

ICS 25.080

J50

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9873—1999

金属切削机床 焊接件通用技术条件

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZBn J50 008.2—88《金属切削机床 焊接件通用技术条件》的修订。原版本是根据我国机床产品多年生产经验和用户的使用要求，并参照了国外先进标准制定的，其技术内容仍能符合当前科技水平，适应生产和使用需要。

本标准与 ZB J50 008.2—88 的技术内容一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自实施之日起，代替 ZB J50 008.2—88。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会材料及热处理分会归口。

本标准起草单位：北京机床研究所、长沙机床厂。

本标准于 1988 年 6 月首次发布。

金属切削机床

代替 ZBn J50 008 2—88

焊接件通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属切削机床（以下简称机床）焊接零、部件的制造和验收的基本要求。

本标准适用于由碳素结构钢、低合金结构钢采用手工电弧焊或气体保护焊等方法制造的金属切削机床焊接件。

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。本标准出版时，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。

GB/T 985—1988	气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸
GB/T 2649—1989	焊接接头 机械性能试验取样方法
GB/T 2650—1989	焊接接头 冲击试验方法
GB/T 2651—1989	焊接接头 拉伸试验方法
GB/T 2653—1989	焊接接头 弯曲及压扁试验方法
GB/T 2654—1989	焊接接头及堆焊 金属硬度试验方法
GB/T 2656—1981	焊接金属和焊接接头的疲劳试验方法
GB/T 3323—1987	钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级

3 材料

3.1 焊接件母材的钢号、规格、机械性能等应符合有关标准的规定，并应满足图样或工艺文件的要求。

3.2 焊接材料应符合工艺文件的规定，并按相应标准检验合格后方可使用。

4 零件的下料与成形

4.1 火焰切割下料的尺寸偏差应符合表 1 的规定。

4.2 剪切下料的尺寸偏差应符合表 2 的规定。

4.3 零件的角度下料，其偏差由相应的尺寸偏差确定。

4.4 板材零件的平面度公差在任意 1000 mm 长度内为 2 mm，在全长范围内的公差应符合表 3 的规定。

4.5 板材零件棱边在板材平面内相互间的平行度、垂直度和直线度公差应符合表 4 的规定。

4.6 型材零件的纵向直线度公差、各垂直面相互间的垂直度公差应符合表 5 的规定。

4.7 型材零件的扭曲量，当长度小于或等于 2000 mm 时不得超过 1 mm，长度大于 2000 mm 时不得超过 3 mm。

4.8 火焰切割面对板材、型材平面的垂直度公差应符合表 6 的规定。