



中华人民共和国国家标准

GB/T 5185—2005/ISO 4063:1998
代替 GB/T 5185—1985

焊接及相关工艺方法代号

Welding and allied processes—
Nomenclature of processes and reference numbers

(ISO 4063:1998, IDT)

2005-08-10 发布

2006-04-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
焊 接 及 相 关 工 艺 方 法 代 号

GB/T 5185—2005/ISO 4063:1998

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码 :100045

网 址 www.bzecs.com

电 话 :68523946 68517548

中 国 标 准 出 版 社 秦 皇 岛 印 刷 厂 印 刷
各 地 新 华 书 店 经 销

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 0.5 字 数 9 千 字

2006 年 3 月 第 一 版 2006 年 3 月 第 一 次 印 刷

*

书 号 : 155066 · 1-27181

如 有 印 装 差 错 由 本 社 发 行 中 心 调 换

版 权 专 有 侵 权 必 究

举 报 电 话 : (010)68533533

前 言

本标准等同采用 ISO 4063:1998《焊接及相关工艺方法 焊接方法名称和代号》(英文版)。为了保证标准的协调性和可操作性,本标准在等同转化国际标准时做了必要的编辑性改动。与 ISO 4063 标准相比,本标准在内容方面主要有如下变化:

- 直接采用了 GB/T 3375《焊接术语》的定义;
- 在正常的标注方法基础上,增加了代号的简化标注方法和示例。

本标准是对 GB/T 5185—1985《金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号》的修订,与 GB/T 5185—1985相比,主要有两方面变化:

- 增加了新型的焊接方法;
- 删除了一些陈旧、落后的焊接方法代号。

本标准自实施之日起代替 GB/T 5185—1985。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:哈尔滨焊接研究所。

本标准主要起草人:朴东光。

本标准于 1985 年首次制定,本次系首次修订。

焊接及相关工艺方法代号

1 范围

本标准规定了焊接及相关工艺方法代号。

本标准规定的这种代号体系可用于计算机、图样、工作文件和焊接工艺规程等。

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 3375 焊接术语

3 标注方法

本标准所涉及的焊接及相关工艺方法，其定义按照 GB/T 3375 标准的相关规定。

需要对某种工艺方法做完整的标注时，应采用完整的标注方法，即“工艺方法+标准编号+工艺方法代号”。如“摩擦焊方法”可采用如下方法：

工艺方法 GB/T 5185—42

在不会产生误解的情况下，一般可以采用简化的方法，即仅标注代号。如“摩擦焊方法”可采用“42”表示。

4 焊接及相关工艺方法代号

每种工艺方法可通过代号加以识别。焊接及相关工艺方法一般采用三位数代号表示。其中，一位数代号表示工艺方法大类，二位数代号表示工艺方法分类，而三位数代号表示某种工艺方法。

焊接及相关工艺方法代号如下：

1 电弧焊	13 熔化极气体保护电弧焊
	131 熔化极惰性气体保护电弧焊(MIG)
101 金属电弧焊	135 熔化极非惰性气体保护电弧焊(MAG)
	136 非惰性气体保护的药芯焊丝电弧焊
11 无气体保护的电弧焊	137 惰性气体保护的药芯焊丝电弧焊
111 焊条电弧焊	
112 重力焊	14 非熔化极气体保护电弧焊
114 自保护药芯焊丝电弧焊	141 钨极惰性气体保护电弧焊(TIG)
12 埋弧焊	15 等离子弧焊
121 单丝埋弧焊	151 等离子 MIG 焊
122 带极埋弧焊	152 等离子粉末堆焊
123 多丝埋弧焊	
124 添加金属粉末的埋弧焊	18 其他电弧焊方法
125 药芯焊丝埋弧焊	185 磁激弧对焊