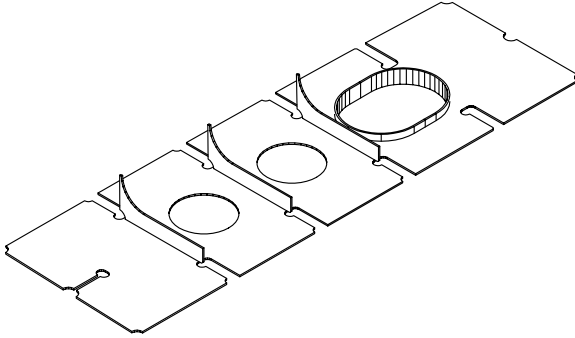
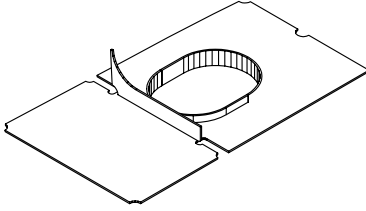
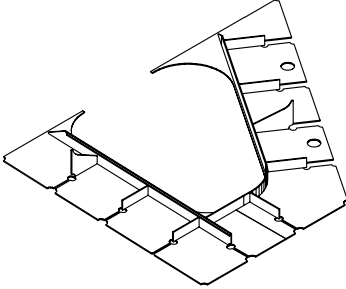
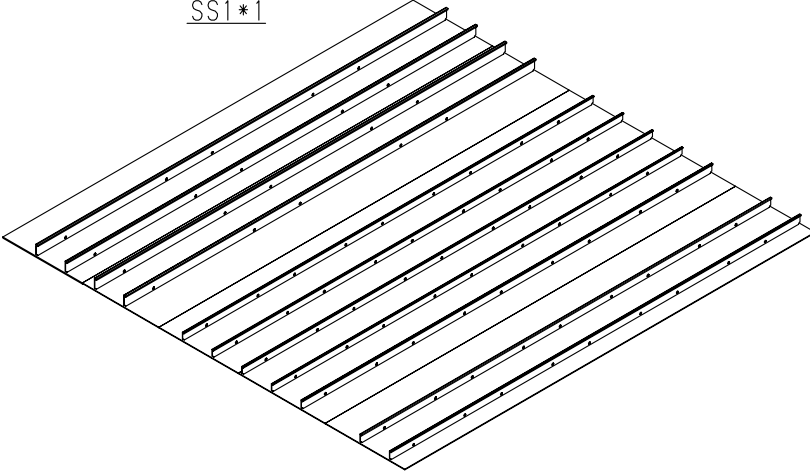
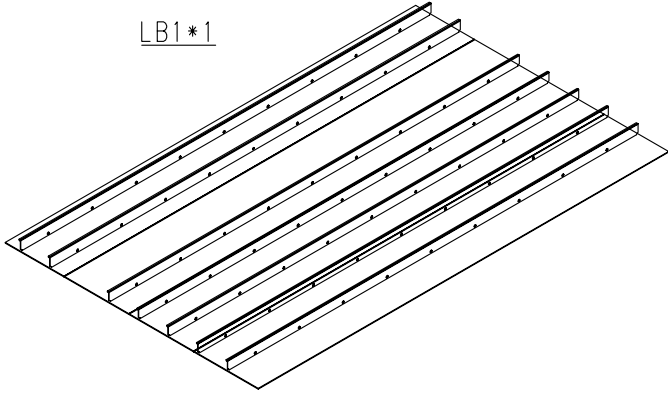
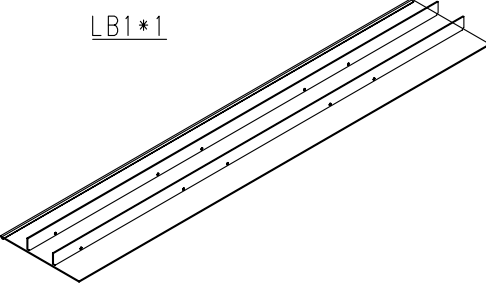
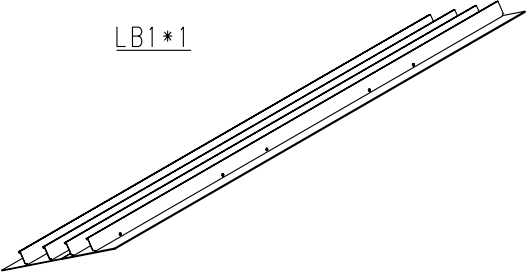
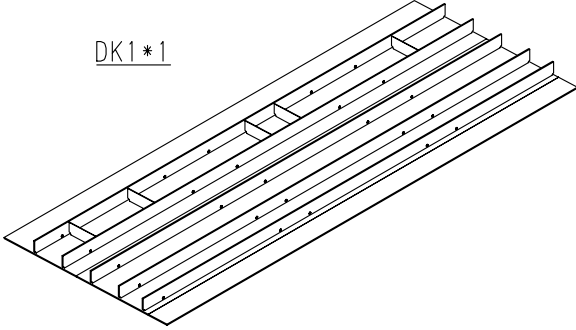
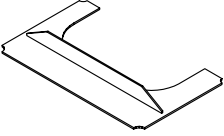


详细组立要领图（DAP）			201PSHA01	页码 2 /	比例 1：50
<div><div><div><div><div>FR**A1</div></div><div><div>FR**B1</div></div><div><div>FR**C1</div></div></div><div><div><div><div>SS1*1</div></div><div><div>LB1*1</div></div><div><div>LB1*1</div></div></div><div><div><div><div>LB1*1</div></div><div><div>DK1*1</div></div><div><div>BK***A1</div></div></div></div></div></div></div>					

密级（档案）号

旧底图总号

底图总号

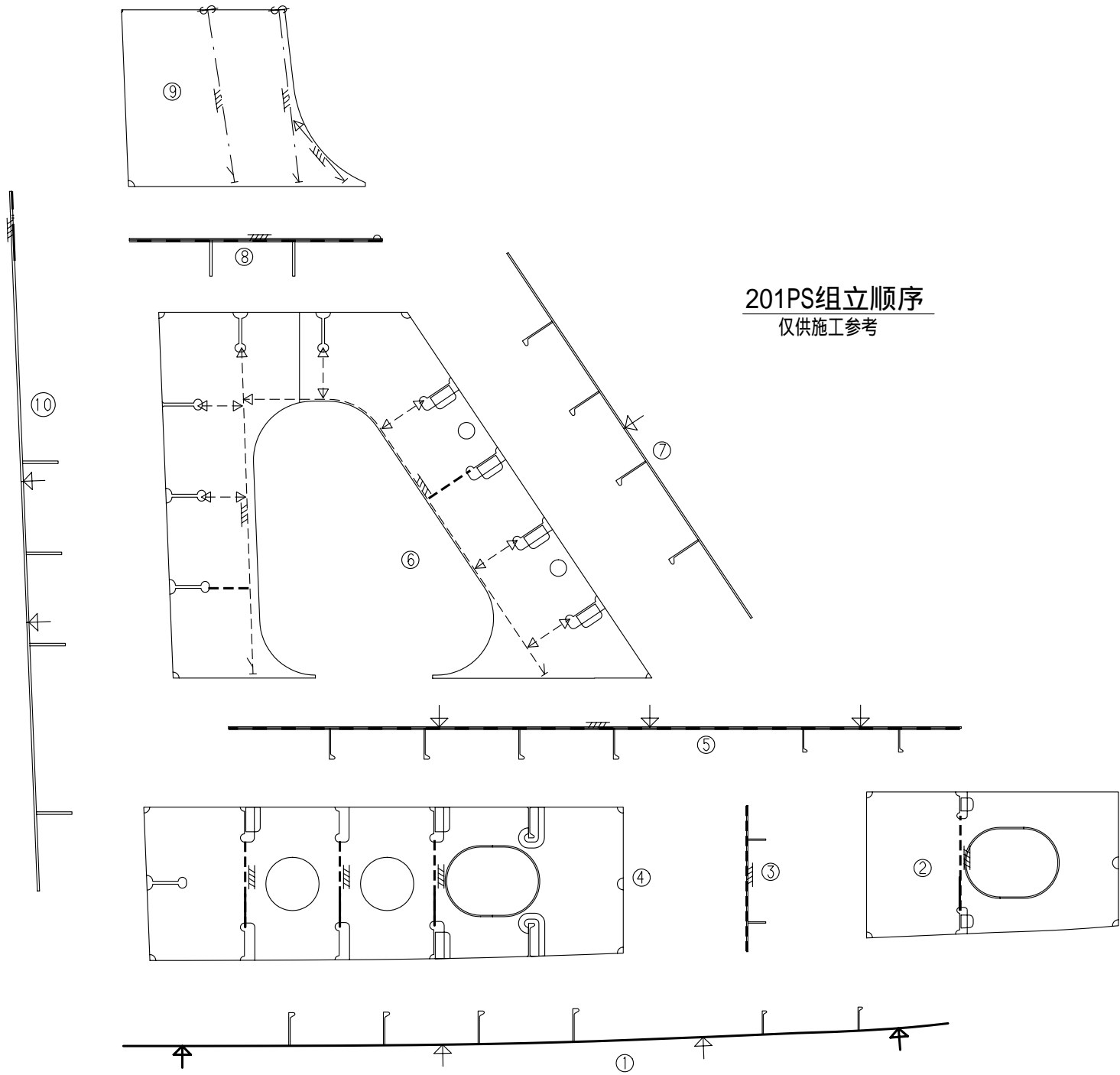
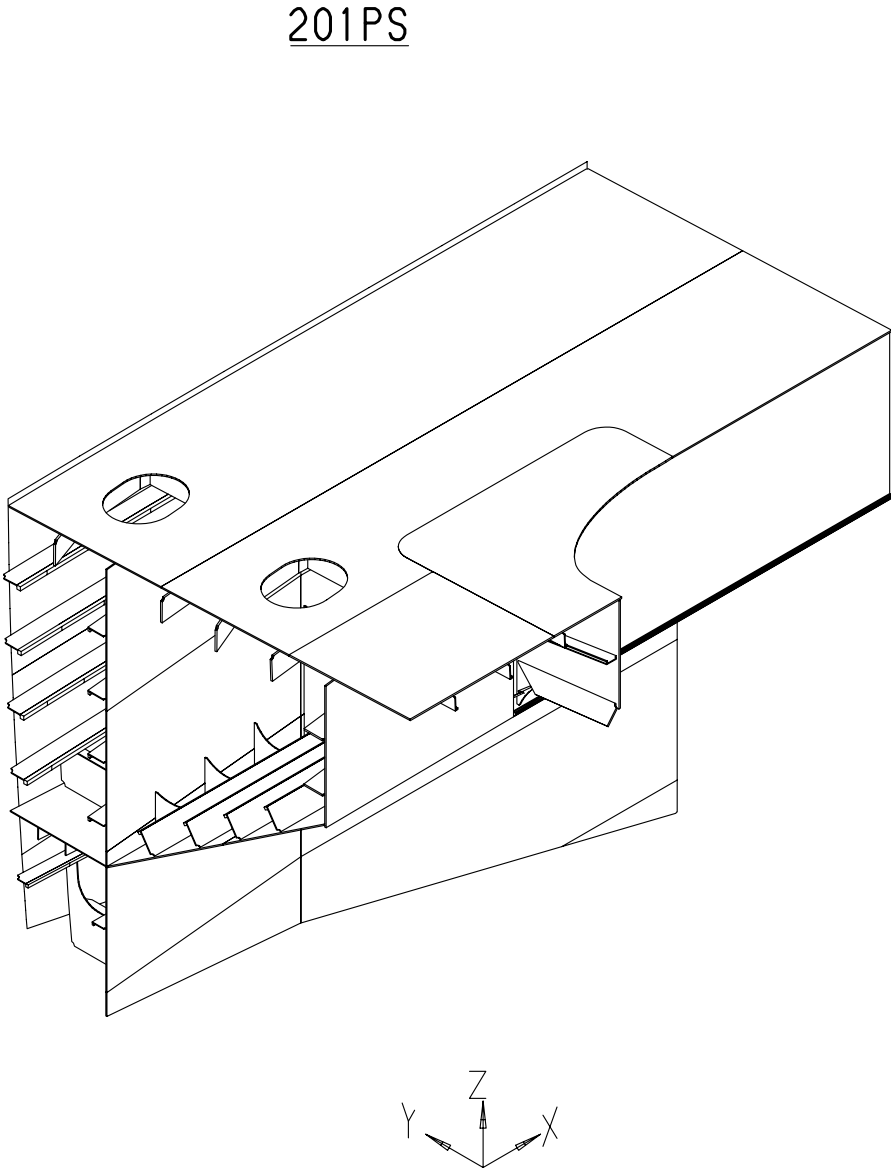
日期 签字

密级（档案）号	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

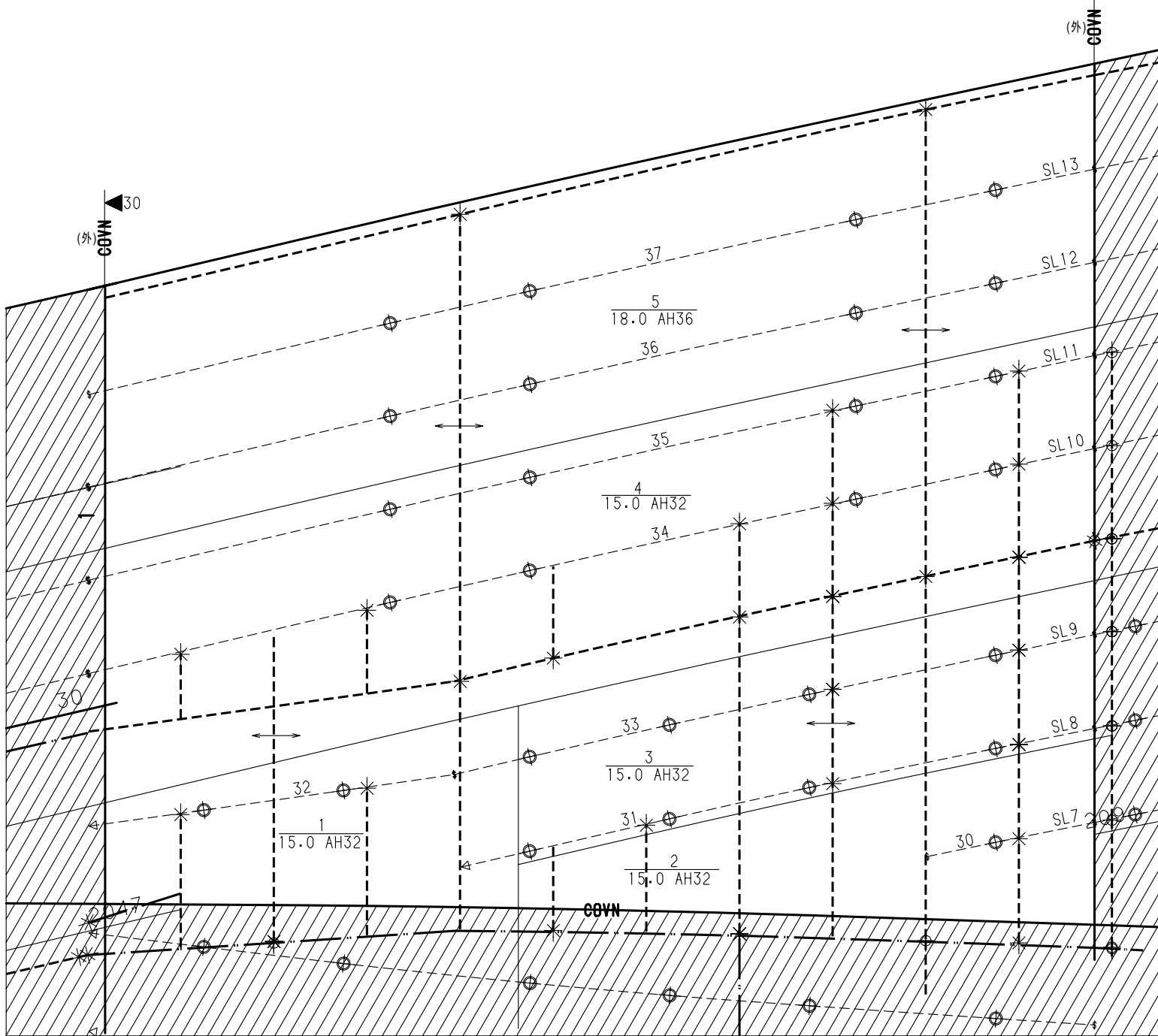
详细组立要领图（DAP）

201PSHA01

页码	比例
3 /	1:50



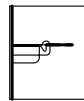
外板展开图
SHELL EXPANSION
SS1A3-SS1A1



0005A



0005A



0005A



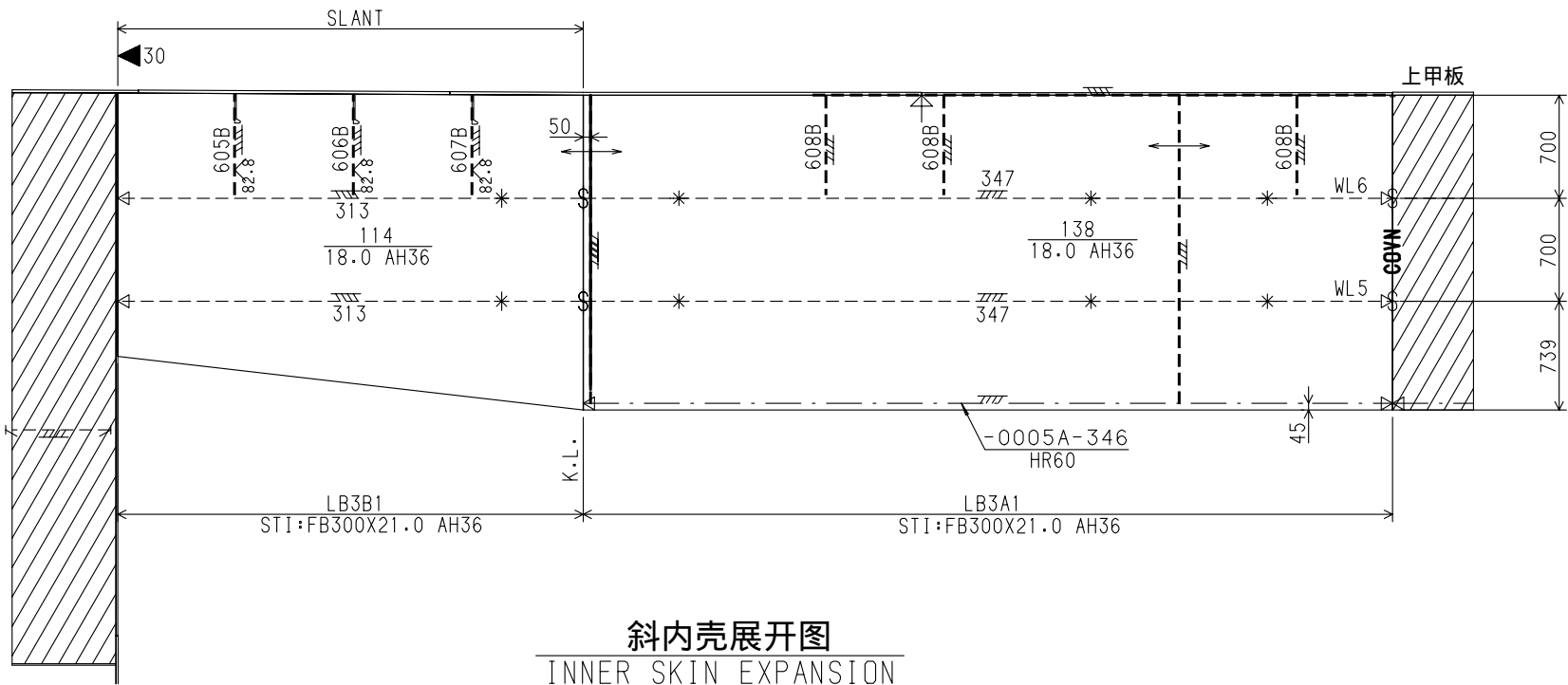
密级 (档案) 号

旧底图总号

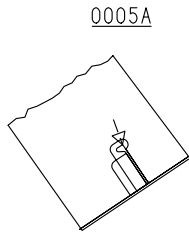
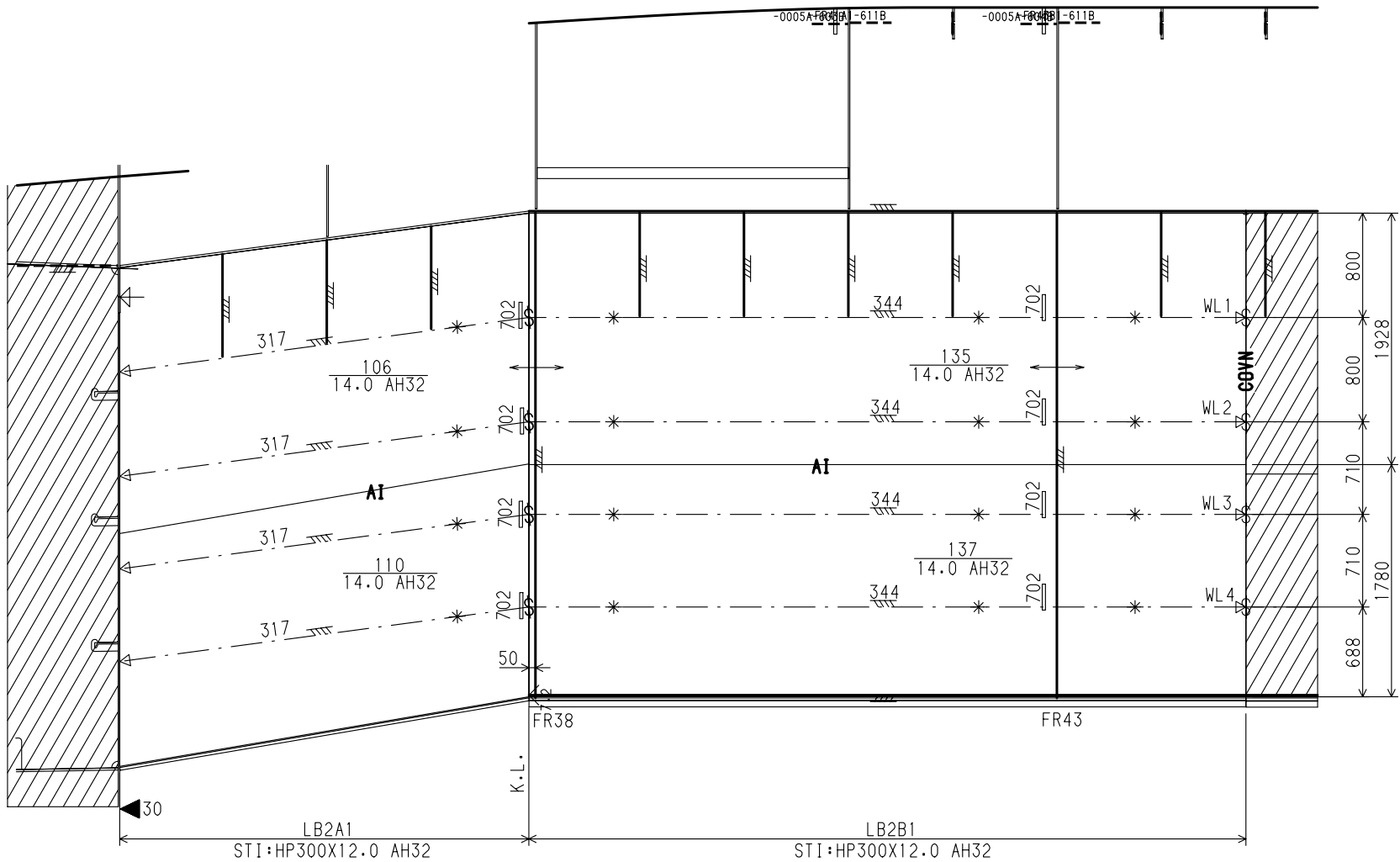
底图总号

日期 签字


内壳展开图
INNER SKIN EXPANSION



斜内壳展开图
INNER SKIN EXPANSION

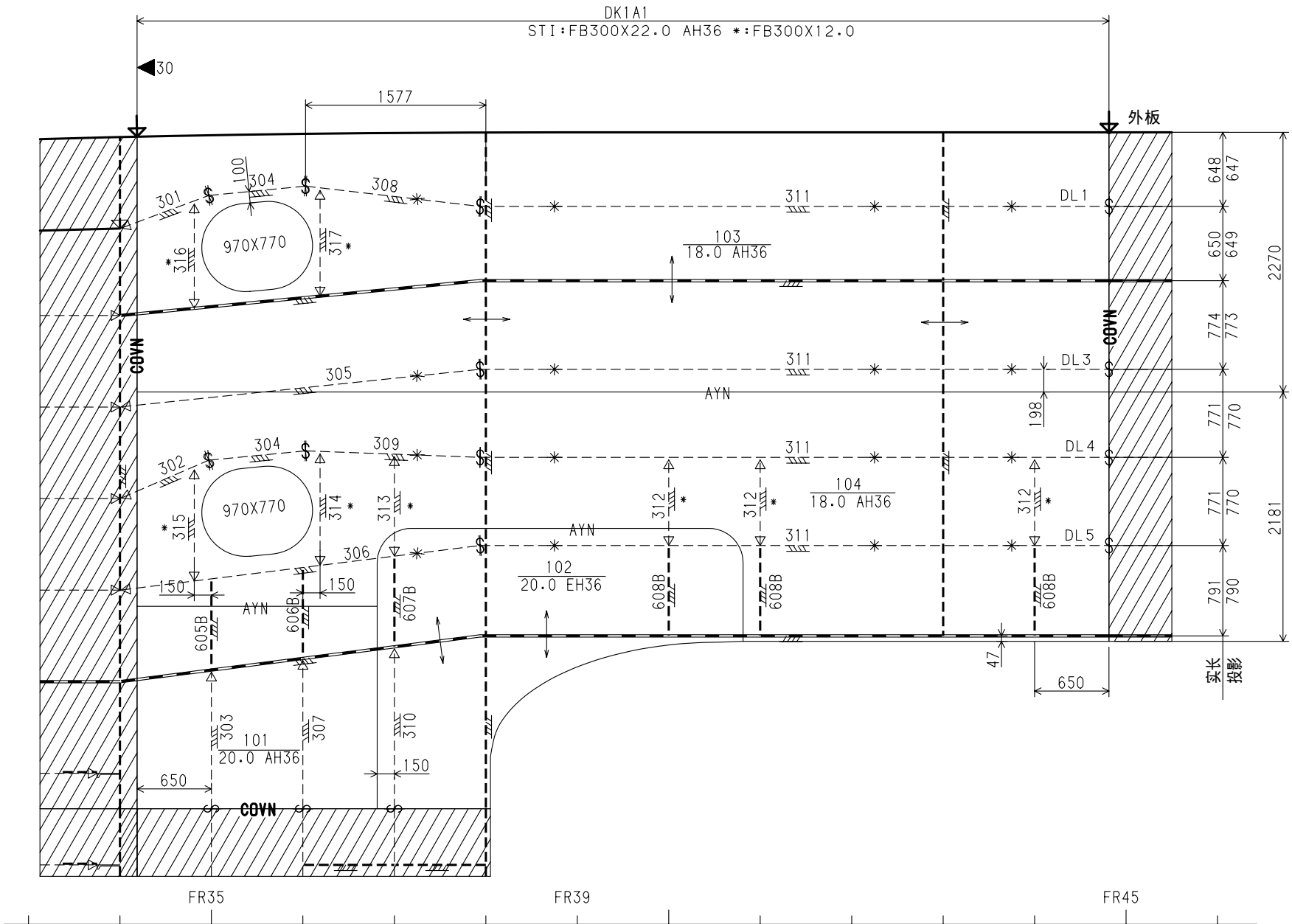


Structural drawing of the upper deck (上甲板) showing a grid of beams and stiffeners. The drawing includes dimensions for beam spacing (e.g., 14.0 AH32, 12.0 AH32) and stiffener spacing (e.g., 312, 345, 343, 349, 351). It also shows the location of various stiffeners (e.g., 107, 139, 109, 136, 108, 134, 115, 141) and the centerline (K.L.). The drawing is oriented with a 30-degree angle indicated at the top left. The overall dimensions are 1780 units by 1780 units.



日期 签字

甲板平面图
UPPER DECK



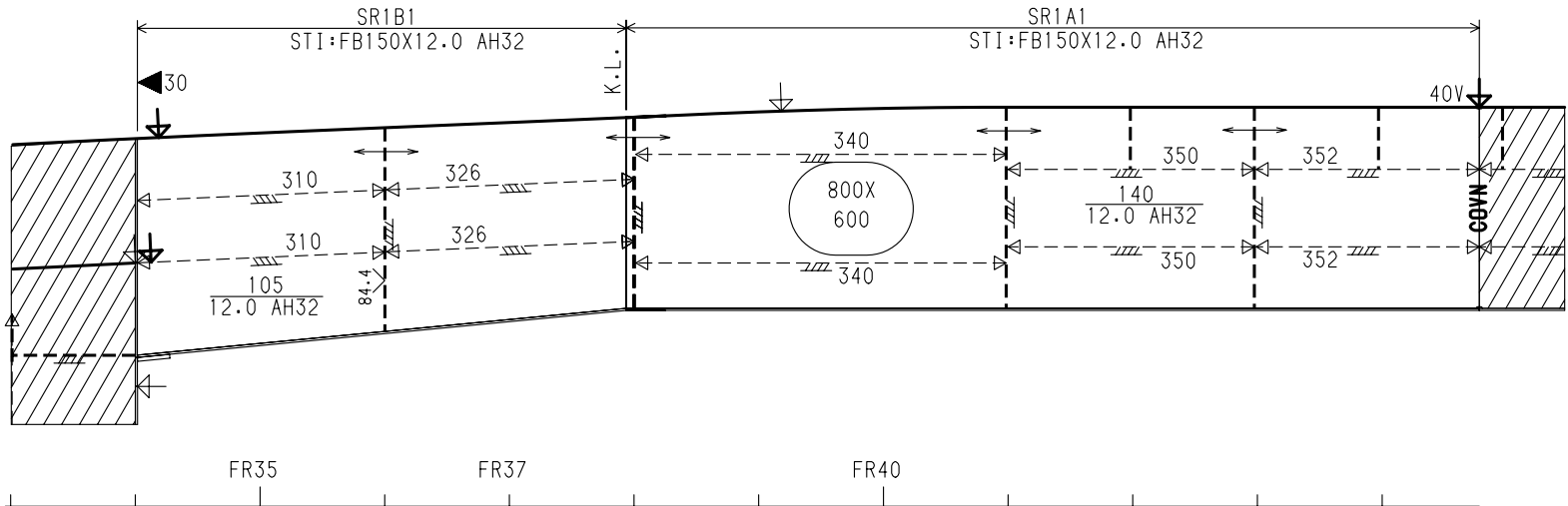
密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期 签字

N01 STR



密级 (档案) 号

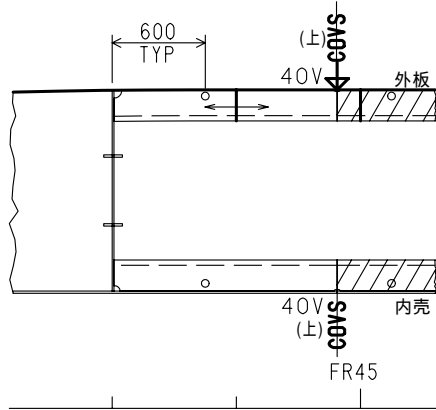
旧底图总号

底图总号

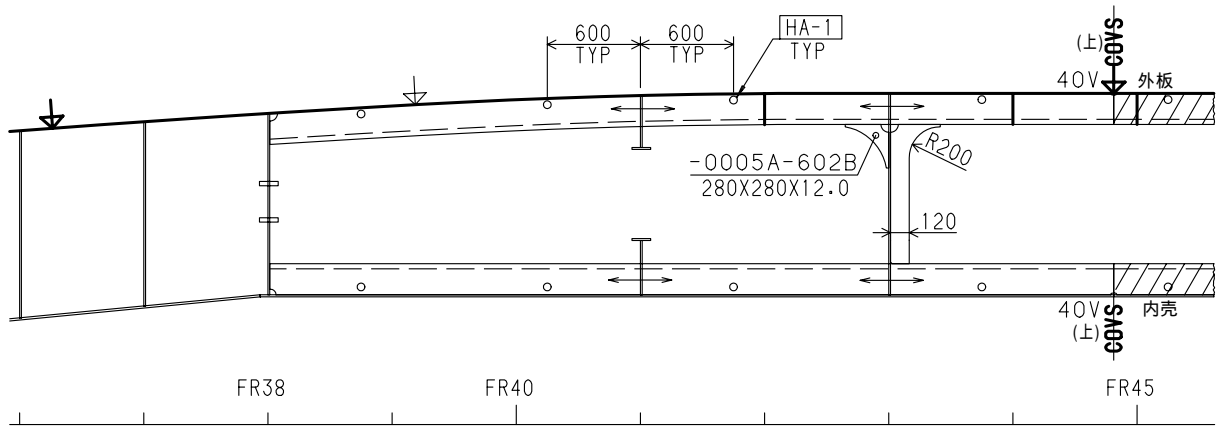
日期

签字

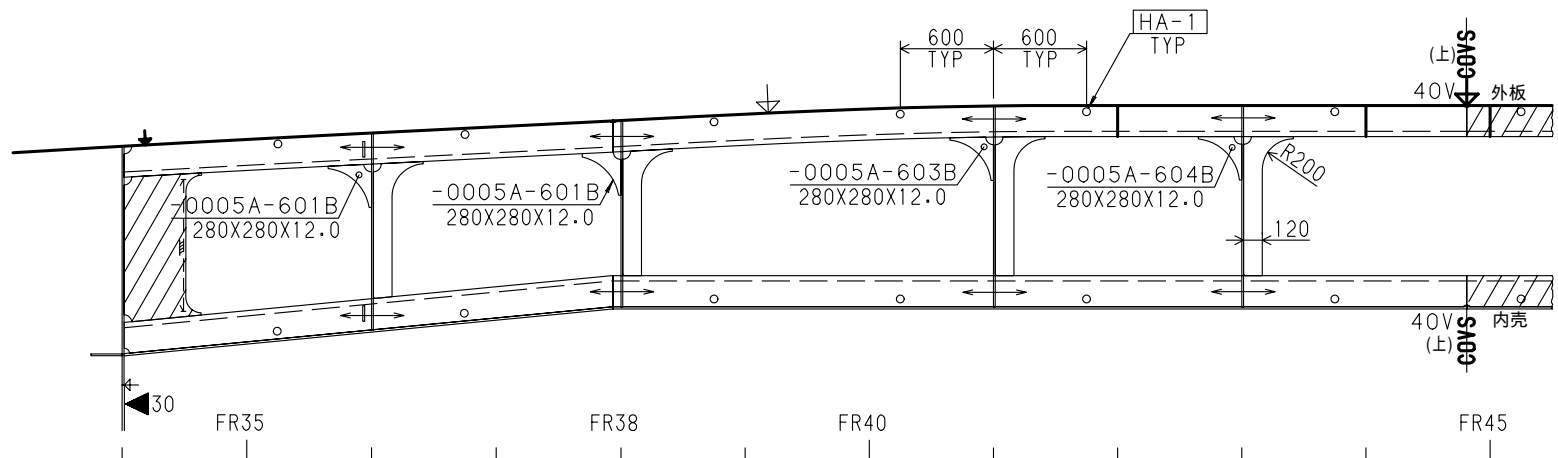
SL&HL 7



SL&HL 8



SL&HL 9

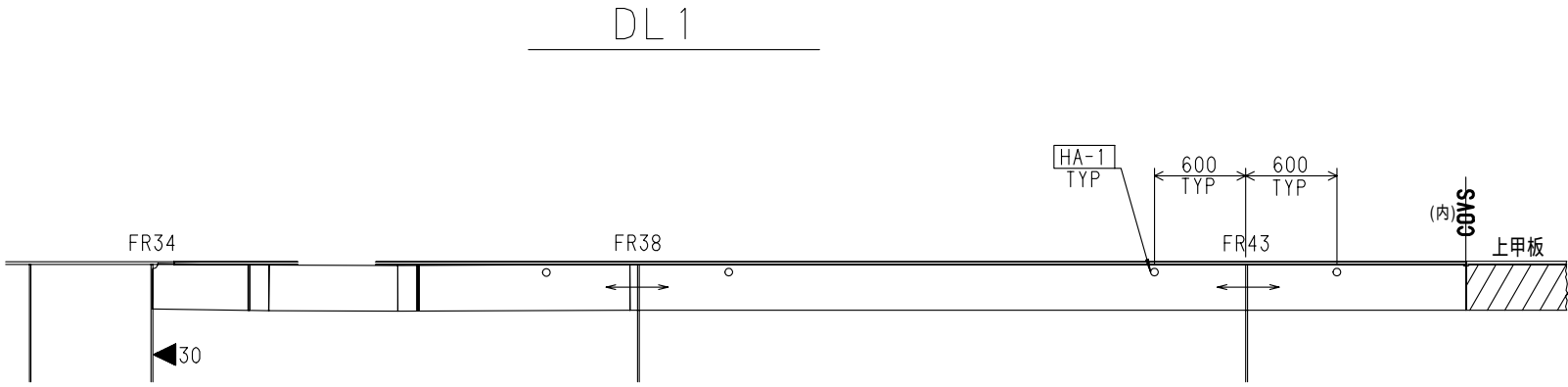
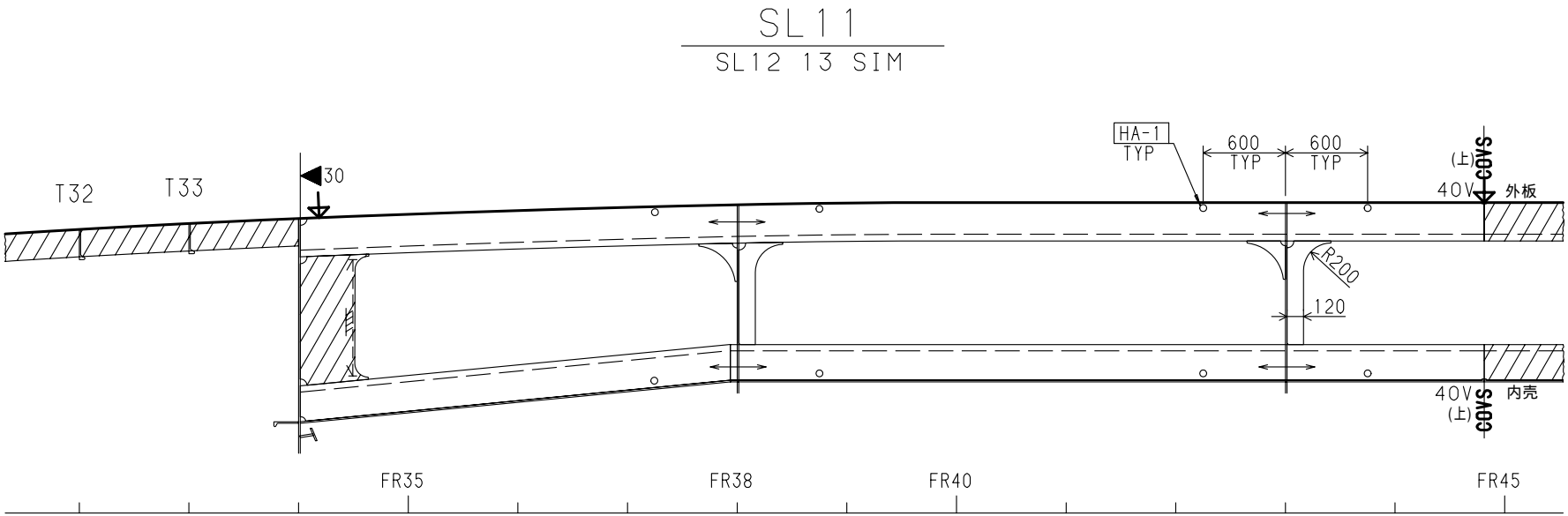
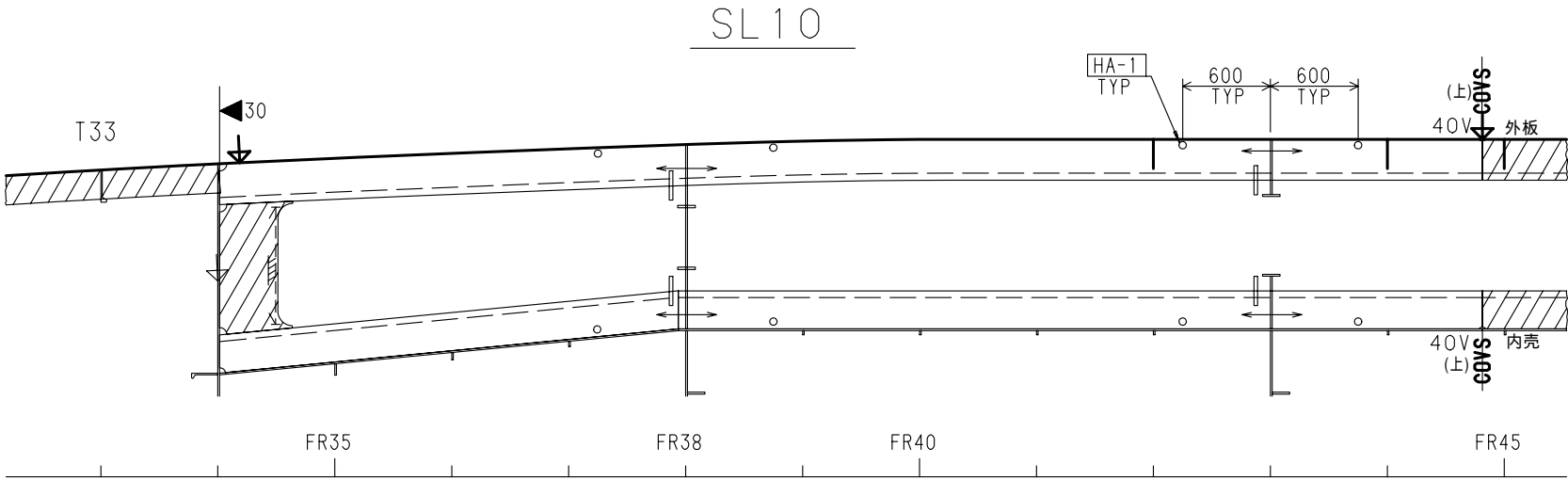


密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期 签字



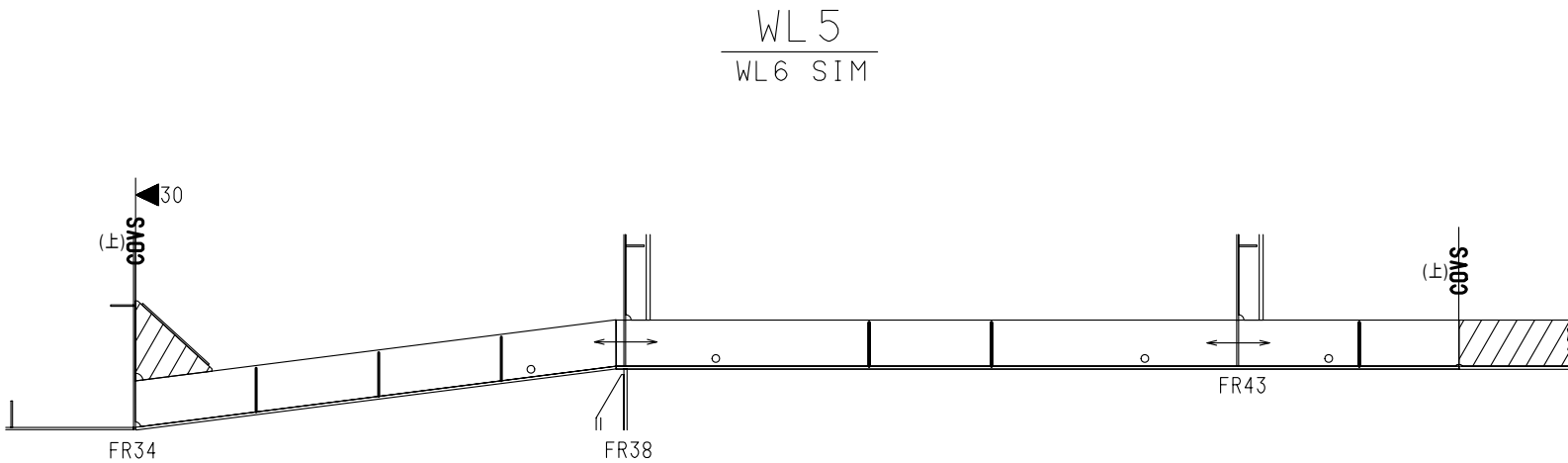
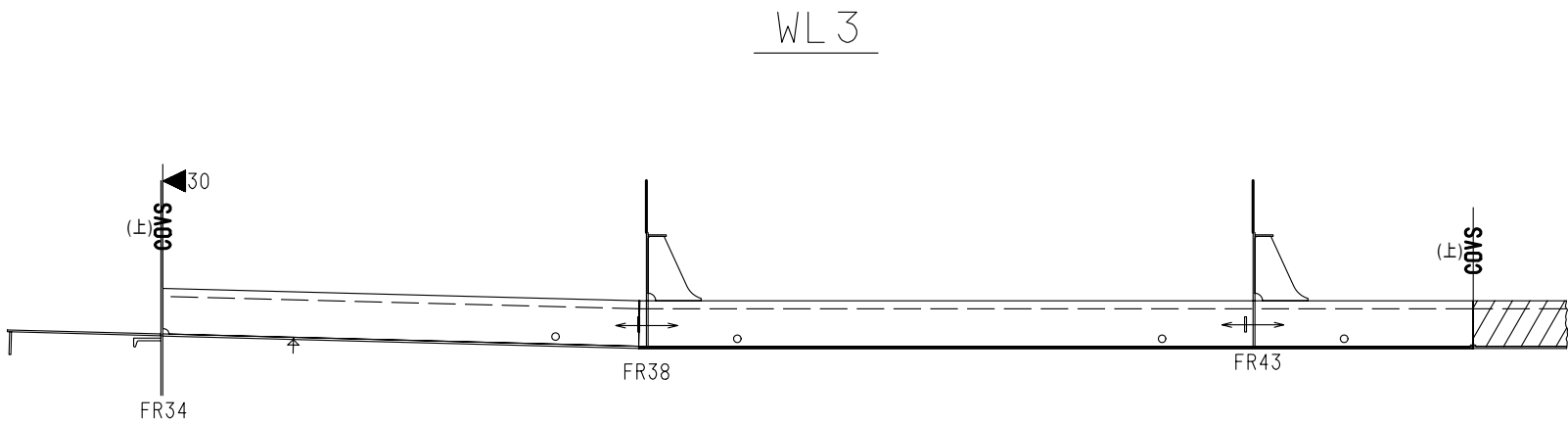
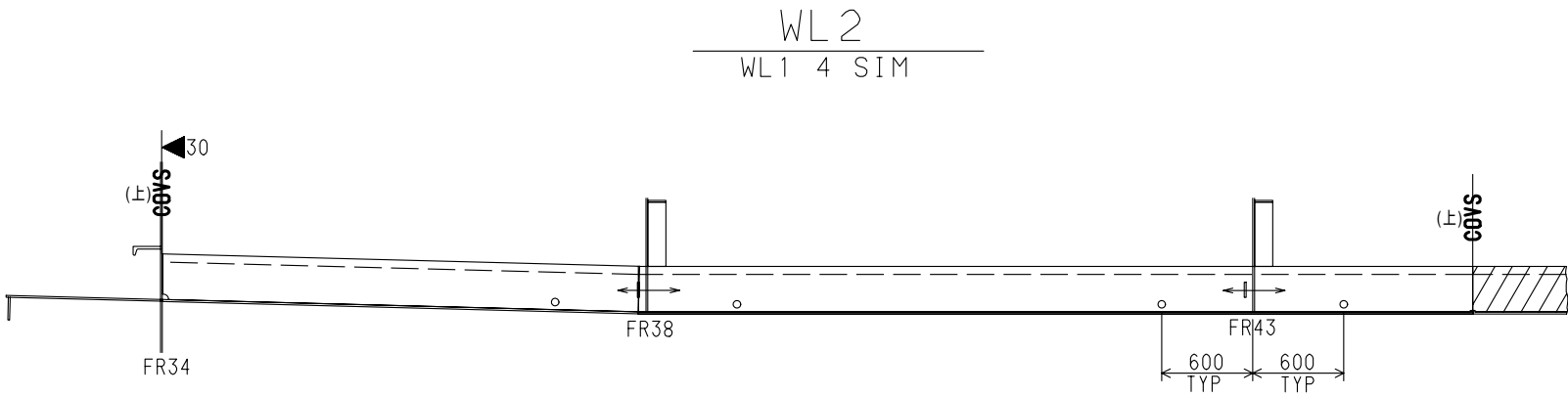
密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期

签字

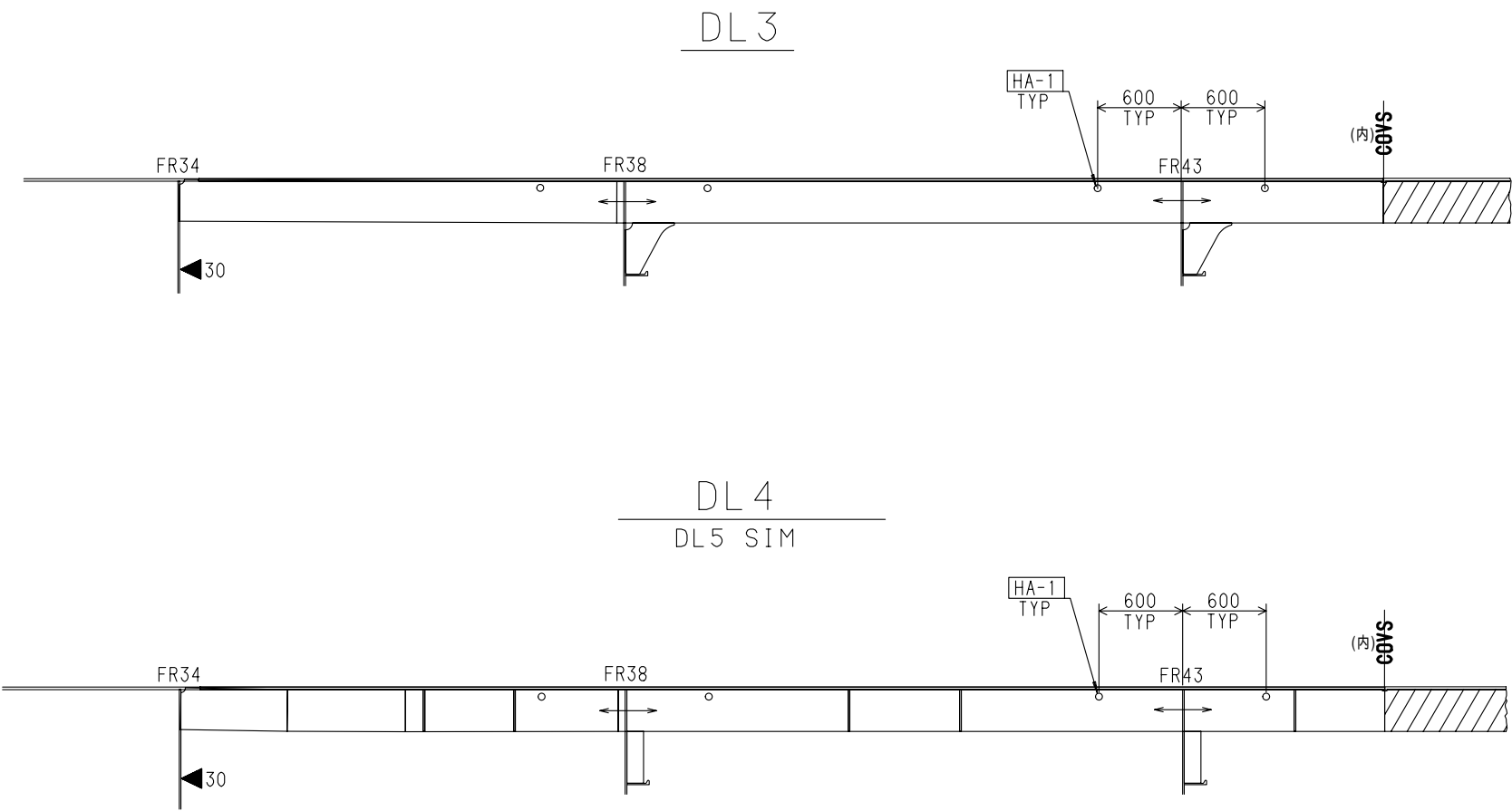


密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期 签字



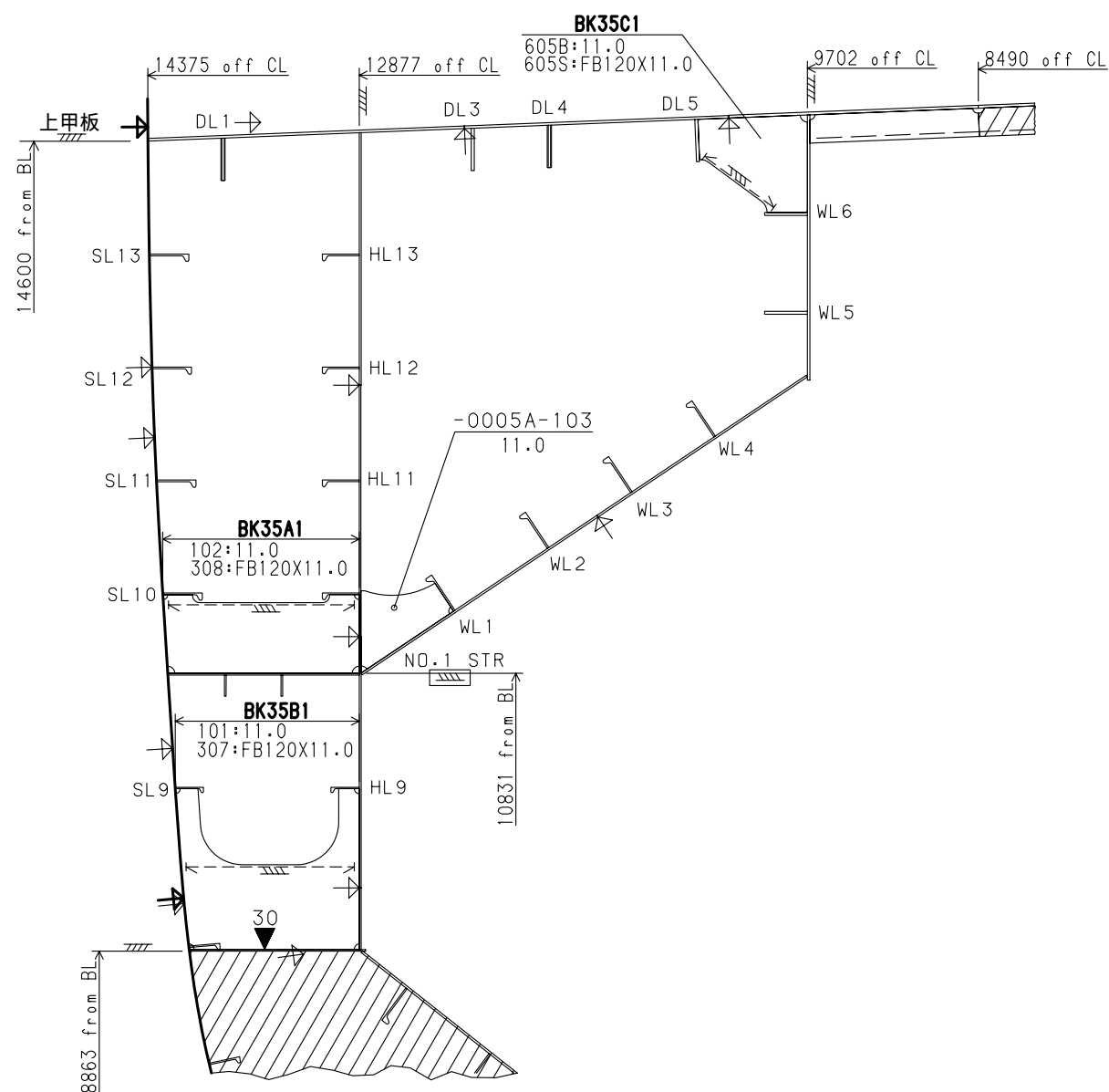
密级 (档案) 号

旧底图总号

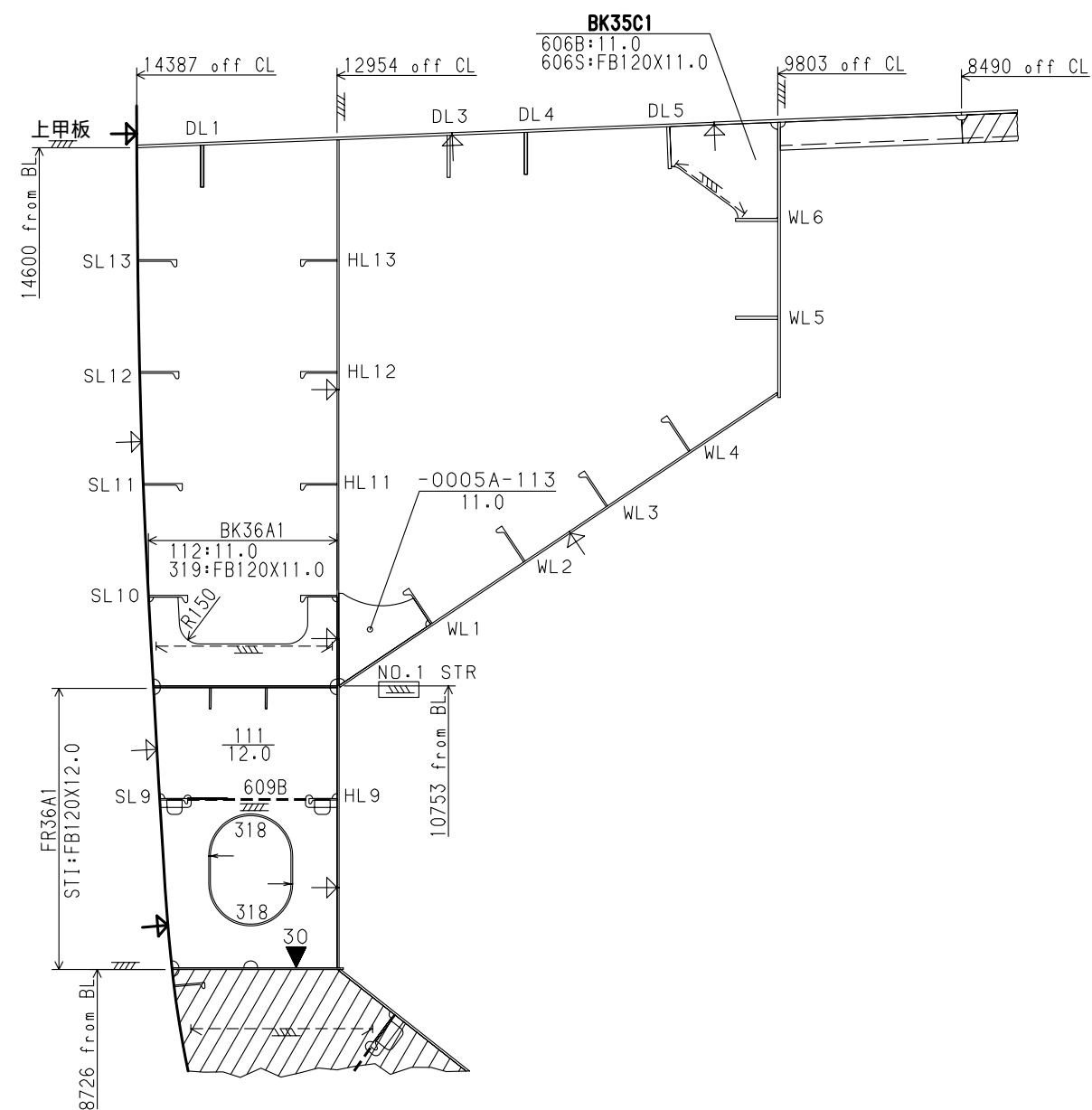
底图总号

日期 签字

FR35



FR36



密级 (档案) 号

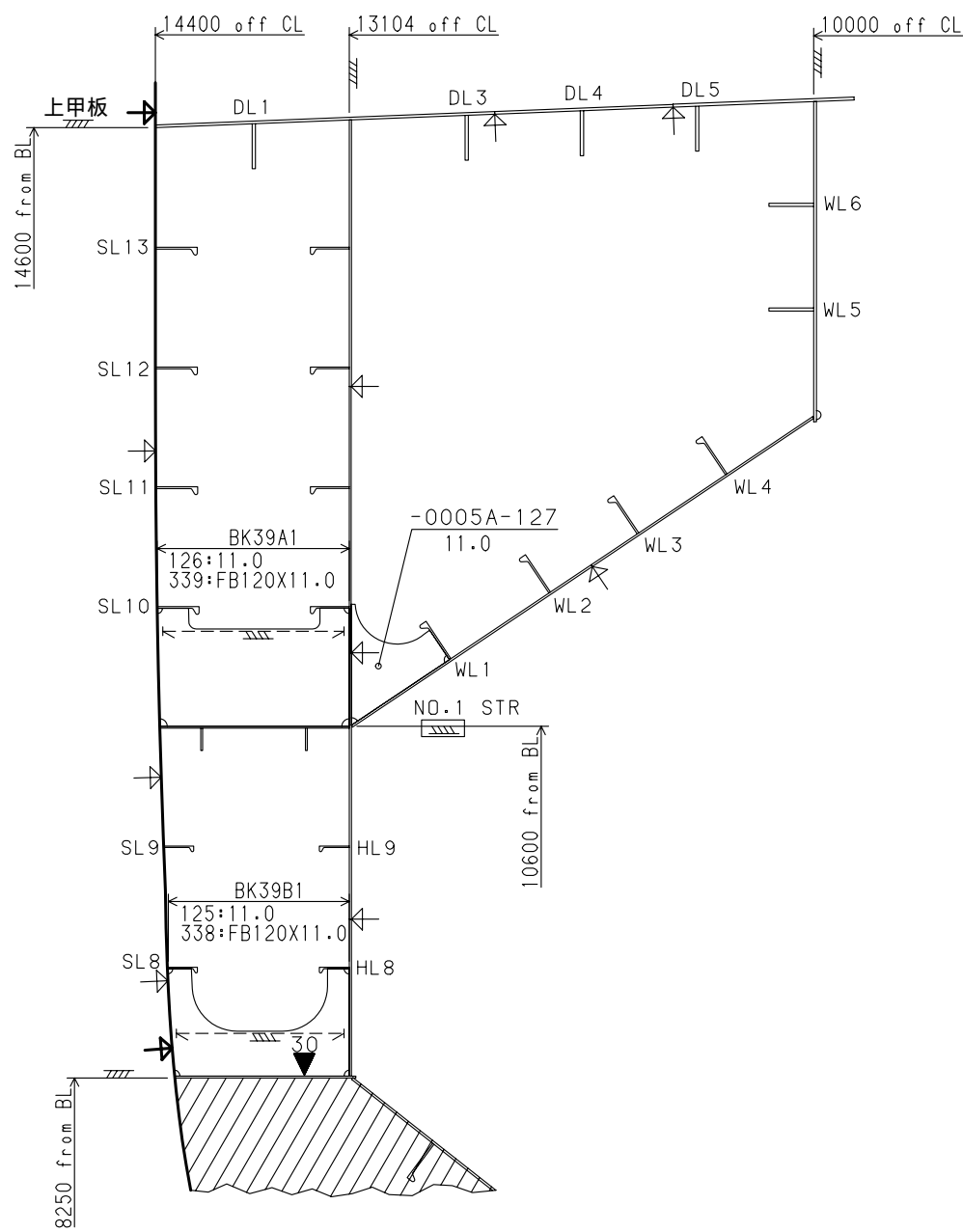
旧底图总号

底图总号

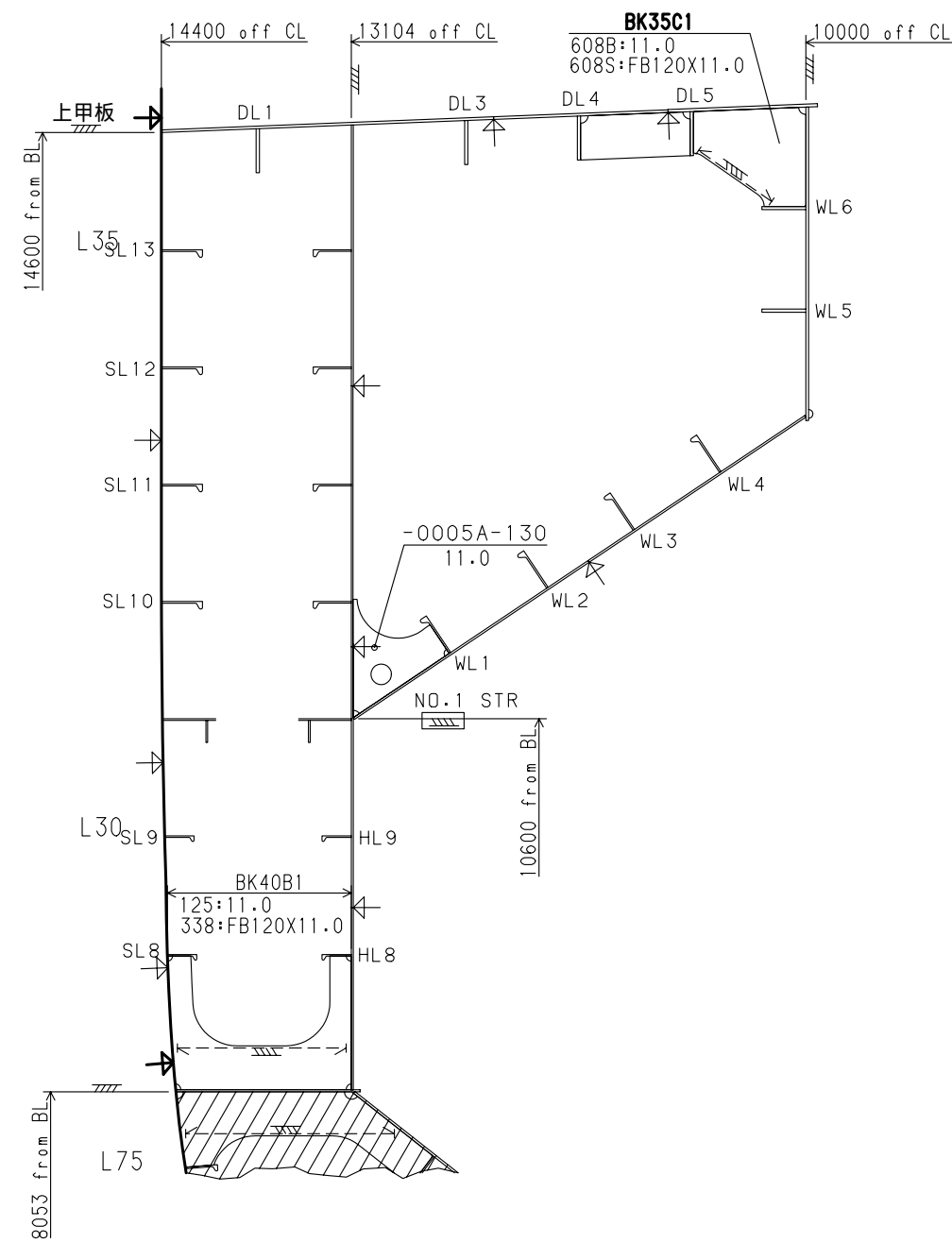
日期

签字

FR39



FR40

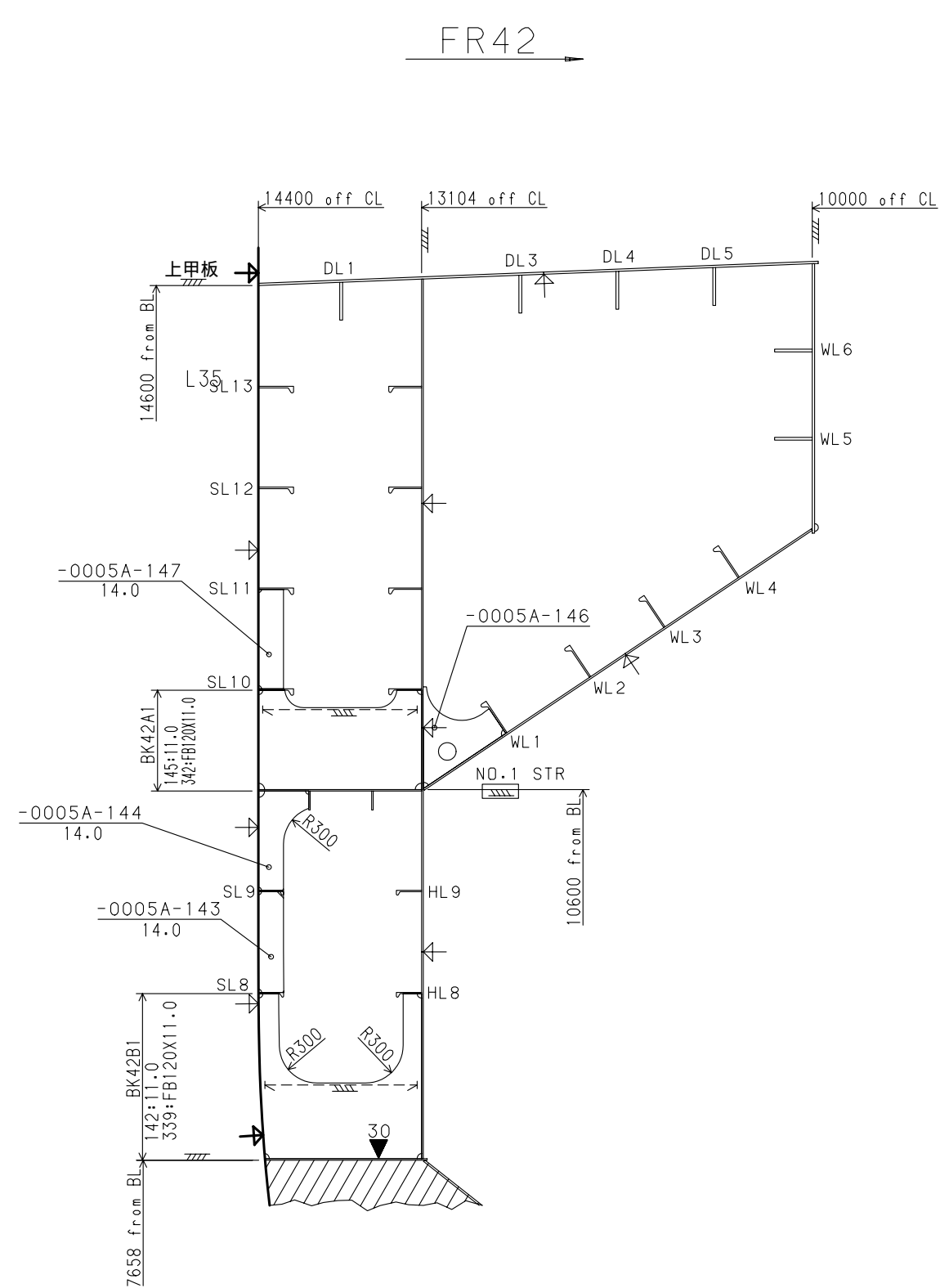
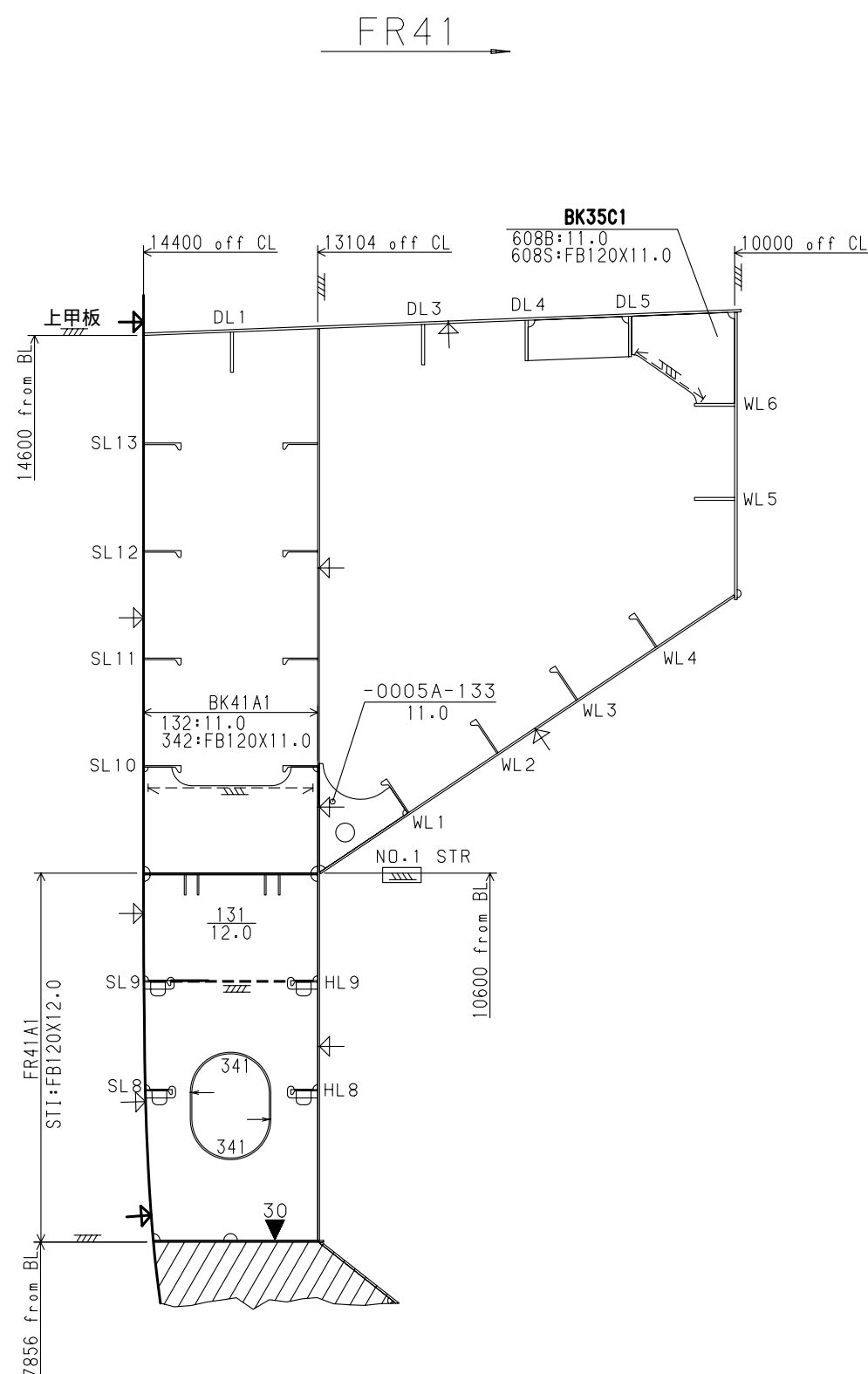


密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期 签字

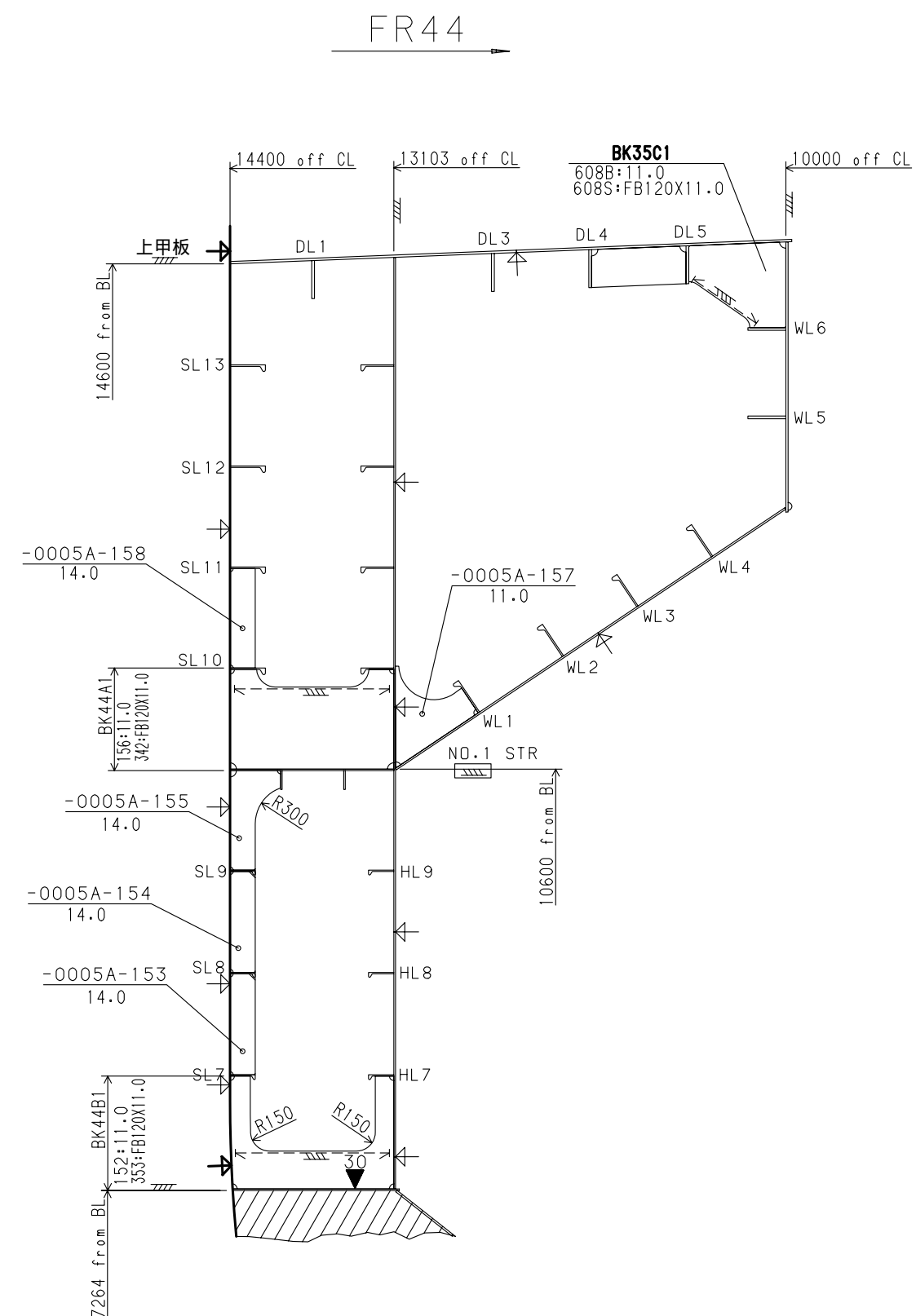


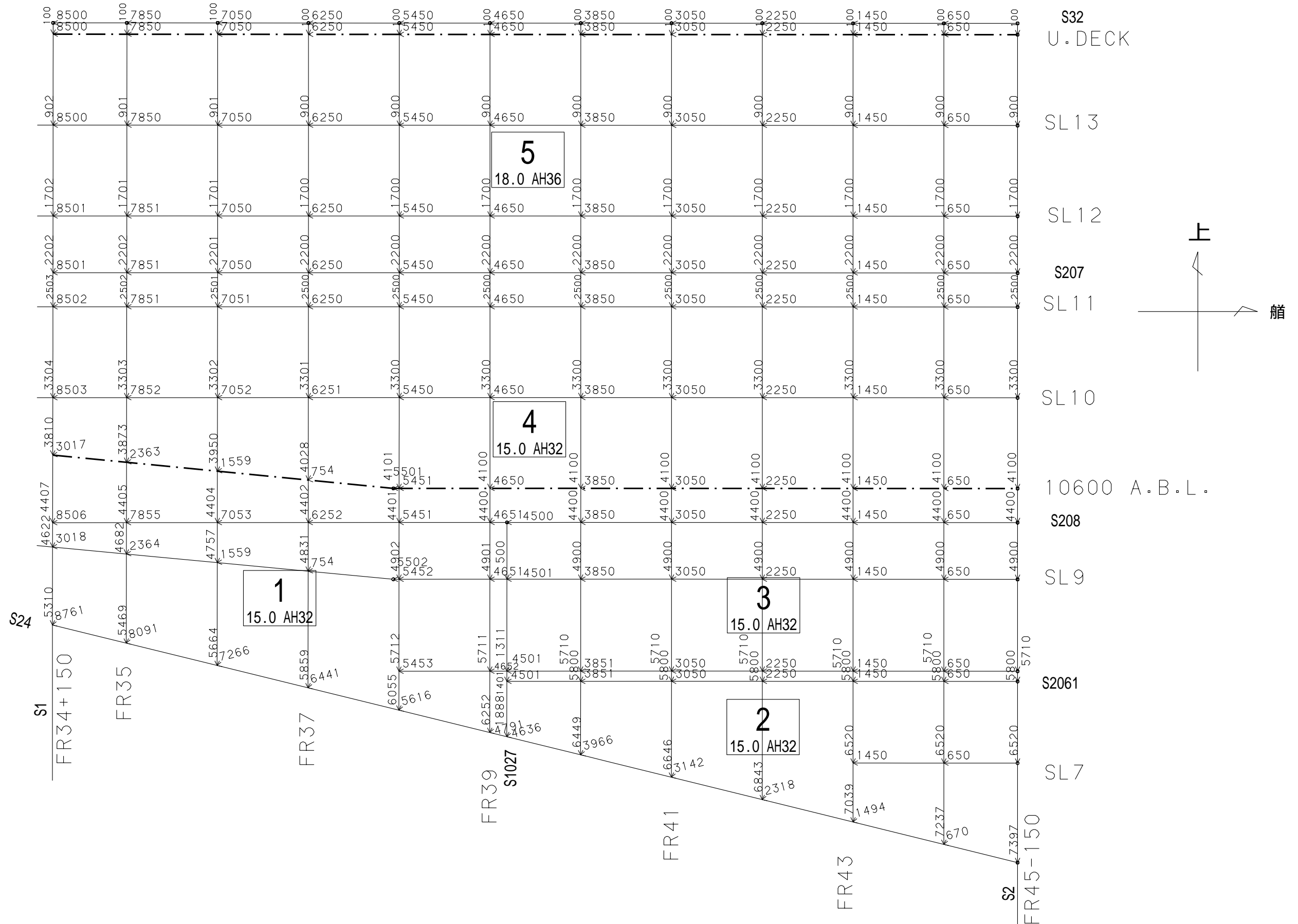
密级（档案）号

旧底图总号

底图总号

日期 签字

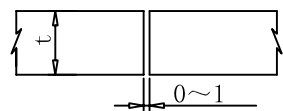
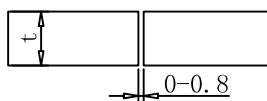
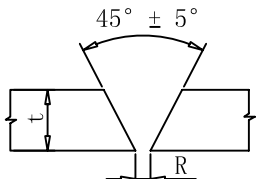
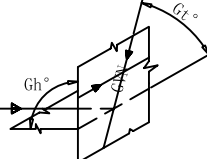
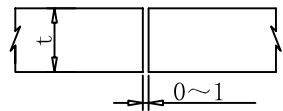
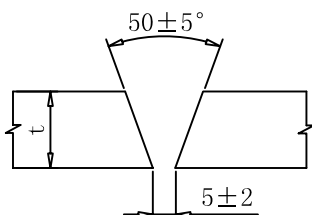
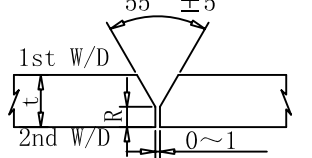
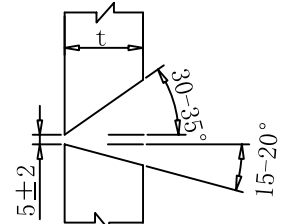
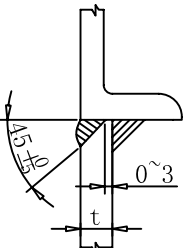
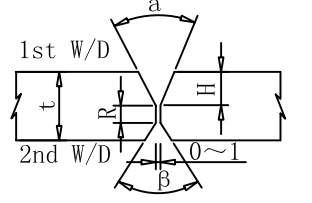
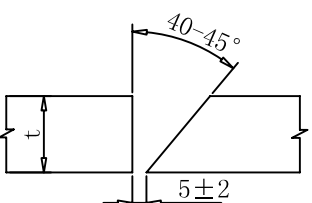
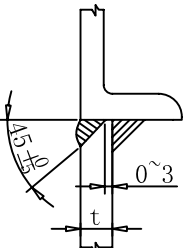
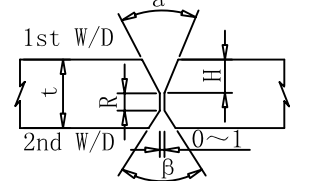
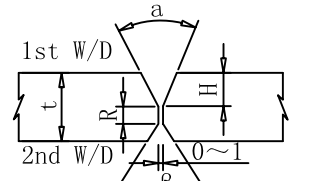
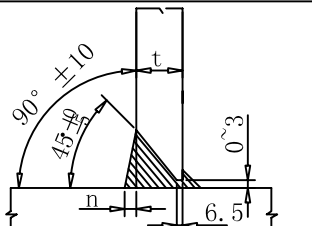
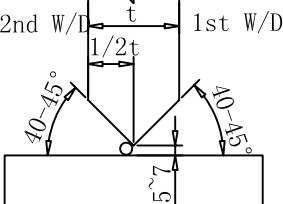
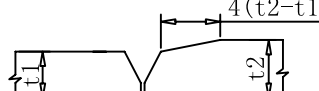
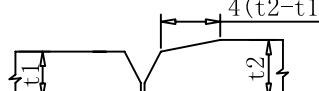
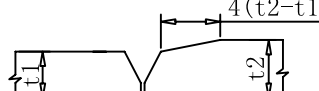


REMARKING
201PS段

设 绘		电 话	
-----	--	-----	--

日期	签字
----	----

BA-2			HD-1			DET-1											
			<p>DRAIN HOLE 流水孔</p> <p>$h \leq d/4$</p> <table><tr><th>d</th><th>l×h</th></tr><tr><td>120≤d<160</td><td>60×30</td></tr><tr><td>160≤d<200</td><td>80×40</td></tr><tr><td>d≥200</td><td>100×50</td></tr></table>			d	l×h	120≤d<160	60×30	160≤d<200	80×40	d≥200	100×50				
d	l×h																
120≤d<160	60×30																
160≤d<200	80×40																
d≥200	100×50																
BA-3			HA-1			DET-2											
			<p>AIR HOLE 透气孔</p> <p>$D \leq d/4$</p> <table><tr><th>d</th><th>∅</th></tr><tr><td>150≤d<200</td><td>35</td></tr><tr><td>200≤d<350</td><td>50</td></tr><tr><td>350≤d<500</td><td>75</td></tr><tr><td>d>500</td><td>100</td></tr></table>			d	∅	150≤d<200	35	200≤d<350	50	350≤d<500	75	d>500	100		
d	∅																
150≤d<200	35																
200≤d<350	50																
350≤d<500	75																
d>500	100																
BA-4			40V			DET-3											
			<p>焊后堵死 CLOSED AFTER WELDING</p>														
密级 (档案) 号																	
旧底图总号		扁钢 FLAT BAR S	扁钢 FLAT BAR W			DET-4											
底图总号																	
球扁钢 BULB BAR S		球扁钢 BULB BAR S	球扁钢·角钢折边材 BULB BAR, ANGLE BAR, ANGLE TEE ABR			DET-5											
						<p>内壳板与边纵桁中心对位 理论线以纵桁为准</p> <p>FULL PENETRATION WELDING</p>											
日期			签字														

焊接坡口详图 BEVEL DETAIL FOR HULL														附页 B		
焊接方法	图 标 记	坡口形状	适用厚度	备注		焊接方法	图纸标记	坡口形状	适用厚度	备注		焊接方法	图 标 记	坡口形状	适用厚度	备注
双面自动焊	AI		$3 \leq t \leq 14$	背面不气刨 (NO BACK GOUGING)	半自动焊	CI		$6 \leq t \leq 8$	仅适用于A级钢 (如需要背面气刨)	垂直气电焊 SG-2	GVN		$11 \leq t$	适度角度范围: Gt° = 60° ~ 90° Gh° = 45° ~ 90° 		
			$14 < t \leq 18$	背面气刨 (BACK GOUGING)				$8 \leq t \leq 40$	使用陶瓷衬垫单面焊双面成型 平焊位置 立焊位置 (向上)			R : 下部间隙距离 t : 表示钢板厚度		使用衬垫单面自动焊接 GRADE: A B D AH32 AH36 DH32 DH36		
	AYS AYN		$18 < t \leq 22$	R=8~10 背面气刨 (BACK GOUGING)		单面半自动焊	COJVS COJVN		$8 \leq t \leq 40$		使用陶瓷衬垫单面焊双面成型 横焊位置	特殊脚焊缝			$10 \leq t \leq 30$	- 背面不气刨
		AXS AXN		$22 < t \leq 36$				$\alpha = 60^\circ \pm 4^\circ$ $\beta = 90^\circ \pm 4^\circ$ R=5~7 H=1/2t 背面气刨 (BACK GOUGING)	CO1/2VS CO1/2VN					$10 \leq t \leq 40$	使用陶瓷衬垫单面焊双面成型 平焊位置 横焊位置 立焊位置 (向上)	
			$36 < t \leq 46$	$\alpha = 60^\circ \pm 4^\circ$ $\beta = 75^\circ \pm 4^\circ$ R = 6 ± 1 H=3/5(t-6) 背面气刨 (BACK GOUGING)												
	$46 < t \leq 70$	$\alpha = 55^\circ \pm 4^\circ$ $\beta = 65^\circ \pm 4^\circ$ R = 6 ± 1 H=3/5(t-6) 背面气刨 (BACK GOUGING)														
密级 (档案) 号																
旧底图总号																
底图总号																
日期	签字															
部分焊透焊缝	P.P.		$10 \leq t \leq 19$	- 背面不气刨 - 手工或半自动焊 - n= t/4 (max. 6)	双面半自动焊	CKS CKN		$18 < t \leq 70$	使用陶瓷衬垫如果需要背面气刨 平焊位置 仰焊位置 立焊位置 (向上)							
										一. 单丝埋弧自动焊对接焊、半自动焊的焊接要求: 1. 削斜 (CHAMFER) 两个板的板厚差大于3mm时, 如下图中t1为基准开坡口, 同时将厚板进行削斜。  二. 垂直气电焊 (SG-2) 的焊接要求 1. 削斜 (CHAMFER) 当上下方的钢板厚度不同时 (t2-t1>0), 应将焊缝交叉部位的焊缝余高铲平。然后将厚板一侧的钢板铲成斜面, 其L≥20 (t2-t1) 参见下图。坡口两侧斜面宽度应为50mm, 以保证焊接过程中冷却铜滑块能顺利滑行。 当左右方向板厚不同时, (t2-t1≤3), 将厚板的尖角一侧削掉。参见下图, 削掉的量不影响焊缝表面成型为基准。 						
										二. 垂直气电焊 (SG-2) 的焊接要求 1. 削斜 (CHAMFER) 当上下方的钢板厚度不同时 (t2-t1>0), 应将焊缝交叉部位的焊缝余高铲平。然后将厚板一侧的钢板铲成斜面, 其L≥20 (t2-t1) 参见下图。坡口两侧斜面宽度应为50mm, 以保证焊接过程中冷却铜滑块能顺利滑行。 当左右方向板厚不同时, (t2-t1≤3), 将厚板的尖角一侧削掉。参见下图, 削掉的量不影响焊缝表面成型为基准。 						
										三. 坡口符号说明: 焊接种类: A: 埋弧自动焊 (SAW) C: 半自动焊 (C02) G: 垂直气电焊 (SG-2) 坡口形状: I, V, 1/2V, Y, X, K, DY (), 1/2X 坡口方向: S (结构面), N (非结构面) 例: COVS 是指用C02焊接; 开V形坡口; 坡口开在结构面。 COVN 是指用C02焊接; 开V形坡口; 坡口开在非结构面。 AI 是指用埋弧自动焊焊接; 不开坡口。 AYN 是指用埋弧自动焊焊接; 开Y形坡口; 坡口开在非结构面 AXS 是指用埋弧自动焊焊接; 开X形坡口; 坡口 (首先焊的) 开在结构面 AXN 是指用埋弧自动焊焊接; 开X形坡口; 坡口 (首先焊的) 开在非结构面 GVN 是指用垂直气电焊焊接; 开V形坡口; 坡口开在非结构面						