

ICS 25.160.01  
J 33



CWA

# 团 标 准

T/CWAN 0012—2019

## 焊接术语 压焊

Welding terminology—Pressure welding

2019-08-09 发布

2019-09-01 实施

中国焊接协会 发布

## 前　　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国焊接协会提出并归口。

本标准起草单位：哈尔滨焊接研究院有限公司、华南理工大学、广州松兴电气股份有限公司、中车唐山机车车辆有限公司、长春数控机床有限公司、中国航空制造技术研究院、三变科技股份有限公司、黑龙江省焊接协会。

本标准起草人：周军、曹彪、刘国瑛、侯振国、张刚、张传臣、张春波、钮旭晶、张艳辉、刘明、毕海峰、季亚娟、乌彦全、梁武、戴红、俞高波、林晓辉。

## 焊接术语 压焊

### 1 范围

本标准界定了压焊的常用术语及定义。

本标准适用于制修订国家标准、行业标准、团体标准、地方标准、企业标准以及编写技术书籍、教材和论文报告等。

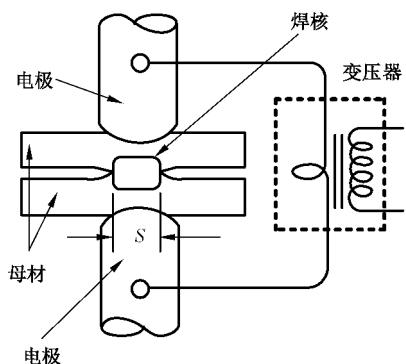
### 2 术语和定义

#### 2.1 电阻焊工艺

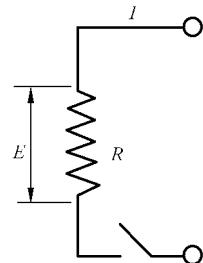
##### 2.1.1

###### **电阻焊 resistance welding; RW**

工件组合后,通过电极施加压力和电流,利用电流流经工件和(或)电极产生的电阻热完成焊接的方法,见图 1。



a) 原理图



b) 等效电路图

图 1 电阻焊示意图

##### 2.1.2

###### **电阻点焊 resistance spot welding; RSW**

工件装配成搭接形式,并压紧在两电极之间,利用电阻热熔化母材金属形成焊点的电阻焊方法,见图 2。