

中华人民共和国国家标准

焊 接 术 语

GB/T 3375—94

代替 GB 3375—82

Welding terminology

1 主题内容与适用范围

本标准规定了焊接(包括软、硬钎焊及热切割)专业的常用标准术语名称、定义及对应英文名称。本标准适用于编写国家标准、行业标准、企业标准以及技术书籍、教材、论文报告。

2 一般术语

2.1 焊接 welding

通过加热或加压,或两者并用,并且用或不用填充材料,使工件达到结合的一种方法。

2.2 焊接技能 welding technique

手焊工或焊接操作工执行焊接工艺细则的能力。

2.3 焊接方法 welding process

指特定的焊接方法,如埋弧焊、气保护焊等,其含义包括该方法涉及的冶金、电、物理、化学及力学原则等内容。

2.4 焊接工艺 welding procedure

制造焊件所有关的加工方法和实施要求,包括焊接准备、材料选用、焊接方法选定、焊接参数、操作要求等。

2.5 焊接工艺规范(程) welding procedure specification

制造焊件所有关的加工和实践要求的细则文件,可保证由熟练焊工或操作工操作时质量的再现性。

2.6 焊接操作 welding operation

按照给定的焊接工艺完成焊接过程的各种动作的统称。

2.7 焊接顺序 welding sequence

工件上各焊接接头和焊缝的焊接次序。

2.8 焊接方向 progress of welding

焊接热源沿焊缝长度增长的移动方向。

2.9 焊接回路 welding circuit

焊接电源输出的焊接电流流经工件的导电回路。

2.10 坡口 groove

根据设计或工艺需要,在焊件的待焊部位加工并装配成的一定几何形状的沟槽。各种坡口形式见图1。











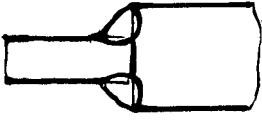



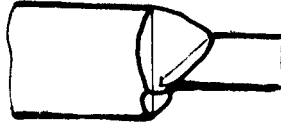
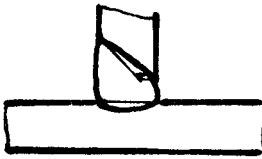
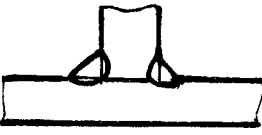
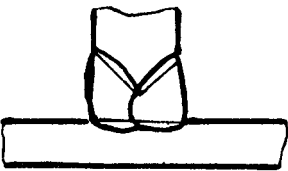
序号	简图	坡口形式	接头形式	焊缝形式
1		I形	对接接头	对接焊缝
2		I形	对接接头	对接焊缝
3		I形(有间隙带垫板)	对接接头	对接焊缝
4		I形	对接接头	对接焊缝 (双面焊)
5		V形 (带垫板)	对接接头	对接焊缝
6		V形 (带垫板)	对接接头	对接焊缝
7		V形 (带钝边)	对接接头	对接焊缝 (有根部焊道)
8		X形 (带钝边)	对接接头	对接焊缝
9		V形 (带钝边)	对接接头	对接焊缝和角焊缝的 组合焊缝
10		X形 (带钝边)	对接接头	对接焊缝

图 1

序号	简图	坡口形式	接头形式	焊缝形式
11		I形	对接接头	角焊缝
12		单边 V 形 (带钝边)	对接接头	对接焊缝
13		单边 V 形 (带钝边、厚板削薄)	对接接头	对接焊缝
14		单边 V 形 (带钝边)	对接接头	对接和角接的组合焊缝
15		单边 V 形 (带钝边)	对接接头	对接和角接的组合焊缝
16		单边 V 形	T 形接头	对接焊缝
17		I 形	T 形接头	角焊缝
18		K 形	T 形接头	对接焊缝

续图 1