

机械产品目录

第廿六册

电焊机 焊接材料 电机车

第一机械工业部编

机械工业出版社

机 械 产 品 目 录

第 廿 六 册

电焊机 焊接材料 电机车

第一机械工业部 编



机 械 工 业 出 版 社

机械产品目录

第廿六册

电焊机 焊接材料 电机车

第一机械工业部编

(内部发行)

*

机械工业出版社出版 (北京阜成门外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第117号)

机械工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

*

开本 $787 \times 1092 \frac{1}{32}$ · 印张 $4 \frac{3}{4}$

1975年6月北京第一版·1975年6月北京第一次印刷

印数 00,001—93,000 · 定价 0.40 元

*

统一书号: 15033·(内)648

前 言

在批林整风和批林批孔运动的推动下，我国机械工业有了很大的发展，生产水平不断提高，产品品种和规格不断增加。我部一九七〇年出版的机械产品目录及其补充本已不能反映我国机械工业的生产情况。为了适应我国社会主义建设的需要，使计划、生产、设计、基建等部门对我国的机械产品有比较完整的了解，我们汇编了一九七四年机械产品目录。

本目录共分卅册：

第一册 工业泵；

第二册 风机；

第三册 阀门；

第四册 采暖、通风、除尘设备，制冷设备，气体分离设备，气体压缩机；

第五册 离心机，过滤机，橡胶、塑料机械，印刷机械；

第六册 起重机械、运输机械、启闭机、林业机械；

第七册 矿山、冶金设备类；

第八册 工程机械、液压元件；

- 第九册 金属切削机床、锻压机械、铸造设备、木工机械；
- 第十册 刀具、量具及其仪器；
- 第十一册 磨料、磨具；
- 第十二册 滚动轴承；
- 第十三册 农机具；
- 第十四册 农用水泵；
- 第十五册 拖拉机、内燃机及其发电机组；
- 第十六册 材料试验机、实验室仪器与装置、分析仪器；
- 第十七册 光学仪器、电影机械、照相机械；
- 第十八册 电工测量仪表；
- 第十九册 工业自动化仪表；
- 第二十册 汽轮机、汽轮发电机、水轮机、水轮发电机、工业锅炉、电站锅炉；
- 第二十一册 控制微电机、驱动微电机、特殊频率电机；
- 第二十二册 大、中、小型电机；
- 第二十三册 高压电器、高压熔断器、避雷器；
- 第二十四册 继电器及其装置；
- 第二十五册 铅蓄电池、电力电容器、电动工具、电炉；
- 第二十六册 电焊机、焊接材料、电机车；

第廿七册 电线；

第廿八册 电缆；

第廿九册 低压电器、整流器、电瓷；

第卅册 变压器、互感器。

本目录所列参考价格，仅供使用单位参考。产品的出厂价格应以本部出版的“机电产品现行出厂价格”为准。

各单位在选用产品时，有关技术方面的问题，可直接与有关生产厂联系。

由于汇编时间仓促，内容上存在的错误、遗漏及不当之处，请直接与本部技术情报所联系，以便今后改正。

第一机械工业部

一九七四年九月

目 录

电 焊 机

一、焊接发电机	2
二、焊接整流器	6
三、焊接变压器	10
四、埋弧焊机	14
五、明弧焊机	16
六、电渣焊机	24
七、点焊机	24
八、凸焊机	32
九、缝焊机	34
十、对焊机	36
十一、等离子设备	40
十二、真空电子束焊机	40
十三、激光焊机	42
十四、其他焊机	42
十五、控制设备	44

焊 接 材 料

一、电焊条	48
1. 结构钢电焊条	48
2. 珠光体耐热钢电焊条	56
3. 低温钢电焊条	62
4. 奥氏体不锈钢电焊条	62
5. 铬不锈钢电焊条	72
6. 堆焊电焊条	74
7. 铸铁电焊条	82
8. 铜及铜合金电焊条	84
9. 镍及镍合金电焊条	84
10. 铝及铝合金电焊条	86
11. 特殊用途电焊条	86
二、焊剂	88
三、有色金属焊丝	91
四、气焊粉	94

五、钎料	95
六、钎焊熔剂	101
七、管状焊丝	102
八、焊接材料生产厂名代号表	103
九、全国焊接材料统一牌号对照表	104

电 机 车

一、架线式井下矿用电机车	134
二、蓄电池式井下矿用电机车	136
三、100吨工业用架线式电机车 (ZG100-1500) ...	138
四、150吨工业用架线式电机车 (ZG150-1500) ...	140

电 焊 机

一、焊 接 发 电 机

序号	型 号	输入功率 (千瓦)	初 级 电 压 (伏)	转 速 (转/分)	工作电压 (伏)	焊接电流调节范围 (安)
1	AX-165-2	6	220/380或380/660	2900	25~30	40~200
2	AX1-165				25~30	40~200
3	AX-250				22~32	50~300
4	AX-300-2				25~35	60~360
5	AX-300	10	220/380	1450	30	40~365
6	AX-320	14	220/380或 380/660			45~320
7	AX-320-1	12	220/380; 380/660			45~320
8	AX-500	26	220/380			100~600
9	AX3-300	10	220/380; 380/660	2900	25~30	35~375
10	AX3-300-1	10		2900	25~35	45~475

负载持续率 (%)	主 要 用 途	参考价格 (元)	生 产 厂
60	可焊各种金属结构件, 亦可焊薄钢板	1930	广东揭阳电焊机厂
60	〃	1600	上海电焊机厂、上海劳动电焊机厂、无锡电焊机厂
60		2920	广东揭阳电焊机厂
60		2920	广东揭阳电焊机厂
60	可供手工电弧焊使用	2700	天津市电焊机厂
50	可焊接各种金属零件和结构件, 或焊接较薄的金属结构	2700	沈阳市电焊机厂、江西新建县电焊机厂、株洲焊接器材厂、天津市电焊机厂、武汉电焊机厂、无锡电焊机厂
50	系供 $\phi 3 \sim \phi 6$ 毫米焊条手工电弧焊接用	2700	上海劳动电焊机厂
60		4000	天津市电焊机厂、大同电焊器材厂
60		2700	成都电焊机厂、武汉电焊机厂、重庆电焊机厂
60		2700	上海劳动电焊机厂、无锡电焊机厂

序号	型 号	输入功率 (千瓦)	初 级 电 压 (伏)	转 速 (转/分)	工作电压 (伏)	焊接电流调节范围 (安)
11	AX3-500				25~40	60~600
12	AX4-300	10	380	2900	25~35	45~375
13	AX5-500	26	380	1450	40	60~600
14	AX7-500	20	380	2900	25~40	120~600
15	AX8-400				25~40	100~500
16	AX8-500	30	220/380	2950	25~40	200~600
17	AXD-165-2	5			25~30	40~200
18	AXD-320	9.6		1450	30	45~320
19	AXD1-500	20		1450	40	120~600

负载持续率 (%)	主 要 用 途	参考价格 (元)	生 产 厂
60	可焊接各种金属结构件亦可焊接薄钢板 件	2700	成都电焊机厂
60			上海电焊机厂、南通电焊机厂、 浙江临海电焊机厂
60		4000	上海电焊机厂
60			上海劳动电焊机厂、南通电焊 机厂、浙江临海电焊机厂、青岛 低压电器厂
60	可作手工弧焊电源，并可用作焊剂层下 自动或半自动焊的电源	4380	广东揭阳电焊机厂
60		4000	沈阳市电焊机厂
60		1510	广东揭阳电焊机厂
50		2100	上海电焊机厂、广东揭阳电焊 机厂
65		3200	上海电焊机厂

二、焊 接 整 流 器

序 号	型 号	输入功率 (千瓦)	初 级 电 压 (伏)	转 速 (转/分)	工作电压 (伏)	焊接电流调节范围 (安)
1	ZXG-30	1.36	380(三相四线)		12	2~30
2	ZXG-100	7.58	380(三相四线)		20	5~100
3	ZXG-120	7.8	380		25	5~120
4	ZXG-120-1	9	380		25	4~120
5	ZXG-200	15.55	380(三相四线)		25~30	10~200
6	ZXG-300	21	380(三相四线)		25~30	15~300
7	ZXG-300	22.6	380		20~40	40~400
8	ZXG-500	36	380		24~44	100~600
9	ZXG-500		380(三相四线)		25~40	25~500

负载持续率 (%)	主 要 用 途	参考价格 (元)	生 产 厂
60	可作小电流钨极氩弧焊电源	1000	上海电焊机厂
60	“	2500	上海电焊机厂
60	适用于自动环缝焊接	2400	沈阳市电焊机厂
60		5600	上海劳动电焊机厂
66	可焊接各种金属结构件, 亦可用作焊接 薄钢板	2800	上海电焊机厂
60	可焊接各种金属结构件, 亦可用作焊接 薄钢板	3000	上海电焊机厂、新乡市电焊机厂、武 汉电焊机厂、哈尔滨电焊机厂、济南东 风电焊机厂
60	“	3000	沈阳市电焊机厂、哈尔滨东方红电焊 机厂、株州焊接器材厂、浙江临海电焊 机厂
60	“	4000	济南东风电焊机厂、哈尔滨东方红电 焊机厂、浙江临海电焊机厂、驻马店变 压器厂
60	“	3500	上海电焊机厂、武汉电焊机厂、青岛 低压电器厂、西安电焊机厂、新乡市电 焊机厂

序号	型 号	输入功率 (千瓦)	初 级 电 压 (伏)	转 速 (转/分)	工作电压 (伏)	焊接电流调节范围 (安)
10	ZXG2-400		380(三相四线)		50/160	100~500
11	ZXG3-300-1	27	380		30	50~300
12	ZXG6-165	11.5	380		30	35~200
13	ZXG6-300	21.5	380		30	40~340
14	ZXG7-300	23	380		25~30	20~300
15	ZXG7-500	45	380		25~40	50~500
16	ZXG9-150		380		27	20~180
17	ZXG9-300		380		30	30~375
18	ZXG12-165		380		25~30	20~200
19	ZPG1-500	21	380		15~42	35~500
20	ZPG2-500	34	380		40	
21	ZPG6-1000	70	380		60	40~1200
22	ZPG-1500		380			300~1600

负载持续率 (%)	主 要 用 途	参考价格 (元)	生 产 厂
60	用作等离子体弧焰进行切割, 堆焊及喷 镀电源	24000	上海电焊机厂
60	供作非熔化极交直流氩弧焊的电源, 也 可作手工电弧焊	12040	上海电焊机厂
60	手工弧焊电源	2200	沈阳市电焊机厂
60	“	3000	沈阳市电焊机厂
60		3000	上海劳动电焊机厂
60		3500	上海劳动电焊机厂
		2175.5	重庆电焊机厂
			重庆电焊机厂
			成都电焊机厂
60	可用作二氧化碳或氩气保护熔化极焊接	7000	上海电焊机厂
60	的电源	7000	上海劳动电焊机厂
65	多站弧焊电源	10000	上海劳动电焊机厂、沈阳市电焊机 厂、济南东风电焊机厂
80			哈尔滨东方红电焊机厂