



中华人民共和国国家标准

GB/T 37400.3—2019

重型机械通用技术条件 第 3 部分：焊接件

Heavy mechanical general technical specification—Part 3: Welding parts

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 钢材的初步矫正	2
5 切割	3
6 钢材的成型弯曲	3
7 焊接装配	3
8 焊接	5
9 焊接结构件加工余量	12
10 检验	12
11 图样标注	13
附录 A (规范性附录) 钢材的成型弯曲	14
附录 B (规范性附录) 钢的弧焊接头缺陷质量分级指南	18
附录 C (资料性附录) 焊接件技术要求	25

前 言

GB/T 37400《重型机械通用技术条件》分为 16 个部分：

- 第 1 部分：产品检验；
- 第 2 部分：火焰切割件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：铸铁件；
- 第 5 部分：有色金属铸件；
- 第 6 部分：铸钢件；
- 第 7 部分：铸钢件补焊；
- 第 8 部分：锻件；
- 第 9 部分：切削加工件；
- 第 10 部分：装配；
- 第 11 部分：配管；
- 第 12 部分：涂装；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：铸钢件无损探伤；
- 第 15 部分：锻钢件无损探伤；
- 第 16 部分：液压系统。

本部分为 GB/T 37400 的第 3 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)提出并归口。

本部分起草单位：太原重工股份有限公司、常州宝菱重工机械有限公司、秦皇岛秦冶重工有限公司、中冶陕压重工设备有限公司、上海电气上重碾磨特装设备有限公司、北方重工集团有限公司、中国重型机械研究院股份公司、中国一重集团有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司。

本部分起草人：侯文辉、柴俊义、陈清阳、张育坤、杨晓冬、阎颖、孔念荣、朱国敏、王伟峰、黄家瑞、吴东军、王乃时、张辉、浦跃奋、宗方芳、张国良、张建民、苏静、惠雪亮、王刚、邓廷宇。

重型机械通用技术条件

第3部分：焊接件

1 范围

GB/T 37400 的本部分规定了钢制焊接件的技术要求、检验方法及图样标注。

本部分适用于重型机械及零部件中焊条电弧焊、气体保护焊、埋弧焊和氩弧焊的钢制焊接件的焊接制造。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 324 焊缝符号表示法
- 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 985.2 埋弧焊的推荐坡口
- GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相
- GB/T 6417.1 金属熔化焊焊接接头缺欠分类及说明
- GB/T 11345 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定
- GB/T 18591 焊接 预热温度、道间温度及预热维持温度的测量指南
- GB/T 18851.1 无损检测 渗透检测 第1部分：总则
- GB/T 19418 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南
- GB/T 25712 振动时效工艺参数选择及效果评定方法
- GB/T 26951 焊缝无损检测 磁粉检测
- GB/T 26952 焊缝无损检测 焊缝磁粉检测 验收等级
- GB/T 26953 焊缝无损检测 焊缝渗透检测 验收等级
- GB/T 29712 焊缝无损检测 超声检测 验收等级
- GB/T 37400.2 重型机械通用技术条件 第2部分：火焰切割件
- GB/T 37400.11 重型机械通用技术条件 第11部分：配管
- GB/T 37400.12 重型机械通用技术条件 第12部分：涂装
- JB/T 3223 焊接材料质量管理规程
- JB/T 6046 碳钢、低合金钢焊接构件焊后热处理方法
- NB/T 47003.1 钢制焊接压力容器

3 一般要求

3.1 焊接件的制造应符合设计图样、工艺文件和本部分的规定。

3.2 用于制造焊接件的原材料的材质、规格及尺寸应符合设计图样的要求，材料代用应按有关规定办理代用手续。

3.3 用于制造焊接件的原材料、焊接材料进厂时，应符合工厂“原材料入厂验收规则”，由质量检查部门