

团 体 标 准

T/CWAN 0061—2022

大厚度高强钢窄间隙激光填丝焊接推荐工艺规范

Recommended process specification for narrow gap laser wire filling welding of large thickness
high-strength steel

2022-09-14 发布

2022-11-01 实施

中国焊接协会 发布

目 次

前 言.....	2
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语及定义.....	1
4 符号.....	3
5 一般要求.....	3
6 工艺要求.....	5
7 焊接检验.....	7
附录 A.....	10

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件的附录 A 为资料性附录。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：哈尔滨焊接研究院有限公司、徐州徐工矿业机械有限公司、长沙天一智能科技有限公司、渤海造船厂集团有限公司、哈尔滨工业大学、南昌航空大学、重庆科技学院、郑州机械研究所有限公司、中船黄埔文冲船舶有限公司、合肥工业大学。

本文件主要起草人：黄瑞生、李柏松、唐方、刘殿宝、徐锴、陈健、曹浩、李俐群、吴满鹏、蒋宝、滕彬、魏兴明、武鹏博、韩鹏薄、赵德民、魏守盼、周坤、李洋、梁晓梅、邹吉鹏、陈玉华、尹立孟、秦健、方乃文、谢吉林、邵丹丹、刘大双、宫建锋、孟圣昊、孙徕博。