

ICS 25.220.70

A 29

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10394.2—2002

涂装设备通用技术条件 第 2 部分：焊接件

General technical conditions for painting equipment
Part 2:Weldment

2002-12-27 发布

2003-04-01 实施

中华人民共和国国家经济贸易委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般要求	1
5 焊接件的母材	1
6 下料	2
7 钢材的矫正及边缘加工	2
8 钢材的成型弯曲	3
9 焊接材料	4
10 焊接	4
10.1 焊前准备	4
10.2 焊接前预热	5
10.3 焊接	5
11 焊缝	7
12 检验	7
13 标志、包装、运输及贮存	9
13.1 标志	9
13.2 包装	9
13.3 运输及贮存	10
图 1 筒体合缝边的错动 e	3
图 2 管子外径及其弯曲半径	4
图 3 板材的拼接	5
图 4 板材拼接的坡口形式	5
图 5 型材的拼接形式	7
图 6 角度的公称尺寸及其基准点	9
表 1 料件尺寸偏差	2
表 2 钢材矫正后的形位公差	2
表 3 弯曲成型筒体尺寸允差	3
表 4 常用钢材焊前预热	5
表 5 焊接连接组装允许偏差值	6
表 6 焊接件的直线度、平面度和平行度公差	8
表 7 未注公差的长度的尺寸极限偏差	8
表 8 未注公差的角度极限偏差	8
表 9 焊接结构件的尺寸、角度及形位公差精度等级	9

前 言

JB/T 10394《涂装设备通用技术条件》分为以下几个部分：

——第1部分：钣金件；

——第2部分：焊接件；

——第3部分：涂层；

——第4部分：安装。

本部分是JB/T 10394的第2部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属与非金属覆盖层标准化技术委员会提出并归口。

本部分起草单位：机械工业第四设计研究院、上海市机电设计研究院、武汉博力机电发展有限公司、机械科学研究院武汉材料保护研究所、上海涂装工程公司、中国船舶重工集团公司七零七研究所、北京波罗努斯涂装设备有限公司、广州南亚安格热能源公司、江苏省劳动保护研究所。

本部分主要起草人：曲银燕、许志军、陶云亮、单国良、岳丽霞、刘晓君、张少山、李菊英、杨玉敏、张学友、邝演涤、金雪芳。