



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3491—92

---

## 船用臂架起重机 金属结构制造技术要求

1992-07-04 发布

1993-02-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

## 船用臂架起重机金属结构制造技术要求

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用臂架起重机金属结构(以下简称“金属结构”)的制造技术要求。  
本标准适用于 GB/T 12932 所规定的起重机,其他类型的起重机亦可参照执行。

### 2 引用标准

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定  
GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差  
GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级  
GB 3811 起重机设计规范  
GB 6974.1~6974.19 起重机械名词术语  
GB 7659 焊接结构用碳素钢铸件  
GB 8651 金属板材超声波探伤方法  
GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级  
GB/T 12932 船用臂架起重机  
CB/Z 50 船体结构焊缝缺陷修正技术条件  
CB 773 结构钢锻件技术条件  
CB 999 船体焊缝表面质量检验标准  
CB 1043 钢板厚度方向拉力试验  
CB\* 3123 轧制钢材气割面质量标准  
CB\* 3178 民用船舶钢焊缝超声波探伤评级标准  
CB/T 3490 船用臂架起重机涂装技术条件

### 3 术语

- 3.1 基柱:焊在船甲板上支承起重机旋转部分而自身不旋转的部分。  
3.2 本标准的其他术语采用 GB 6974.1~6974.19 的术语。

### 4 技术要求

- 4.1 金属结构的制造应符合 GB/T 12932、GB 3811 以及船舶检验机构的有关规范。  
4.2 原材料  
4.2.1 金属结构的材料必须符合 ZC《钢质海船入级与建造规范》的有关船体结构钢的要求,且符合相应的有关标准。  
4.2.2 选用钢材的等级应考虑材料强度、厚度和起重机工作环境。V 型缺口试验的冲击值应符合表 1 规定。