

QB

中华人民共和国行业标准

QB/T1588.1~1588.3—92

轻 工 机 械 焊接件、切削加工件、 装配通用技术条件

1992—08—31发布

1993—04—01实施

中华人民共和国轻工业部 发布

目 次

QB/T 1588.1—92	轻工机械	焊接件通用技术条件.....	(1)
QB/T 1588.2—92	轻工机械	切削加工件通用技术条件.....	(9)
QB/T 1588.3—92	轻工机械	装配通用技术条件.....	(15)

轻工机械
焊接件通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了轻工机械焊接件的技术要求、试验方法和检验规则。

本标准适用于由碳结构钢、低合金结构钢和不锈钢等材料采用电弧焊、气体保护焊等方法制造的轻工机械焊接件。其它焊接材料和焊接方法也可参照采用。

本标准不适用于压力容器。

2 引用标准

GB 3375	焊接名词术语
GB 5117	碳钢焊条
GB 5118	低合金钢焊条
GB 983	不锈钢焊条
GB 324	焊缝符号表示法
GB 985	气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
GB 986	埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸
GB 2649	焊接接头机械性能试验取样方法
GB 3323	钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
GB 2650	焊接接头冲击试验方法
GB 2651	焊接接头拉伸试验方法
GB 2653	焊接接头弯曲及压扁试验方法
GB 2654	焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
GB 2655	焊接接头应变时效敏感性试验方法
GB 2656	焊缝金属和焊接接头的疲劳试验法

3 术语

术语应符合GB 3375的规定。

4 技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 焊接件应符合经规定程序批准的图样、工艺文件及有关标准的规定。

4.1.2 焊接件母材的钢号、规格和机械性能等应符合有关标准的规定。