

## 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

版权所有人: 汪盛军 Email: wsj311722@21cn.com

#### 全国船舶标准化技术委员会专业标准

### 船体结构 型材端部形状

**CB\* 3183—83** 组别: 17 代替 CB 479—66

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	30° h 30° 1001 \ \( \frac{1}{4} \) \( \frac{25}{35} \) \( (h < 100) \) \( \frac{25}{35} \) \( (h > 100) \) \( \frac{25}{35} \) \( (h > 100) \)	SS SS	
2	T型材和不对称T型材	SS	h 30° 30° 30° 30° 30° 30° 30° 30° 30° 30°	SS SS	

全国船舶标准化技术委员会1984-02-10发布

1985-01-01实施

#### 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	S	30° (001 \ \(\frac{4}{2}\) \ 20 \ 20	S S
2	球扁钢、角钢、折边材	S	30° (4 < 100) 35 (4 > 100) 35 (4 > 100)	S S
3	T型材和不对称T型材	S	(001 \(\frac{4}{7}\) \(\frac{92}{20}\)  20	S S

#### 3 型材端部面板切斜,型式和尺寸按表3。

表 3

			20	
序 号	名称	代 号	型式和尺寸	标 记 示 例
1	角钢、折边材	F	h       h       30°         R       WC       150 < h < 250	FF
2	T型材和不对称T型材	F	h     h       A     100       h     h       50     50       N     150       150     h       25     35       30°     15       150     h       250     h       25     35       50	F F
3	T型材和不对称T型材	FS	A     30°     30°     15       A     h     150     150     h>250       A     WC     25     35     50       注:     当焊缝需连续通过而不开R时,在产品图纸中注WC。	FS FS

#### 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	W	h       h       100       100       h       250       h>250         R       WC       25       35       50         注: 当焊缝需连续通过而不开R时,在产品图纸中注WC。	w w
2	球扁钢、角钢、折边材	W	h       h       100       100 <h<150< th="">       150<h<250< th="">       h&gt;250         R       WC       25       35       50         注:       当焊缝需连续通过而不开R时,在产品图纸中注WC。</h<250<></h<150<>	w w
3	T 型材和不对称T 型材	W	h       h       h       100       100       h       250        h>250        h>250        R       250        R       N       R       N       N       250        R       N       R       N       R       N       N       R       N<	w w

- 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  $1 \sim$ 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。