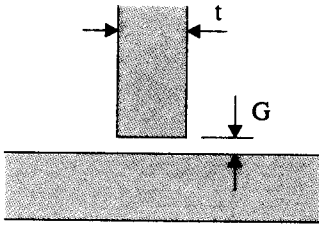
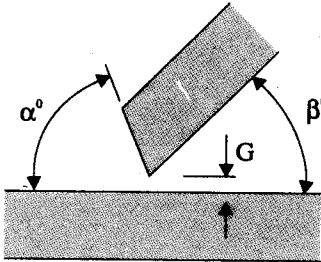
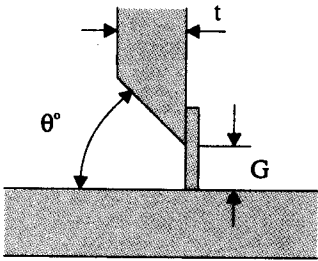
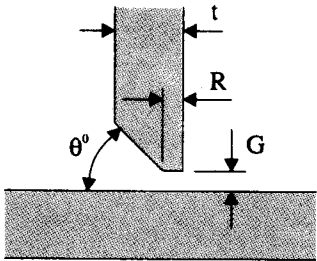
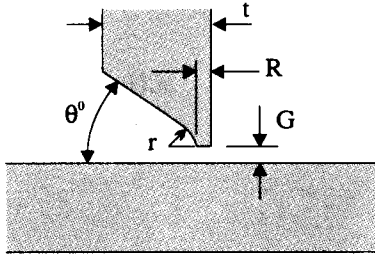
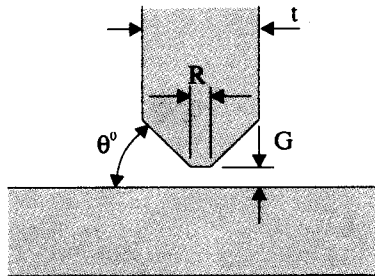
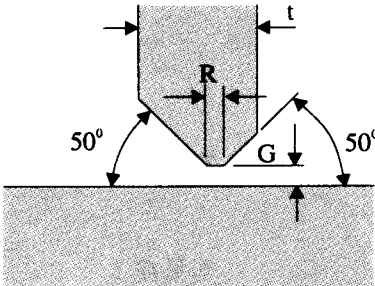
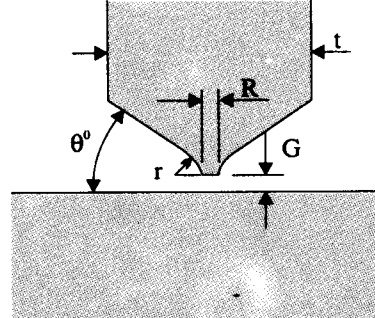


表 8.3 典型角接焊坡口加工(手工焊)

详图	标准	限定值	备注
<p>T 型角接</p> 	$G \leq 2 \text{ mm}$		见注 1
<p>小角度角接</p> 	$\alpha = 50^\circ - 70^\circ$ $\beta = 70^\circ - 90^\circ$ $G \leq 2 \text{ mm}$		见注 1
<p>有永久垫板的单面坡口角接</p> 	$G \leq 4 - 6 \text{ mm}$ $\theta^\circ = 30^\circ - 45^\circ$		不常用于强力构件 同见注 1
<p>单边坡口 T 型角接</p> 	$G \leq 3 \text{ mm}$ $R \leq 3 \text{ mm}$ $\theta = 50^\circ$		见注 1

注 1: 相应的焊接工艺经船级社认可, 亦可采用不同的坡口型式;
除手工焊外的焊接工艺, 见 3.2 条焊接工艺评定。

表 8.4 典型角接坡口加工(手工焊)

详图	标准	限定值	备注
<p>单面 J 型角接</p> 	$G = 2.5 - 4 \text{ mm}$ $r = 12 - 15 \text{ mm}$ $R = 3 \text{ mm}$ $\theta \geq 35^\circ$		见注 1
<p>对称双面坡口角接</p> 	$t > 19 \text{ mm}$ $G \leq 3 \text{ mm}$ $R \leq 3 \text{ mm}$ $\theta = 50^\circ$		见注 1
<p>不对称双面坡口角接</p> 	$t > 19 \text{ mm}$ $G \leq 3 \text{ mm}$ $R \leq 3 \text{ mm}$		见注 1
<p>对称双面 J 型坡口角接</p> 	$G = 2.5 - 4 \text{ mm}$ $R \leq 3 \text{ mm}$ $r = 12 - 15 \text{ mm}$ $\theta \geq 35^\circ$		见注 1

注 1: 相应的焊接工艺经船级社认可, 亦可采用不同的坡口型式;
除手工焊外的焊接工艺, 见 3.2 条焊接工艺评定。