

前 言

本标准等效采用 ISO 5821: 1979《电阻点焊电极帽》。

本标准是对 JB 3948—85《电阻点焊电极帽》的修订。

按照 GB/T 1.1—1993、GB/T 1.3—1997 的要求，仅对 JB 3948—85 作了编辑性修改。

本标准从实施之日起，同时代替 JB 3948—85。

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：成都电焊机厂。

本标准主要起草人：沈亦恒。

电阻点焊电极帽

Resistance spot welding electrode caps

1 范围

本标准规定了电阻点焊电极帽（以下简称电极帽）的尺寸和公差，电极帽上的锥形孔是用于将该电极帽固定在电阻点焊电极接头上用的。

本标准适用于一般使用条件下的电阻点焊电极帽。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 4281—1986 电阻焊电极和附件用材料（eqv ISO 5182: 1978）

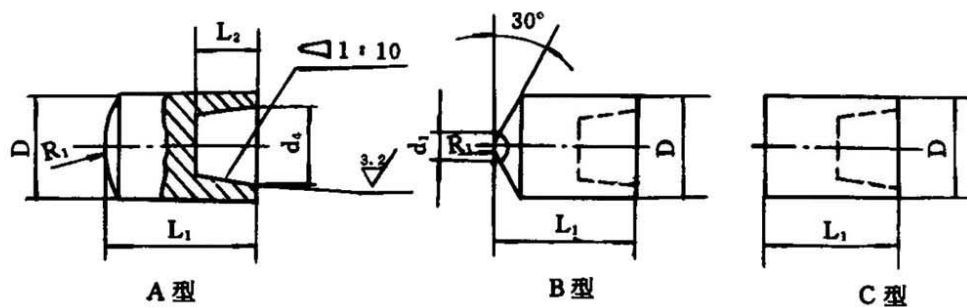
3 电极帽的型式及尺寸

电极帽的型式及尺寸应符合图 1、表 1 的规定。不同直径的电极帽所能承受的最大电极压力应不超过表中规定的数值。

表 1

D h11	d ₁	d ₂	L ₁	L ₂ ^{+0.5}	e	R ₁	R ₂	a	最大电极压力 F _{max} kN
mm									
13	5	10	18	8	3	32	5	—	2.5
16	6	12	20	9.5	4	40	6	15°	4
20	8	15	22	11.5	5	50	8	22.5°	6.3

注：d₂是电阻点焊电极接头的量规平面尺寸基准线。



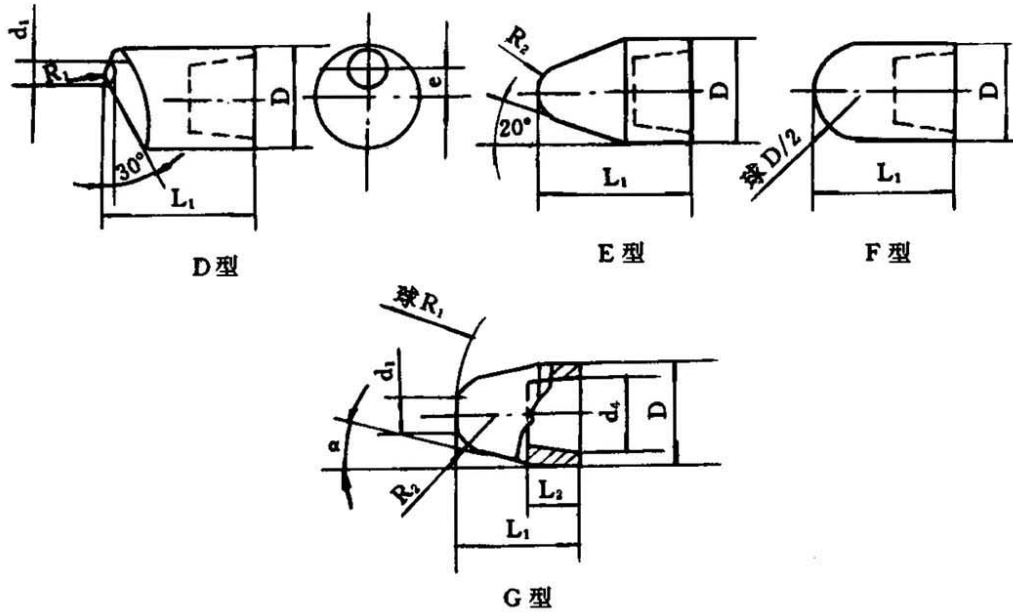


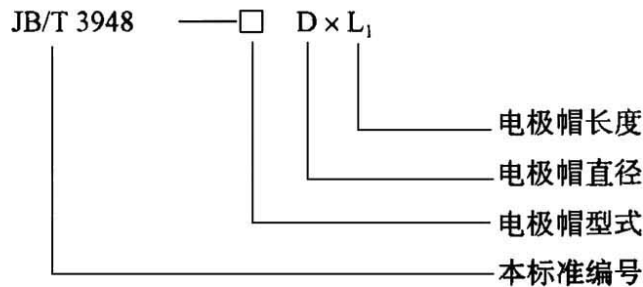
图 1

4 材料

材料应选用铬锆铜合金 (JB/T 4281—1986 中编号 A2/2)。

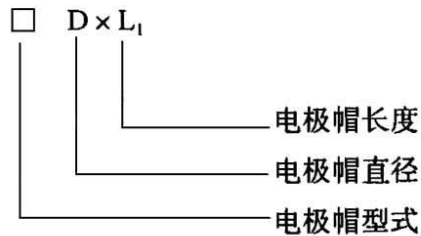
5 标志

5.1 电极帽的标志方法规定如下：



例：直径 D 为 16 mm、长度 L_1 为 20 mm 的 A 型电极帽的标志为：JB/T 3948—A16 × 20。

5.2 电极帽以成品提供时，在成品上的标志方法如下：



例：直径 D 为 16 mm、长度 L_1 为 20 mm 的 G 型电极帽的简化标志为：G16 × 20。