



全国船舶标准化技术委员会专业标准

CB* 3183—83

船体结构 型材端部形状

1984-02-10发布

1985-01-01实施

全国船舶标准化技术委员会 批准

船体结构 型材端部形状

本标准适用于钢质船体结构。

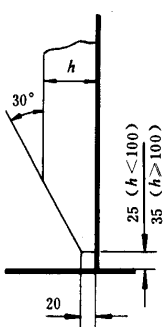
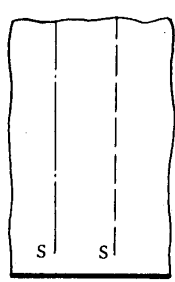
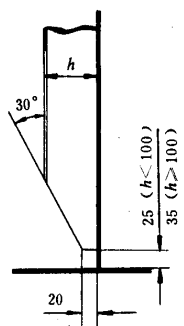
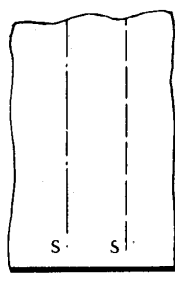
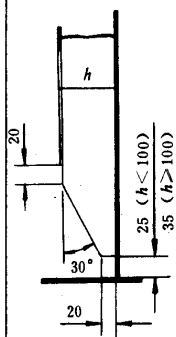
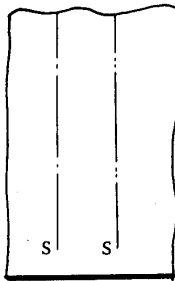
1 型材端部覆板和面板都切斜; 型式和尺寸按表 1。

表 1

序号	名称	代号	型式和尺寸	标记示例
1	角钢、折边材	SS		
2	T 型材和不对称 T 型材	SS		

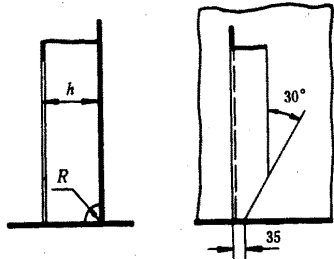
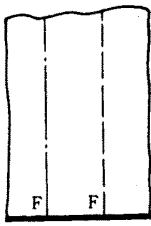
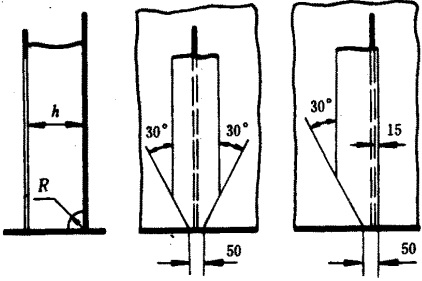
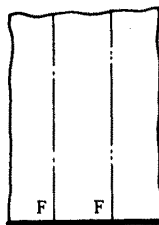
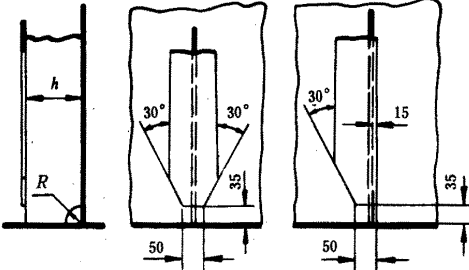
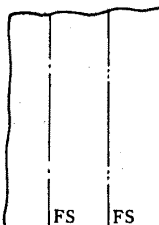
2 型材端部覆板切斜, 型式和尺寸按表 2。

表 2

序号	名称	代号	型式和尺寸	标记示例
1	扁钢	S		
2	球扁钢、角钢、折边材	S		
3	T 型材和不对称 T 型材	S		

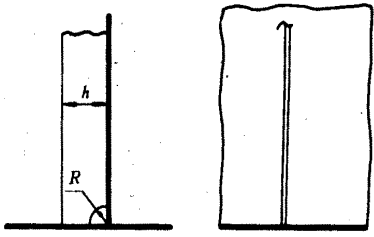
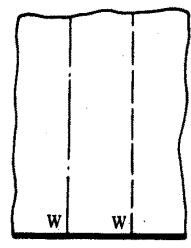
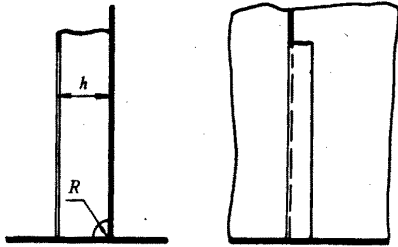
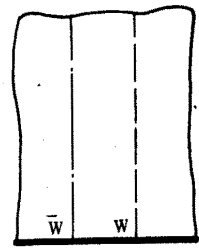
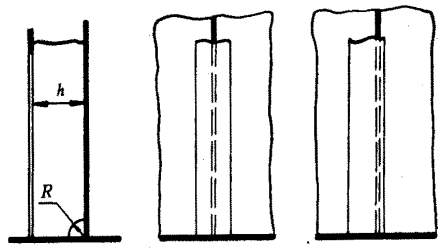
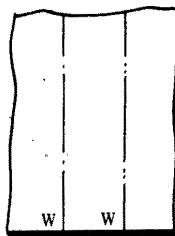
3 型材端部面板切斜, 型式和尺寸按表 3。

表 3

序号	名称	代号	型式和尺寸	标记示例										
1	角钢、折边材	F	 <table border="1" data-bbox="574 840 1029 907"> <tr> <td>h</td><td>$h < 100$</td><td>$100 < h < 150$</td><td>$150 < h < 250$</td><td>$h > 250$</td></tr> <tr> <td>R</td><td>WC</td><td>25</td><td>35</td><td>50</td></tr> </table> <p>注: 当焊缝需连续通过而不开 R 时, 在产品图纸中注 WC。</p>	h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$	R	WC	25	35	50	
h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$										
R	WC	25	35	50										
2	T 型材和不对称 T 型材	F	 <table border="1" data-bbox="582 1310 1029 1377"> <tr> <td>h</td><td>$h < 100$</td><td>$100 < h < 150$</td><td>$150 < h < 250$</td><td>$h > 250$</td></tr> <tr> <td>R</td><td>WC</td><td>25</td><td>35</td><td>50</td></tr> </table> <p>注: 当焊缝需连续通过而不开 R 时, 在产品图纸中注 WC。</p>	h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$	R	WC	25	35	50	
h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$										
R	WC	25	35	50										
3	T 型材和不对称 T 型材	FS	 <table border="1" data-bbox="566 1769 1021 1836"> <tr> <td>h</td><td>$h < 100$</td><td>$100 < h < 150$</td><td>$150 < h < 250$</td><td>$h > 250$</td></tr> <tr> <td>R</td><td>WC</td><td>25</td><td>35</td><td>50</td></tr> </table> <p>注: 当焊缝需连续通过而不开 R 时, 在产品图纸中注 WC。</p>	h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$	R	WC	25	35	50	
h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$										
R	WC	25	35	50										

4 型材端部不切斜, 型式和尺寸按表 4。

表 4

序号	名称	代号	型式和尺寸	标记示例										
1	扁钢	W	 <table border="1" data-bbox="526 840 981 913"> <tr> <td>h</td><td>$h < 100$</td><td>$100 < h < 150$</td><td>$150 < h < 250$</td><td>$h > 250$</td></tr> <tr> <td>R</td><td>WC</td><td>25</td><td>35</td><td>50</td></tr> </table> <p>注: 当焊缝需连续通过而不开R时, 在产品图纸中注WC。</p>	h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$	R	WC	25	35	50	
h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$										
R	WC	25	35	50										
2	球扁钢、角钢、折边材	W	 <table border="1" data-bbox="518 1288 981 1361"> <tr> <td>h</td><td>$h < 100$</td><td>$100 < h < 150$</td><td>$150 < h < 250$</td><td>$h > 250$</td></tr> <tr> <td>R</td><td>WC</td><td>25</td><td>35</td><td>50</td></tr> </table> <p>注: 当焊缝需连续通过而不开R时, 在产品图纸中注WC。</p>	h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$	R	WC	25	35	50	
h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$										
R	WC	25	35	50										
3	T型材和不对称T型材	W	 <table border="1" data-bbox="518 1758 981 1832"> <tr> <td>h</td><td>$h < 100$</td><td>$100 < h < 150$</td><td>$150 < h < 250$</td><td>$h > 250$</td></tr> <tr> <td>R</td><td>WC</td><td>25</td><td>35</td><td>50</td></tr> </table> <p>注: 当焊缝需连续通过而不开R时, 在产品图纸中注WC。</p>	h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$	R	WC	25	35	50	
h	$h < 100$	$100 < h < 150$	$150 < h < 250$	$h > 250$										
R	WC	25	35	50										

- 5 使用本标准时，应在产品图纸附注中写明：“型材端部形状按CB* 3183—83”；
- 6 使用本标准时，除了如表1～表4，在产品图纸平面图型材的两端直接注出型材端部形状的代号外，也可在型材剖面图（即型材的正视图）上型材的两端注出表示型材端部形状的代号（尺寸可省略）。
- 7 本标准中出现的WC为通焊孔符号，详见CB* 3184—83《船体结构 流水孔、透气孔、通焊孔》标准。
- 8 油船中特殊的端部形状另列标准。

附加说明：

本标准由上海船舶设计院归口。

本标准由沪东造船厂负责起草。

本标准主要起草人陆海祥。