



中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8060—2001

钢质渔船船体结构节点

Nodes of steel fishing vessel

2001-06-01 发布

2001-10-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准是在参考 CB 3182—1983《船体结构 相贯切口与补板》、CB 3183—1983《船体结构 型材端部形状》、CB 3184—1983《船体结构 流水孔、透气孔、通焊孔》标准的基础上结合渔船的实际情况制定的。

本标准由农业部渔业局提出。

本标准由中国水产科学研究院归口。

本标准起草单位：中国水产科学研究院渔业工程研究所。

本标准主要起草人：史春光。

1 范围

本标准规定了钢质渔船船体结构节点型式。
本标准适用于钢质渔船船体结构节点的设计和施工。

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/T 985—1988 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/T 986—1988 埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸
CB 860—1995 船舶焊缝代号

3 一般要求

- 3.1 未注出的切角尺寸均为 10 mm×10 mm。
- 3.2 在立体分段对接缝处的纵桁材端部应留 150~250 mm 暂不焊接,待校正对接后再进行双面连续焊。
- 3.3 采用单面焊或间断焊的构件,其端部 100 mm 长度内应采用双面连续焊。
- 3.4 焊缝通过骨架处应将焊缝铲平,或在骨架上开通焊孔。
- 3.5 全船肘板的自由边都应进行包角焊。
- 3.6 骨架的焊角高度按规范要求计算所得。
- 3.7 本标准未规定的气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式和尺寸,应参照 GB 985 标准执行。
- 3.8 本标准未规定的埋弧焊缝坡口的基本形式和尺寸,应参照 GB 986 标准执行。
- 3.9 本标准未规定的船舶焊缝代号,应参照 GB 860 标准执行。

4 节点详图及图示符号

- 4.1 切斜
切斜的节点型式和图示见表 1。
- 4.2 开口
开口的节点型式和图示见表 2。
- 4.3 肘板连接
肘板的节点型式和图示见表 3。
- 4.4 型材连接
型材连接的节点型式和图示见表 4。
- 4.5 补板
补板节点型式和图示符号见表 5。