



中华人民共和国国家标准

GB 985—88

气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝 坡口的基本形式与尺寸

Basic forms and sizes of weld grooves for gas
welding manual arc welding and
gas-Shielded arc welding

1988-06-25发布

1989-03-01实施

国家标准局 发布

中华人民共和国
国家标准
气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝
坡口的基本形式与尺寸

GB 985—88

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

开本 880×1230 1/16 印张 11/4 字数 31 000
1989年3月第一版 1991年1月第二次印刷
印数 24 001—28 000

书号: 155066·1—6074 定价 0.90 元

中华人民共和国国家标准

气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝 坡口的基本形式与尺寸

UDC 621.791.5
:621.391.75

GB 985—88

代替 GB 985—80

Basic forms and sizes of weld grooves for gas
welding manual arc welding and
gas-Shielded arc welding

1 主题内容及适用范围

本标准规定了钢焊接接头的各种坡口形式与坡口尺寸。

本标准适用于气焊（用于薄板）、手工电弧焊及气体保护焊焊接的碳钢、低合金钢焊接接头。

2 引用标准

GB 324 焊缝在图样上的符号表示方法

GB 5185 金属焊接及钎焊方法在图纸上的表示代号

3 焊缝坡口的基本形式及尺寸（按表1规定）。

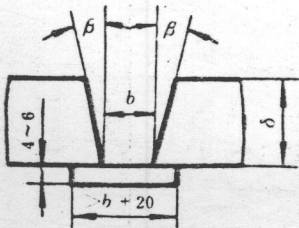
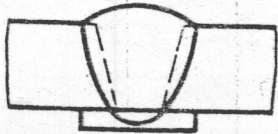
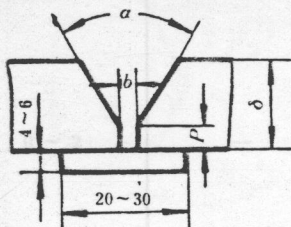
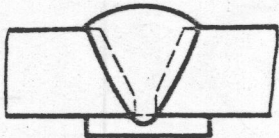
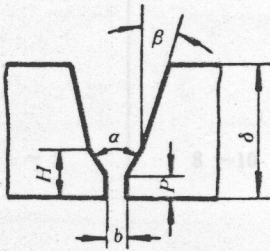
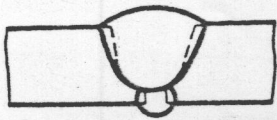
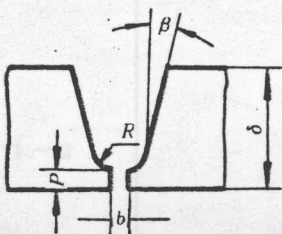
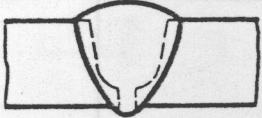
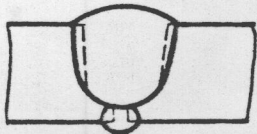
表 1 焊缝坡口的

序号	工件厚度 δ /mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
1	1~2	卷边坡口			
2	1~3	I形坡口			
	3~6				
3	2~4	I形带垫板坡口			
4	3~26	Y形坡口			

基本形式与尺寸

坡 口 尺 寸 mm					说 明
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	
—	—	—	—	1 ~ 2	大多不加填充材料
—	0 ~ 1.5	—	—	—	
	0 ~ 2.5				
—	0 ~ 3.5	—	—	—	
40 ~ 60	0 ~ 3	1 ~ 4	—	—	

续表

序号	工件厚度 δ /mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
5	>16	V形带垫板坡口			
6	$6 \sim 26$	Y形带垫板坡口			
7	>20	VY形坡口			 
8	$20 \sim 60$	带钝边U形坡口			 

1

坡 口 尺 寸 mm					说 明
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	
(5 ~ 15)	6 ~ 15	—	—	—	
45 ~ 55	3 ~ 6	0 ~ 2	—	—	
60 ~ 70	0 ~ 3	1 ~ 3	8 ~ 10	—	
(8 ~ 10)					
(1 ~ 8)	0 ~ 3	1 ~ 3	—	6 ~ 8	

序号	工件厚度 δ/mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
9	12~60	双Y形坡口			
10	>10	双V形坡口			
11		2/3双V形坡口			
12	>30	双U形坡口带钝边			
13		UY形坡口			

坡口尺寸		mm						
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	说明			
40 ~ 60	—	—	$\frac{\delta}{2}$	—				
0 ~ 3	—	—	$\frac{\delta}{3}$	—				
(1 ~ 8)								
40 ~ 60 (1 ~ 8)								
2 ~ 4								
$\frac{\delta - P}{2}$								
6 ~ 8								
40 ~ 60 (1 ~ 8)								

续表

序号	工件厚度 δ /mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
14	3 ~ 40	单边 V 形坡口			
15	> 16	单边 V 形带垫板坡口			
16	6 ~ 15	V 形带垫板坡口			
	> 15				
17	> 16	带钝边 J 形坡口			
18	> 30	带钝边双 J 形坡口			

1

坡 口 尺 寸 mm					说 明
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	
(35~50)	0~4	—	—	—	
(12~30)	6~10	—	—	—	
30~40	3~5	—	—	—	
20~30	5~8				
(10~20)	0~3	2~4	—	6~8	

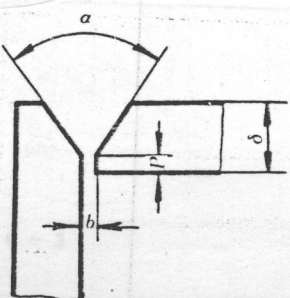
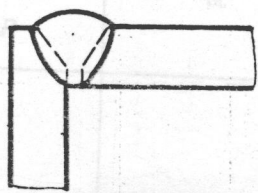
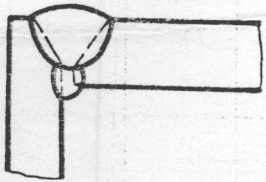
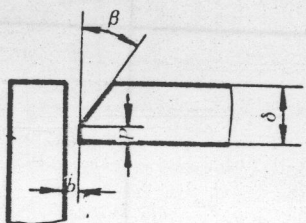
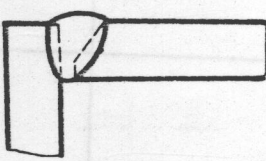
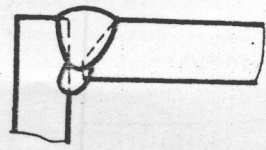
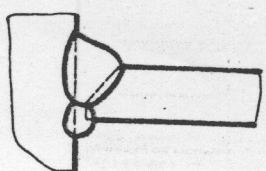
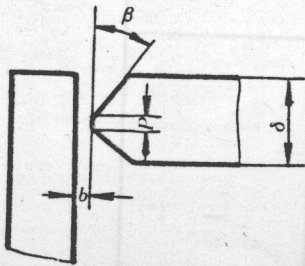
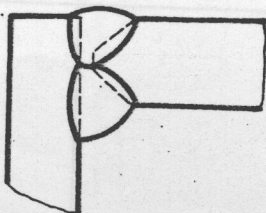
续表

序号	工件厚度 δ/mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
19	10	双单边 V形坡口			
			K		
20	2 ~ 8	I形坡口			
21	4 ~ 30	错边 I形坡口			

1

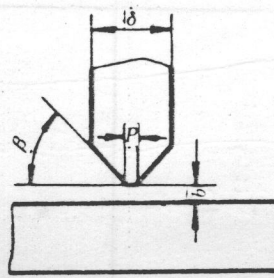
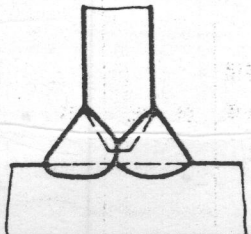
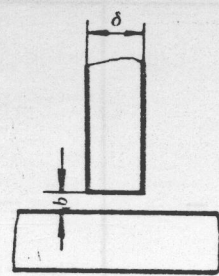
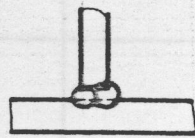
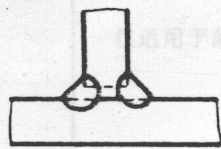
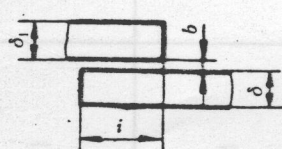
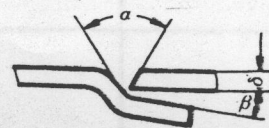
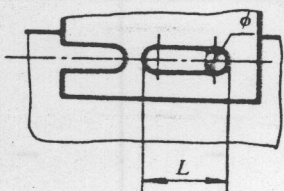
坡 口 尺 寸 mm					说 明
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	
(35~50)	0~3	—	$\frac{\delta}{2}$	—	
—	—	—	—	—	
—	0~2	—	—	—	
—	—	—	—	—	α 值由设计确定

续表

序号	工件厚度 δ /mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
22	12 ~ 30	Y形坡口	Y		
			Y ▽		
23	6 ~ 30	带钝边 单边V形 坡口	Y		
			Y ▽		
			▽ Y ▽		
24	20 ~ 40	带钝边 单边V形 坡口	K ▽		

GB 985-88

1					
坡 口 尺 寸 mm					
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	说 明
40 ~ 50	0 ~ 2	0 ~ 3	—	—	
35 ~ 50	0 ~ 3	1 ~ 3	—	—	
			—	—	

序号	工件厚度 δ/mm	名称	符号	坡口形式	焊缝形式
25	20~40	带钝边双 单边V形 坡口			
26	2~30	I形坡口			
					
27		I形坡口			
28	1~3	锁边坡口			
29	>2	塞焊坡口			

1

坡 口 尺 寸					说 明
$\alpha^\circ (\beta^\circ)$	b	P	H	R	
(40~50)	0~3	1~3	—	—	
—	0~2	—	—	—	仅适用于薄板
—	—	—	—	—	i 值由设计确定
30~60 (0~8)	—	—	—	—	
—	—	—	—	—	孔径 $\phi > (0.8 \sim 2) \delta$ 且 ≤ 10 , 若为长孔 L 由设计确定, 塞焊点 间距由设计确定