



中华人民共和国国家标准

GB/T 23570—2009

金属切削机床焊接件 通用技术条件

Welding parts for metal cutting machines—
General specifications

2009-04-13 发布

2010-01-01 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

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。
本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。
本标准起草单位:沈阳机床(集团)有限责任公司、北京机床研究所。
本标准主要起草人:王兴海、李祥文、张维。
本标准首次发布。

金属切削机床焊接件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属切削机床(以下简称机床)焊接零部件的制造和验收的基本要求。

本标准适用于由碳素结构钢、低合金结构钢和不锈钢采用手工电弧焊或气体保护焊等方法制造的金属切削机床焊接件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008, ISO 9692-1:2003,MOD)

GB/T 2649 焊接接头机械性能试验取样方法

GB/T 2650 焊接接头冲击试验方法(GB/T 2650—2008,ISO 9016:2001,IDT)

GB/T 2651 焊接接头拉伸试验方法(GB/T 2651—2008,ISO 4136:2001,IDT)

GB/T 2653 焊接接头弯曲试验方法(GB/T 2653—2008,ISO 5173:2000,IDT)

GB/T 2654 焊接接头硬度试验方法(GB/T 2654—2008,ISO 9015-1:2001,IDT)

GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相(GB/T 3323—2005,EN 1435:1997,MOD)

3 材料

3.1 焊接母材的钢号、规格、机械性能等应符合有关标准的规定,并应满足图样或工艺文件的要求。

3.2 焊接材料应符合工艺文件的规定,并按相应标准检验合格后方可使用。

4 零件的下料与成形

4.1 火焰切割下料的尺寸偏差应符合表1的规定。

表 1

单位为毫米

下料尺寸	用于不需切削加工			用于需切削加工		
	板材厚度					
	≤20	>20~40	>40~60	≤20	>20~40	>40~60
	极限偏差					
≤500	±1.0	±1.5	±2.0	±2.0	±2.5	±3.0
>500~1 000	±1.5	±2.0	±2.5	±3.0	±3.5	±4.0
>1 000~1 600	±1.8	±2.3	±2.8	±3.7	±4.2	±4.8
>1 600~2 500	±2.2	±2.7	±3.2	±4.5	±5.0	±5.5
>2 500~4 000	±2.7	±3.2	±3.7	±5.4	±5.9	±6.4
>4 000~6 300	±3.3	±3.8	±4.3	±6.6	±7.1	±7.8
>6 300	±4.0	±4.5	±5.0	±8.0	±8.5	±9.0