

ICS 77.140.80

J31

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5000.7—1998

重型机械通用技术条件 铸钢件补焊

The heavy mechanical general techniques and standards
Repair welding for steel castings

1998-09-30 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由机械工业部德阳大型铸锻件研究所提出并归口。

本标准起草单位：沈阳重型机械集团有限责任公司。

本标准主要起草人：许宗建。

中华人民共和国机械行业标准

重型机械通用技术条件 铸钢件补焊

JB/T 5000.7—1998

The heavy mechanical general techniques and standards
Repair welding for steel castings

1 范围

本标准规定了铸钢件补焊的焊前准备技术要求、补焊技术要求、焊后热处理及检验等内容。
本标准适用于碳钢、低合金钢和高锰钢铸钢件缺陷的精加工前的手工电弧焊补焊。

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 984—85	堆焊焊条
GB/T 5117—1995	碳钢焊条
GB/T 5118—1995	低合金钢焊条
JB 3223—96	焊接材料质量管理规程
JB/T 5000.6—1998	重型机械通用技术条件 铸钢件
JB/T 6404—92	大型高锰钢铸件

3 焊前准备技术要求

3.1 缺陷清理和坡口型式

3.1.1 补焊前必须将缺陷彻底清除,坡口面应修得平整圆滑,不得有尖角存在。

3.1.2 根据铸钢件缺陷情况,对补焊区缺陷可采用铲挖、磨削、碳弧气刨、气割或机械加工等方法清除。对焊接性差的铸钢件,当采用碳弧气刨和/或气割清理缺陷时,应先按表2预热,再清理缺陷。碳弧气刨后须打磨去除增碳层。

3.1.3 补焊区及坡口周围20 mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清除。

3.1.4 铸钢件缺陷补焊的坡口型式可按表1选择。