

ROK不锈钢焊缝检验扇形尺

产品名称	ROK不锈钢焊缝检验扇形尺
公司名称	深圳诺克精密仪器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市南山区南光路中兴工业城12栋805
联系电话	86-075586172929 18938921905

产品详情

rok不锈钢焊缝检验扇形尺

黑色皮革带包装，可以设计包装

测量范围0-20，

高强度不锈钢，有两片组成底部为扇形，上面有刻度，带有放大镜，方便读数。根据gb / t3375—94《焊接术语》的规定，焊接位置，即熔焊时，焊件接缝所处的空间位置，可用焊缝倾角和焊缝转角来表示。有平焊、立焊、横焊和仰焊位置等。

焊缝倾角，即焊缝轴线与水平面之间的夹角(2)横焊位置

焊缝倾角 0° ， 180° ；焊缝转角 0° ， 180° 的对接位置，见图1—15(b)。

(3)扇形尺位置 焊缝倾角 90° (立向上)， 270° (立向下)的焊接位置，见图1—15(c)。

(4)仰焊位置 对接焊缝倾角 0° ， 180° ；转角 270° 的焊接位置，如图1—15(d)。

此外，对于角焊位置还规定了另外两种焊接位置。

(5)平角焊位置 角焊缝倾角 0° ， 180° ；转角 45° ， 135° 的角焊位置，见图1—15(e)。

(6)仰角焊位置 倾角 0° ， 180° ；转角 225° ， 315° 的角焊位置，见图1—15(f)。

在平焊位置、t形、十字形和角接接头处于平焊位置进行的焊接称为船形焊。在工程上常用的水平固定管的焊接，由于在管子360°的焊接中，有仰焊、立焊、平焊，所以称全位置焊接。当焊件接缝置于倾斜位置(除平、横、立、仰焊位置以外)时进行的焊接称为倾斜焊。

对于手工电弧焊及埋弧焊的对接焊缝来讲，焊缝的宽度对强度没有影响。比如y型、v型、u型及x型坡口中的角度，标准中都是规定了一个范围，角度不同焊缝的宽度也不一样。对于厚板，采用不同的坡口对焊缝的强度有影响。比如不同的钝边尺寸或坡口深度都会形成不同的焊缝尺寸，既形成不同强度的焊接接头。

楼主可以在论坛里搜一下下面的标准看看：

gb985 - 88 《气焊、手工电弧焊及气体保护焊缝坡口的基本形式与尺寸》

gb986 - 88 《埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸》

还可以看看《钢结构设计手册》和大高低规《钢结构设计规范》。

横焊位置、立焊位置、仰焊位置进行的焊接分别称为平焊、横焊、立焊、仰焊。