

ICS 47.020.01
U 06



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3194—1997

船 体 建 造 工 艺 符 号

Technology symbols for hull construction

1997-10-17 发布

1998-06-01 实施

中国船舶工业总公司 发 布

CB/T 3194—1997

前 言

本标准是对 CB* 3194—83《船体建造工艺符号》标准的修订。

按生产设计需要,本标准增加了余量、补偿量工艺符号,并对有关工艺符号及标记方法进行了修订。

本标准自生效之日起,同时代替 CB* 3194—83。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技术委员会提出。

本标准由中国船舶工业总公司第十一研究所归口。

本标准起草单位:中国船舶工业总公司第十一研究所。

本标准主要起草人:谢新、唐汉帆。

中华人民共和国船舶行业标准

船 体 建 造 工 艺 符 号

Technology symbols for hull construction

CB/T 3194—1997

分类号:U 06

代替 CB* 3194—83

1 范围

本标准规定了金属船体建造中一般符号及余量、补偿量、加工、装配、修补工艺符号。

本标准适用于船体分段工作图和金属船体的放样、号料、加工、装配及修补。钢结构可参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 4476.1—84 金属船体制图 一般规定

GB 4476.2—84 金属船体制图 图形符号

3 工艺符号

3.1 船体建造一般符号

船体建造一般符号按表 1 规定。

表 1 船体建造一般符号




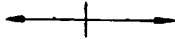
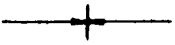


序号	名 称	符 号	标记方法	说 明
1	船中符号			按 GB 4476.2
2	船体中线			按 GB 4476.1
3	对合线和检验线			构件、分段的对合线或检验线
4	连续符号			构件在此为连续构件按 GB 4476.2
5	间断符号			构件在此为间断构件按 GB 4476.2


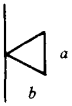



表 1(完)

序号	名 称	符 号	标记方法	说 明
6	安装位置符号		在构件厚度一侧标上理论线符号	表示构件的位置。长细线为理论线
7	切割线		在构件切割位置上标上切割线符号	构件按此线切割

3.2 余量、补偿量符号

余量、补偿量符号按表 2 规定。

表 2 余量、补偿量符号

序号	名 称	符 号	标记方法	说 明
1	补偿量		在加放补偿量端标上补偿量符号,并注明补偿量值 b	符号所指端加放 $b(\text{mm})$ 值,在装配时不需要切割
2	部件装配余量与补偿量		a —装配余量; b —补偿量	符号所指端加放 $a(\text{mm})$ 值,部件装配完工后保留 $b(\text{mm})$ 值留作补偿
3	分段(总段)装配余量			符号所指端加放 $a(\text{mm})$ 值,分段装配完工后修整切除
4	分段合拢余量与补偿量			符号所指端加放 $a(\text{mm})$ 值,在分段装焊结束并划线后保留 $b(\text{mm})$ 值留作船台(船坞)合拢时补偿
5	船台(船坞)合拢余量		在加放余量端标上余量符号并注明 a 值	符号所指端加放 $a(\text{mm})$ 值,船台(船坞)合拢时切割

3.3 加工工艺符号

加工工艺符号按表 3 规定。

表 3 加工工艺符号






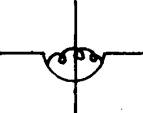




序号	名 称		符 号	标记方法	说 明
1	90°折角	正轧		在折角线上标 90°正轧或反轧符号	工件折成 90°
		反轧			



表 3(完)

序号	名 称		符 号	标记方法	说 明
2	非 90°折角	正轧		在折角线上标非 90° 正轧或反轧符号	工件按样板折成角
		反轧			
3	槽形压筋			在压筋中心线上标 出槽形压筋符号	钢板压成槽形
4	半圆形压筋			在压筋中心线上标 出半圆形压筋符号	钢板压成半圆形
5	板材弯曲	正弯		在板材一面标上板 材弯曲符号,若弯正 圆应加注半径 R 或 直径 φ	工件按样板弯曲
		反弯			
6	型材弯曲	内弯		在型材腹板上标上 型材弯曲符号	型材按样板内弯或外弯
		外弯			

3.4 装配工艺符号










装配工艺符号按表 4 规定。

表 4 装配工艺符号

序号	名 称	符 号	标记方法	说 明
1	直 角 T 型材		在腹板的装配边上 标上直角装 T 型材 符号	T 型材的腹板与面板装配成直角
2	非 直 角 T 型材		在腹板的装配边上 标上非直角装 T 型 材符号	T 型材的腹板与面板按样板装配

3.5 修补工艺符号
修补工艺符号按表 5 规定。

表 5 修补工艺符号

序号	名 称	符 号	标记方法	说 明
1	校平		在构件需校平处标上校平符号	构件需校平
2	换新		在需换新的构件上标上换新符号	构件拆除换新
3	拆装		在需拆装的构件上标上拆装符号	该构件拆下并整修后仍装回原处
4	拆除		在需拆除的构件上标上拆除符号	该构件拆除不用
5	扣槽		在缺陷处标上扣槽符号	焊缝或构件表面缺陷处需扣去缺陷部分。 圆圈表示缺陷范围
6	补焊		在缺陷处标上补焊符号	焊缝或物件表面缺陷处需补焊或重焊。 圆圈表示缺陷范围
7	批平		在缺陷处标上批平符号	焊缝或物件表面缺陷处需批平。 圆圈表示缺陷范围
8	磨光		在缺陷处标上磨光符号	焊缝或物件表面缺陷处需磨光。 圆圈表示缺陷范围
<p>注：扣槽、补焊、批平和磨光符号可组合使用。</p> <p>示例：</p> <div> Q、P、W、G</div> <p>表示构件需扣槽、批平、补焊、磨光。圆圈表示缺陷范围。</p>				