



中华人民共和国船舶行业标准

FL 6200

CB 1220—2005

代替 CB 1220-1993

921A 等钢焊接坡口基本形式 及焊缝外形尺寸

Normal forms of welding groove and
outside size of welds for 921A steel etc.



2005—12—12 发布

060801000019

2006—05—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准代替CB 1220—1993《921A、922A钢焊接坡口基本形式及焊缝外形尺寸》。

本标准与CB 1220—1993相比，主要有下列变化：

- a) 增加了第4章“符号”；
- b) 增加了对耐压船体外肋骨角焊缝的焊接坡口基本形式及焊缝外形尺寸的要求；
- c) 增加了对管径小于100 mm的杯形管节的焊接坡口基本形式及焊缝外形尺寸的要求。

本标准由中国船舶工业集团公司提出。

本标准由中国船舶工业综合技术经济研究院归口。

本标准起草单位：中国船舶工业第十一研究所、中国船舶工业综合技术经济研究院。

本标准主要起草人：马玉江、武晶、陈家本、朱嘉龙、黄新珍。

本标准于1979年10月作为CB/Z 124—1979《潜艇921等钢结构焊接基本规则》的附录首次发布，于1993年11月第一次修订为CB 1220—1993。

921A 等钢焊接坡口基本形式 及焊缝外形尺寸

1 范围

本标准规定了921A、922A钢手工电弧焊、埋弧自动焊、埋弧半自动焊（包括上述任意两种焊接方法的组合焊）的焊接对接接头、T形接头的坡口基本形式及尺寸、焊缝外形尺寸和焊趾修整。

本标准适用于潜艇耐压船体结构焊接接头的设计，潜艇其他船体结构和深潜器等结构焊接接头的设计亦可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 324 焊缝符号表示法

GB/T 3375 焊接术语

3 术语和定义

GB/T 3375确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

焊趾角 weld toe's angle

在接头横剖面上，过焊趾的焊缝表面切线与母材表面之间的夹角，见图1中的 θ 。

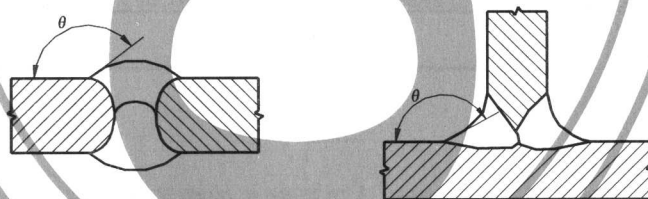


图1 焊趾角示意图

3.2

上焊脚 upper fillet weld leg

角焊缝的横剖面中，从垂直焊件上的焊趾到水平焊件表面最小距离，见图2中的 K_1 。

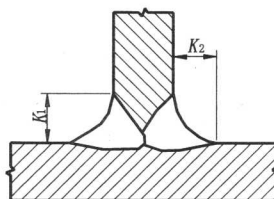


图2 焊脚示意图