

前 言

本标准等同采用 ISO 5827: 1983《点焊 电极挡块和夹块》。

本标准是对 ZB J64 013—88《点焊 电极挡块和夹块》的修订。

按照 GB/T 1.1—1993、GB/T 1.3—1997 的要求，仅对 ZB J64 013—88 作了编辑性修改。

本标准从实施之日起，同时代替 ZB J64 013—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：沈阳电焊机厂。

本标准主要起草人：白韬、张丽娟。

点焊 电极挡块和夹块

代替 ZB J64 013—88

Spot welding-electrode back-ups and clamps

1 范围

本标准规定了点焊电极挡块和夹块的尺寸和规格。

本标准适用于电阻点焊设备中用的电极挡块和夹块。

本标准与 JB/T 9530—1999 《电阻焊设备的绝缘帽和绝缘衬套》配合使用。

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 9530—1999 电阻焊设备的绝缘帽和绝缘衬套 (idt ISO 7931: 1985)

3 尺寸

3.1 A型电极挡块(半成品)的外形和尺寸如图1所示。

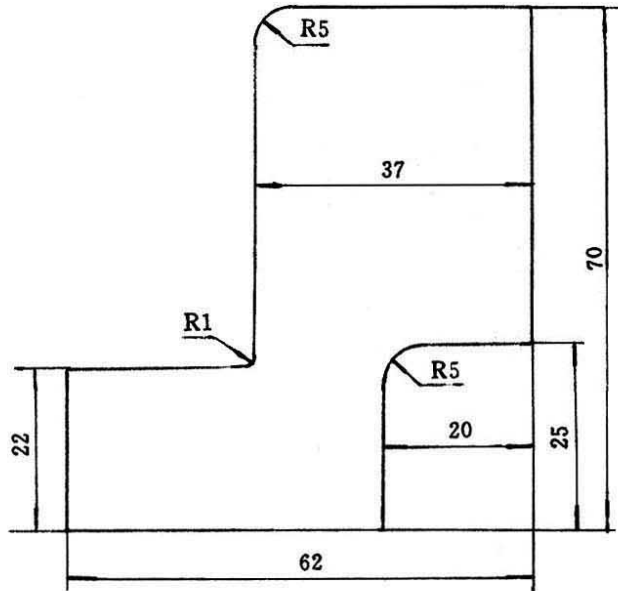


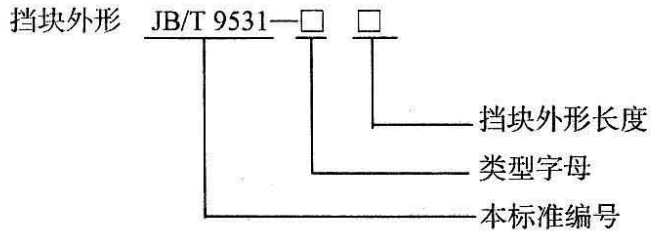
图 1

3.1.1 材料

挡块的材料为紫铜 T2。

3.1.2 标志

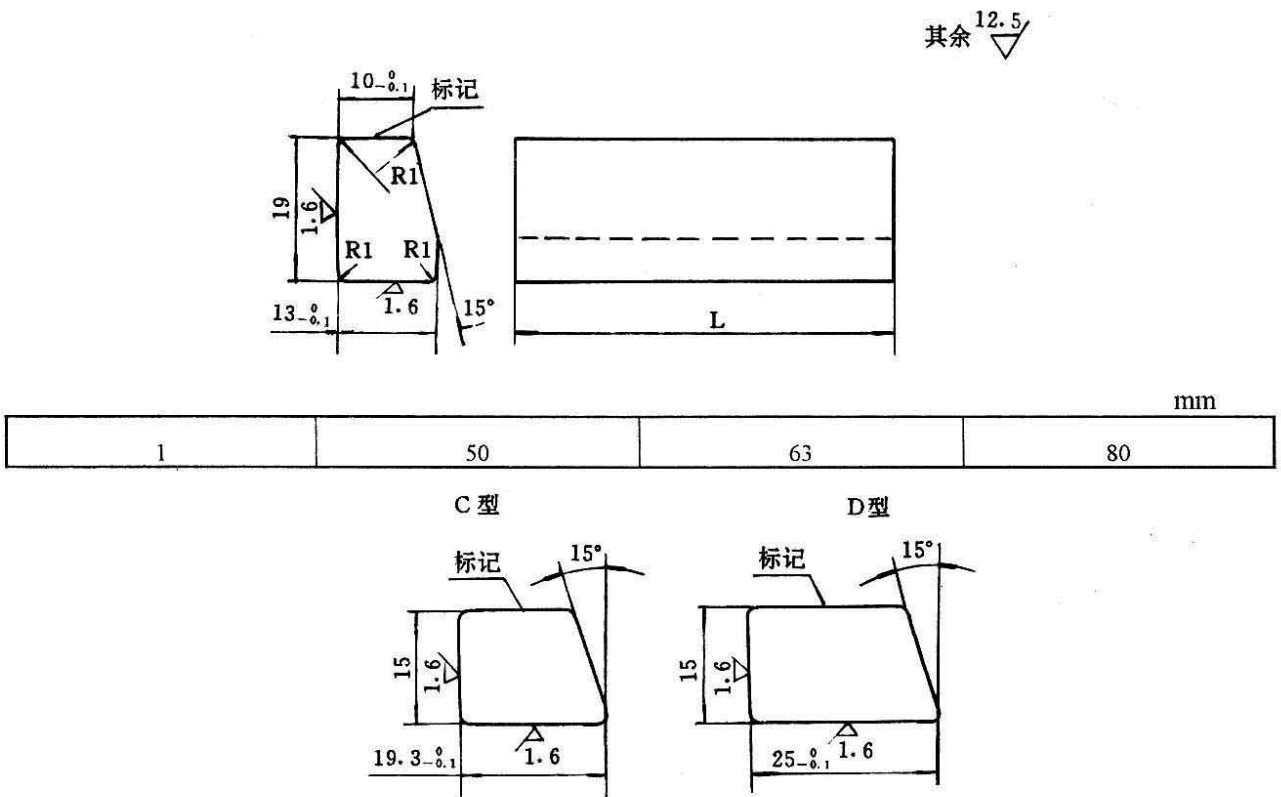
符合本标准的挡块，其标志方法规定如下：



例如：一外形为 A 型，长 2000 mm 的挡块标志为：

挡块外形 JB/T 9531—A2000。

3.2 楔形电极的型式和尺寸如图 2 所示。



注：C 和 D 型的所有其它尺寸同 B 型。

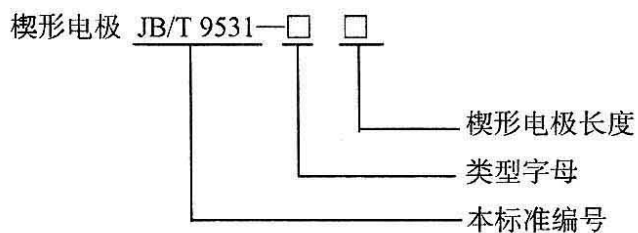
图 2

3.2.1 材料

楔形电极的材料为铬青铜 QCr0.5。

3.2.2 标志

符合本标准规定的楔形电极，其标志方法规定如下：



例如：一外形为 B 型、长度为 50 mm 的楔形电极，标志为：
楔形电极 JB/T 9531—B50

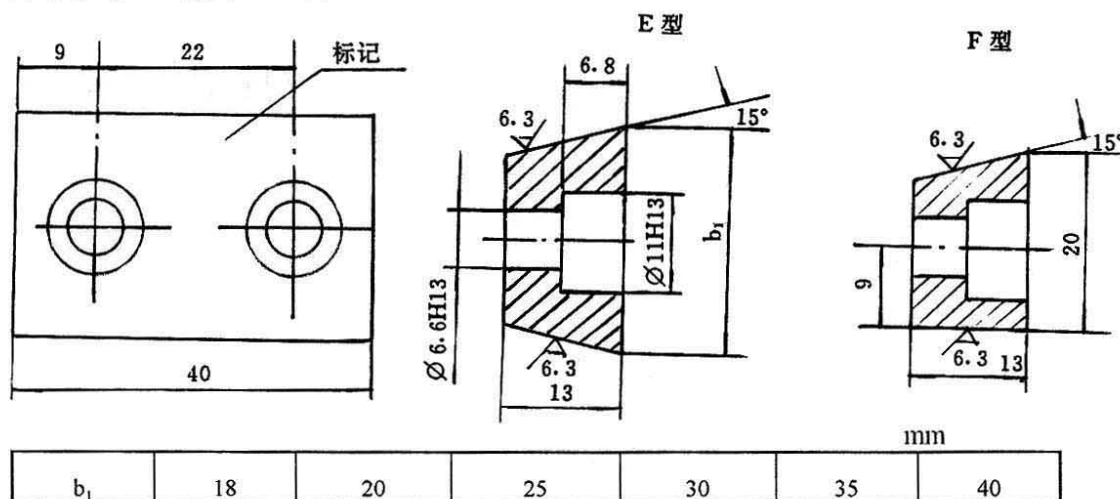
3.2.3 标记

符合本标准规定的楔形电极在成品上应标明类型字母和材料牌号。

例如：B 型、材料为铬青铜 QCr0.5 的楔形电极，在成品上标记为：

B—QCr0.5

3.3 夹块的型式和尺寸如图 3 所示



注：F 型的所有其它尺寸同 E 型。

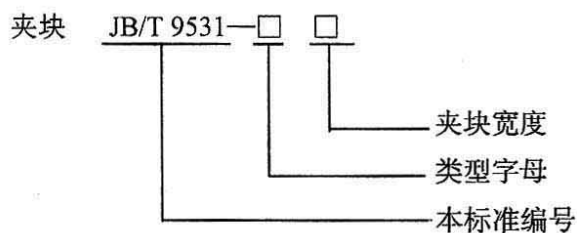
图 3

3.3.1 材料

夹块的材料为黄铜 H59。

3.3.2 标志

符合本标准的夹块，其标志方法规定如下：



例如：一外形为 E 型，宽度为 35 mm 的夹块标志为：

夹块 JB/T 9531—E35

3.3.3 标记

符合本标准的夹块在成品上应标记为类型字母和宽度。

例如：E 型夹块，宽度为 25，标记为：E25

3.4 带冷却孔的挡块外形尺寸（成品）如图 4 和表 1 所示

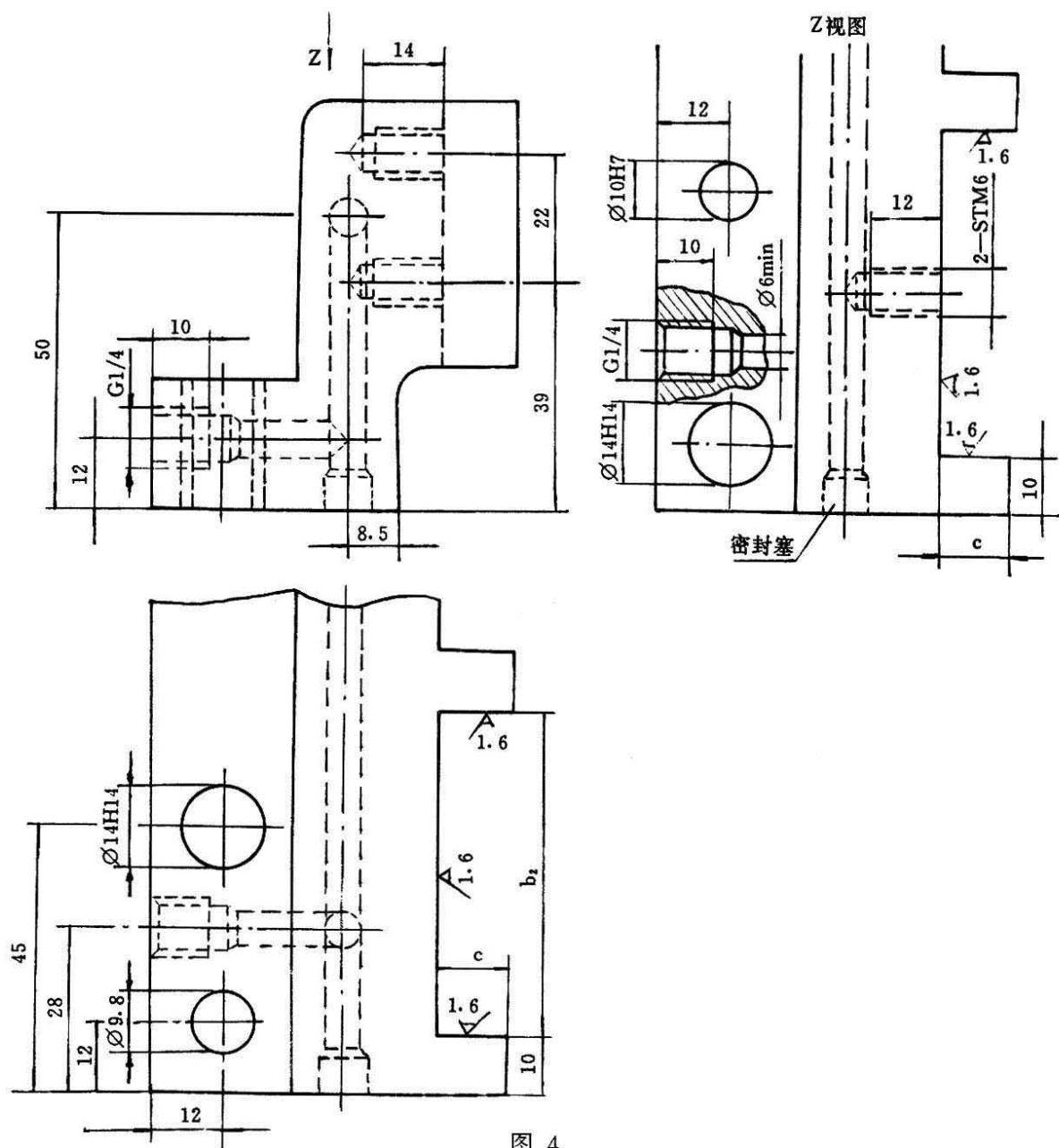


图 4

表 1

mm

焊点之间的距离 a	$b_2^{+0.2}_0$	$c^{+0.1}_0$	楔形电极	夹块
25 ± 4	38	19	B 型	E18
31.5 ± 4	48	13	C 型	E18
40 ± 4	55.5	13	C 型	E25
45 ± 4	60.5	13	C 型	E30
50 ± 4	65.5	13	C 型	E35
56 ± 4	70.6	13	C 型	E40
40 ± 10	62	13	D 型	E20
50 ± 10	72	13	D 型	E30
>60 和单点焊	35	13	C 型	F20
	41		D 型	

3.5 装配后的电极挡块和夹块如图 5 所示:

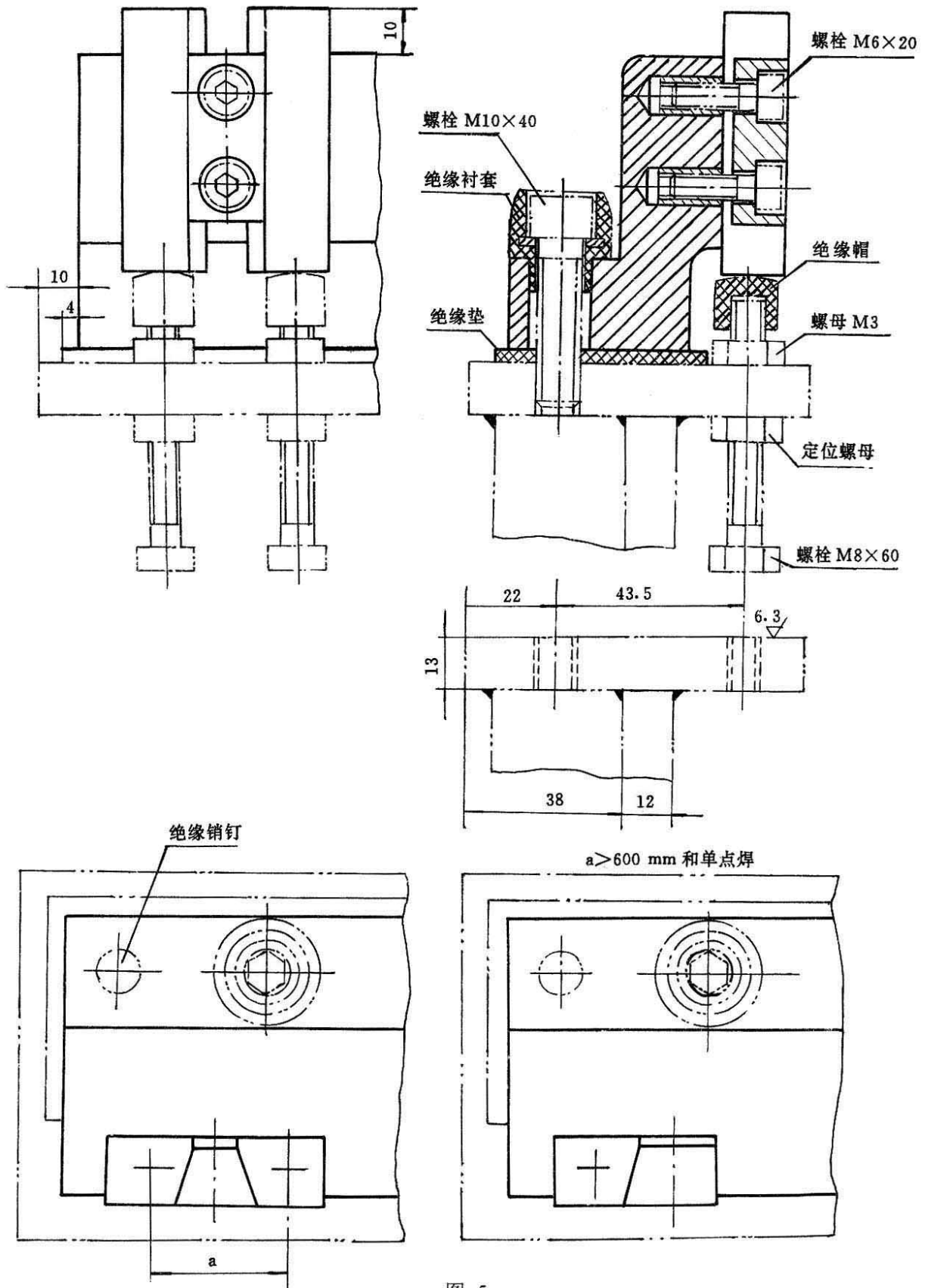


图 5

4 应用

整个挡块在装配图中可用简图画出。

例如：整个挡块有 8 个电极，焊点之间距离为 25 mm 时只需由图 6 表示。

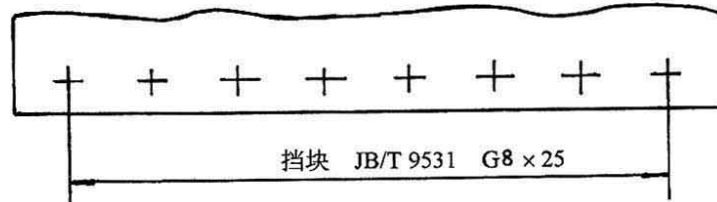


图 6