

ICS 65.160
X 94
备案号:62740—2018

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.3—2018
代替 YC/T 10.3—2006

烟草机械 通用技术条件 第 3 部分:焊接件

Tobacco machinery—General requirements—Part 3: Weldings

2018-04-03 发布

2018-04-15 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 16 个部分：

- 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；
- 第 16 部分：不锈钢件抛光、拉丝。

本部分为 YC/T 10 的第 3 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 YC/T 10.3—2006《烟草机械 通用技术条件 第 3 部分：焊接件》，与 YC/T 10.3—2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 未注尺寸公差直接引用国家标准(见 3.4.1.5、3.5.6,2006 年版的 3.4.1.3、3.5.6)；
- 删除了对焊接人员的要求(见 2006 年版 3.1.7)；
- 增加了不锈钢薄板件焊接的一般要求(见 3.1.8~3.1.10、表 1)；
- 修改了焊接工艺的要求(见 3.3.1,2006 年版 3.3.1)；
- 修改了火焰切割板厚度要求(见表 2,2006 年版表 1)；
- 增加了水切割下料的尺寸偏差要求(见表 4)；
- 增加了激光切割下料的尺寸偏差要求(见 3.4.1.4)；
- 修改了拼接件的角度极限偏差要求(见 3.5.6,2006 年版 3.5.6)；
- 修改了焊接件尺寸偏差要求(见表 7,2006 年版的表 5)；
- 修改了焊接件的平面度、直线度和平行度的一般公差要求(见表 8,2006 年版的表 6)；
- 修改了焊接件角度偏差要求(见表 9,2006 版的表 7)；
- 增加了不锈钢熔焊质量要求(见 3.6.2.6、3.6.2.7、3.6.2.9)；
- 增加了不锈钢薄板件的焊接要求(见 3.6.2.8)；
- 增加了不锈钢电阻焊质量要求(见 3.6.3.5)；
- 增加了渗漏试验的要求(见 4.4)；
- 增加了不锈钢焊接质量检验规则要求(见 5.6)。

本部分由国家烟草专卖局提出。

YC/T 10.3—2018

本部分由全国烟草标准化技术委员会烟机分技术委员会(SAC/TC 144/SC 3)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、上海烟草机械有限责任公司、常德烟草机械有限责任公司、许昌烟草机械有限责任公司、秦皇岛烟草机械有限责任公司。

本部分主要起草人:梁应芬、苏沛仁、邓钢锋、范树平、资秀玲、郑根甫、侯敬芬、朱成生、徐庆涛、胡淑云、竺海斌、苗彦民。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

——YC/T 10.3—1993、YC/T 10.3—2006。

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 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 2650 焊接接头冲击试验方法

GB/T 2651 焊接接头拉伸试验方法

GB/T 2653 焊接接头弯曲试验方法

GB/T 2654 焊接接头硬度试验方法

GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 5185 焊接及相关工艺方法代号

GB/T 12212 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法

JB/T 4381 冲压剪切下料 未注公差尺寸的极限偏差

NB/T 47015—2011 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 的规定,焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法按 GB/T 12212 的规定,焊接术语应符合 GB/T 3375 的规定,焊接方法的表示代号应符合 GB/T 5185 的规定。

3.1.4 焊缝的质量分级按 GB/T 3323 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缝,一般