执行现行相关标准。其他配套装置的绝缘电阻、介电强度的要求应在本标准的基础上由专用技术条件或企业标准予以规定。修订中删除了 ZB J64 004—88 中安全要求的各项规定。

3 额定焊接电流等级分档增多，并增设 35% 额定负载持续率，工作周期为 10 min 或连续。

4 由于 MIG/MAG 焊接工艺的发展，ZB J64 004 中规定的送丝速度范围已不适应。因此本标准规定，送丝速度由企业标准规定。

5 引弧难易的试验分析，ZB J64 004 规定以三次引弧时间的平均值来衡量，本标准改为以 40 次试验的引弧成功率来衡量，以便更恰当地判断焊机的引弧性能。

6 增加了下降特性焊接电源的 MIG 弧焊机电源约定负载电压的内容。

7 删去几项难以实施或不应由本标准考核的技术指标、使用期限和安全要求，如过载能力、冲击过电压、过电流、匝间介电强度等。

本标准从生效之日起，同时代替 ZB J64 004—88。

本标准由全国电焊机标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：天津市电焊机总厂。

本标准主要起草人：褚华、华向荣。

本标准于 1981 年首次发布，于 1988 年第一次修订。