

附录 A
(资料性附录)
其他焊接方法

本附录给出了一些在旧标准(GB/T 5185—1985)中规定的焊接方法代号。这些焊接方法由于在技术上比较陈旧、落后,在标准更新时被删除了。但这些焊接方法仍可能用于某些特定场合,或者出现在以前的各种文件中。

这些焊接方法代号如下:

- 113 光焊丝电弧焊
- 115 涂层焊丝电弧焊
- 118 躺焊
- 149 原子氢焊
- 181 碳弧焊
- 32 空气燃气焊
- 321 空气乙炔焊
- 322 空气丙烷焊
- 43 锻焊
- 752 弧光光束焊
- 781 电弧螺柱焊
- 917 超声波硬钎焊
- 923 摩擦硬钎焊
- 953 刮擦软钎焊

GB/T 5185—2005/ISO 4063:1998



中华人民共和国国家标准

GB/T 5185—2005/ISO 4063:1998
代替 GB/T 5185—1985

焊接及相关工艺方法代号

Welding and allied processes—
Nomenclature of processes and reference numbers

(ISO 4063:1998, IDT)



GB/T 5185-2005

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-27181

定价: 8.00 元

2005-08-10 发布

2006-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

- | | |
|---------------|------------|
| 83 等离子弧切割 | |
| 84 激光切割 | 94 软钎焊 |
| 86 火焰气刨 | |
| | 941 红外线软钎焊 |
| 87 电弧气刨 | 942 火焰软钎焊 |
| 871 空气电弧气刨 | 943 炉中软钎焊 |
| 872 氧电弧气刨 | 944 浸渍软钎焊 |
| | 945 盐浴软钎焊 |
| 88 等离子气刨 | 946 感应软钎焊 |
| | 947 超声波软钎焊 |
| 9 硬钎焊、软钎焊及钎接焊 | 948 电阻软钎焊 |
| | 949 扩散软钎焊 |
| 91 硬钎焊 | |
| 911 红外线硬钎焊 | 951 波峰软钎焊 |
| 912 火焰硬钎焊 | 952 烙铁软钎焊 |
| 913 炉中硬钎焊 | 954 真空软钎焊 |
| 914 浸渍硬钎焊 | 956 拖焊 |
| 915 盐浴硬钎焊 | |
| 916 感应硬钎焊 | 96 其他软钎焊 |
| 918 电阻硬钎焊 | |
| 919 扩散硬钎焊 | 97 钎接焊 |
| 924 真空硬钎焊 | 971 气体钎接焊 |
| | 972 电弧钎接焊 |
| 93 其他硬钎焊 | |

中华人民共和国
国家标准
焊接及相关工艺方法代号
GB/T 5185—2005/ISO 4063:1998

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
网址 www.bzcb.com
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2006年3月第一版 2006年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-27181 定价 8.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

2 电阻焊	5 高能束焊
21 点焊	51 电子束焊
211 单面点焊	511 真空电子束焊
212 双面点焊	512 非真空电子束焊
22 缝焊	52 激光焊
221 搭接缝焊	521 固体激光焊
222 压平缝焊	522 气体激光焊
225 薄膜对接缝焊	
226 加带缝焊	7 其他焊接方法
23 凸焊	71 铝热焊
231 单面凸焊	72 电渣焊
232 双面凸焊	73 气电立焊
24 闪光焊	74 感应焊
241 预热闪光焊	741 感应对焊
242 无预热闪光焊	742 感应缝焊
25 电阻对焊	75 光辐射焊
	753 红外线焊
29 其他电阻焊方法	
291 高频电阻焊	77 冲击电阻焊
3 气焊	78 螺柱焊
	782 电阻螺柱焊
31 氧燃气焊	783 带瓷箍或保护气体的电弧螺柱焊
311 氧乙炔焊	784 短路电弧螺柱焊
312 氧丙烷焊	785 电容放电螺柱焊
313 氢氧焊	786 带点火嘴的电容放电螺柱焊
	787 带易熔颈箍的电弧螺柱焊
4 压力焊	788 摩擦螺柱焊
41 超声波焊	8 切割和气刨
42 摩擦焊	
44 高机械能焊	81 火焰切割
441 爆炸焊	
45 扩散焊	82 电弧切割
47 气压焊	821 空气电弧切割
48 冷压焊	822 氧电弧切割

前 言

本标准等同采用 ISO 4063:1998《焊接及相关工艺方法 焊接方法名称和代号》(英文版)。为了保证标准的协调性和可操作性,本标准在等同转化国际标准时做了必要的编辑性改动。与 ISO 4063 标准相比,本标准在内容方面主要有如下变化:

- 直接采用了 GB/T 3375《焊接术语》的定义;
- 在正常的标注方法基础上,增加了代号的简化标注方法和示例。

本标准是对 GB/T 5185—1985《金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号》的修订,与 GB/T 5185—1985相比,主要有两方面变化:

- 增加了新型的焊接方法;
- 删除了一些陈旧、落后的焊接方法代号。

本标准自实施之日起代替 GB/T 5185—1985。本标准的附录 A 为资料性附录。本标准由中国机械工业联合会提出。本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。本标准负责起草单位:哈尔滨焊接研究所。本标准主要起草人:朴东光。本标准于 1985 年首次制定,本次系首次修订。