

ICS 65.160
X 94
备案号: 17301—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.3—2006
代替 YC/T 10.3—1993

烟草机械 通用技术条件 第 3 部分: 焊接件

Tobacco machinery — General requirements —
Part 3: Weldings

2006-02-23 发布

2006-03-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为如下几部分：

- 第 1 部分：切削加工件；
- 第 2 部分：冷作件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：灰铸铁件；
- 第 5 部分：球墨铸铁件；
- 第 6 部分：铸造碳钢件；
- 第 7 部分：铜合金铸件；
- 第 8 部分：铝合金铸件；
- 第 9 部分：锻件；
- 第 10 部分：金属镀覆与化学处理；
- 第 11 部分：涂漆；
- 第 12 部分：装配；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：电气控制系统；
- 第 15 部分：电气控制系统装配。

本部分为 YC/T 10 的第 3 部分。

本部分代替 YC/T 10.3—1993《烟草机械 通用技术条件 焊接件》。

本部分与 YC/T 10.3—1993 相比主要变化如下：

- 未注尺寸公差直接引用国家标准(1993 年版的 6.1.3、6.3.6；本版的 3.4.1.3、3.5.6)；
- 合并、修改了第 3 章～第 7 章的内容(1993 年版的第 3 章～第 7 章；本版的第 3 章)。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(TC144)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司技术中心。

本部分主要起草人：赵伟志、龚美华、李延杰、国学英。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.3—1993。

烟草机械 通用技术条件

第 3 部分:焊接件

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械焊接件的一般技术要求、试验方法和检验规则。

本部分适用于碳素钢、低合金钢、不锈钢、有色金属及其合金采用熔化焊、电阻焊和钎焊等方法制造的烟草机械的焊接件。

本部分不适用于压力容器的焊接件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 10 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 324—1988 焊缝符号表示法
- GB/T 985—1988 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/T 986—1988 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 2649—1989 焊接接头 机械性能取样方法
- GB/T 2650—1989 焊接接头 冲击试验方法
- GB/T 2651—1989 焊接接头 拉伸试验方法
- GB/T 2653—1989 焊接接头 弯曲及压扁试验方法
- GB/T 2654—1989 焊接接头及堆焊 金属硬度试验方法
- GB/T 2656—1981 焊缝金属和焊接接头的疲劳试验方法
- GB/T 3323—1987 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB/T 3375—1994 焊接 术语
- GB/T 5185—1985 金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号
- GB/T 12212—1990 技术制图 焊缝符号的尺寸比例及简化表示法
- JB/T 4381—1999 冲压剪切下料件 未注公差尺寸的极限偏差
- JB/T 4709—2000 钢制压力容器焊接规程

3 一般要求

3.1 一般规定

3.1.1 焊接件的制造应符合产品图样、工艺文件和本部分的规定。

3.1.2 对焊接件有超出本部分范围的其他特殊要求时,应在图样技术要求中注明。

3.1.3 产品图样及工艺文件中的焊缝符号应符合 GB/T 324—1988 的规定,焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法按 GB/T 12212—1990 的规定,焊接术语应符合 GB/T 3375—1994 的规定,焊接方法的表示代号应符合 GB/T 5185—1985 的规定。

3.1.4 焊缝的质量分级按 GB/T 3323—1987 的规定,Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ类焊缝为重要承载焊缝,其焊缝级别和焊缝的力学性能及其他性能试验要求,应在图样技术要求或技术文件中注明。凡未注明焊缝级别的焊