



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28771—2012

---

## 型钢自动化焊接装备

Automatic welding equipment for profile steel

2012-11-05 发布

2013-03-01 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

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。  
本标准由全国焊接标准化委员会(SAC/TC 55)提出并归口。  
本标准起草单位:哈尔滨华崴焊切股份有限公司。  
本标准主要起草人:郭涛、赵维营。

# 型钢自动化焊接装备

## 1 范围

本标准规定了型钢自动化焊接装备(以下简称装备)的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于埋弧焊和熔化极气体保护焊的型钢自动化焊接装备。

## 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 191 包装储运图示标志

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

YB 3301 焊接 H 型钢

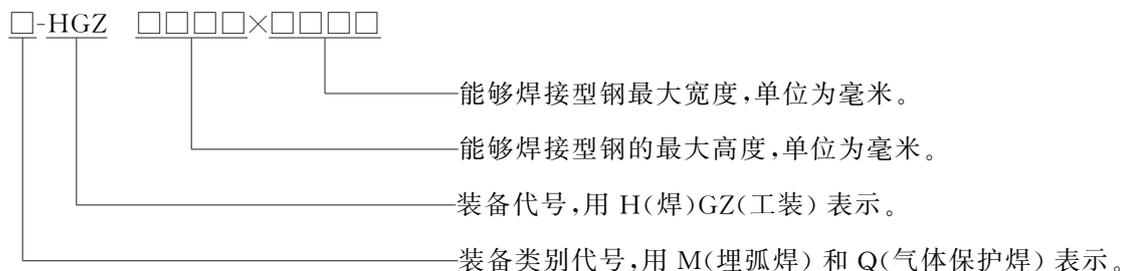
## 3 分类和型号

### 3.1 分类

装备按焊接方法分为两类:埋弧焊装备和气体保护焊装备。

### 3.2 型号

装备的型号由汉语拼音字母和阿拉伯数字组成,型号表示方法如下:



### 3.3 型号示例

可焊接最大高度 1 800 mm 和最大宽度 1 000 mm 型钢的埋弧焊装备,其型号为:

M-HGZ 1 800×1 000