

ICS 25.160.40
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 15747—1995

正面角焊缝接头拉伸试验方法

Method of tension test for front fillet welded joint

1995-11-20 发布

1996-08-01 实施

国家技术监督局 发布

正面角焊缝接头拉伸试验方法

Method of tension test for front fillet welded joint

1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属材料正面角焊缝接头拉伸试验的试件、试样、试样尺寸测量、试验程序、试验结果处理和试验报告。

本标准适用于金属材料正面角焊缝接头的十字接头试样和双面盖板接头试样的拉伸试验,用以测定正面角焊缝的抗拉剪切强度。

2 引用标准

- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 3375 焊接名词术语
- GB 8170 数值修约规则

3 术语

3.1 正面角焊缝接头 front fillet welded joint

由正面角焊缝构成的焊接接头。

3.2 双面盖板接头 double strapped joint

对接放置的焊件,两面均有盖板搭接其上,施焊后所形成的接头。

3.3 抗拉剪切强度 tensile/shear strength

试样拉断过程中由于拉应力和剪应力的复合作用,在正面角焊缝计算厚度截面上最大力所对应的应力。

4 符号

- σ_{cb} ——抗拉剪切强度, N/mm²;
- a_1 ——十字接头试样横板厚度或双面盖板接头试样盖板厚度, mm;
- a_2 ——十字接头试样纵板厚度或双面盖板接头试样芯板厚度, mm;
- L ——十字接头试样横板长度, mm;
- l ——试样角焊缝长度, mm;
- \bar{l} ——试样断裂的两条角焊缝长度算术平均值, mm;
- K ——焊脚尺寸, mm;
- \bar{K} ——试样断裂的两条角焊缝焊脚尺寸算术平均值, mm;
- F_b ——试样拉断前最大力, N。