

详细组立要领图 (DAP)

201PSHA01

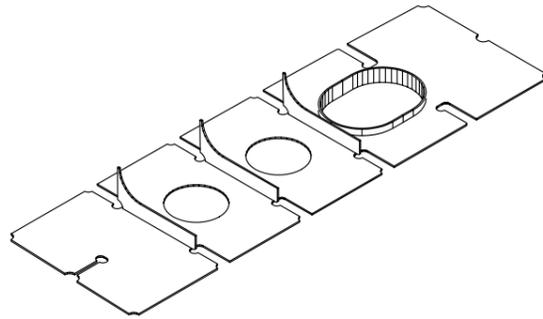
页码

2 /

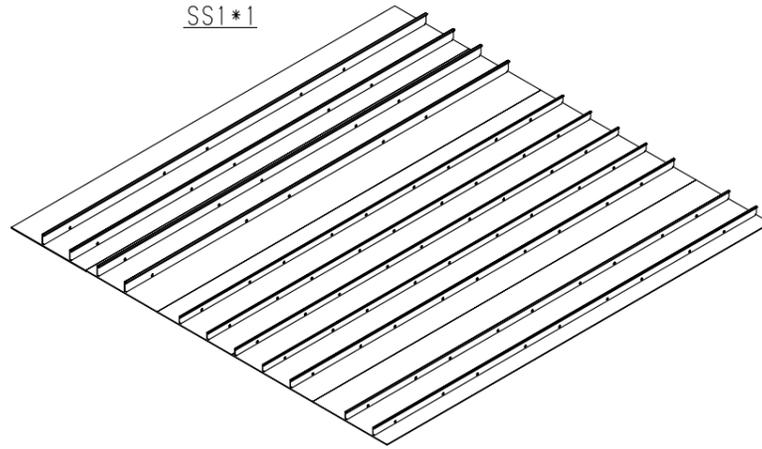
比例

1:50

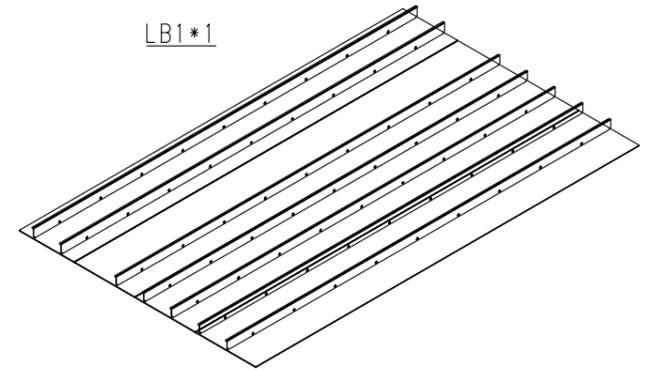
FR**A1



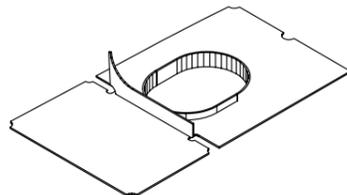
SS1*1



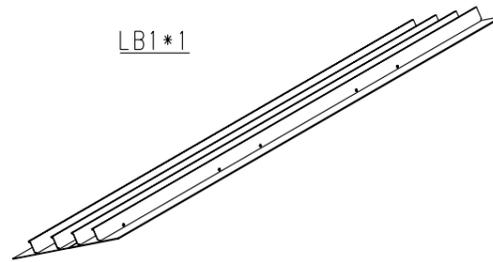
LB1*1



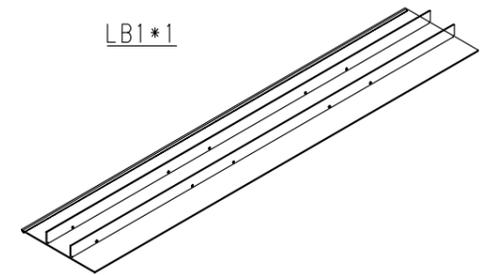
FR**B1



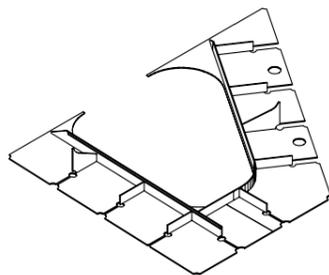
LB1*1



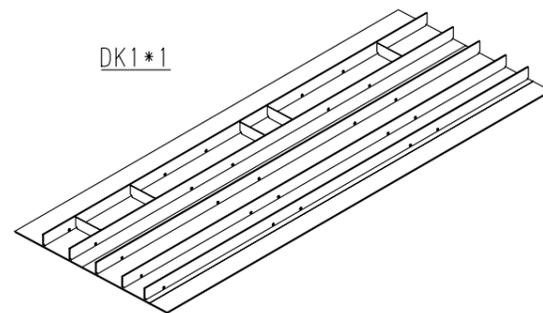
LB1*1



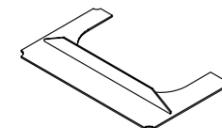
FR**C1



DK1*1



BK***A1



密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

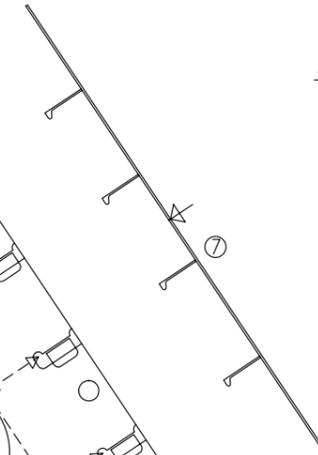
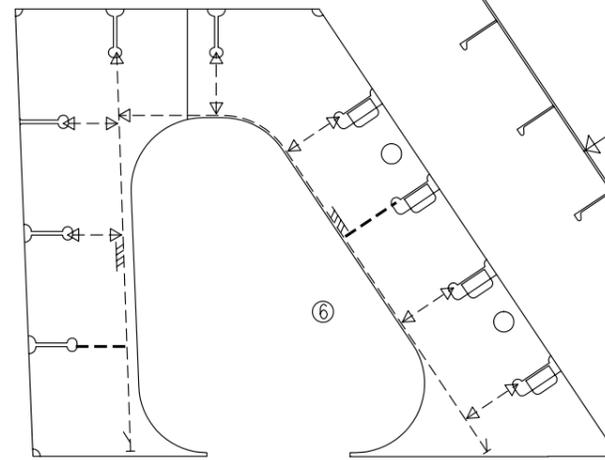
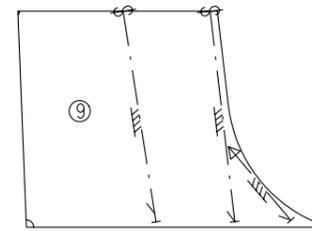
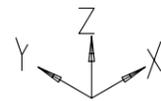
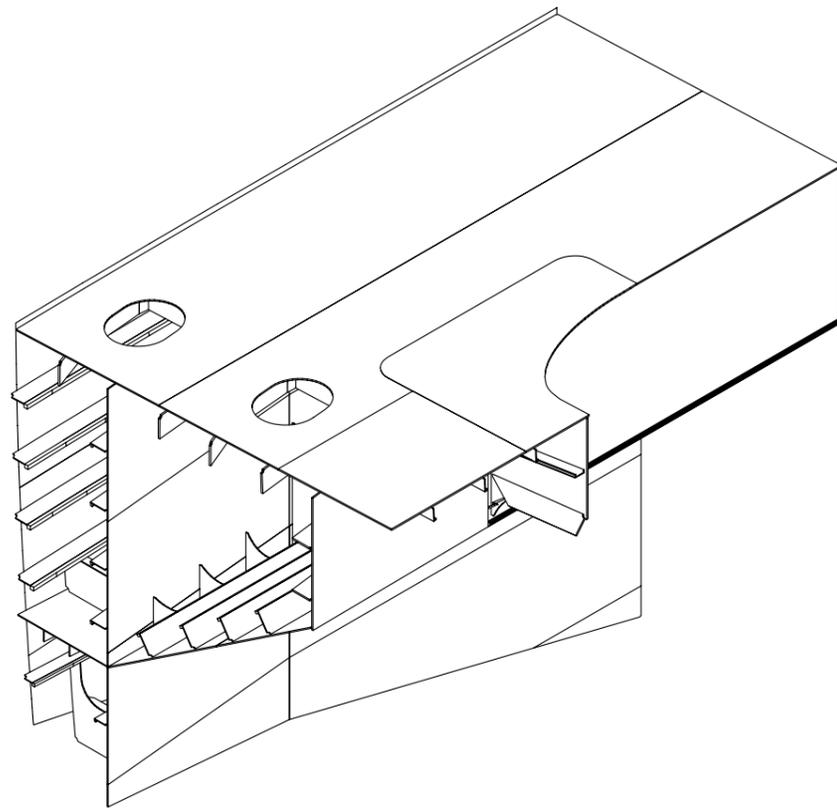
日期 签字

详细组立要领图 (DAP)

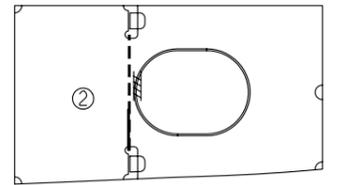
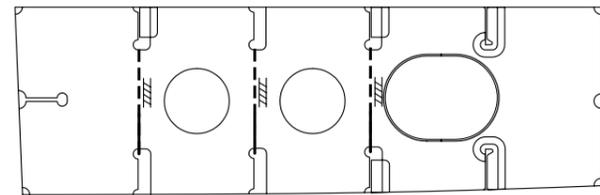
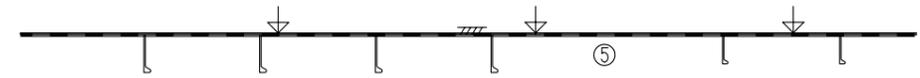
201PSHA01

页码	比例
3 /	1:50

201PS



201PS组立顺序
仅供施工参考



密级 (档案) 号

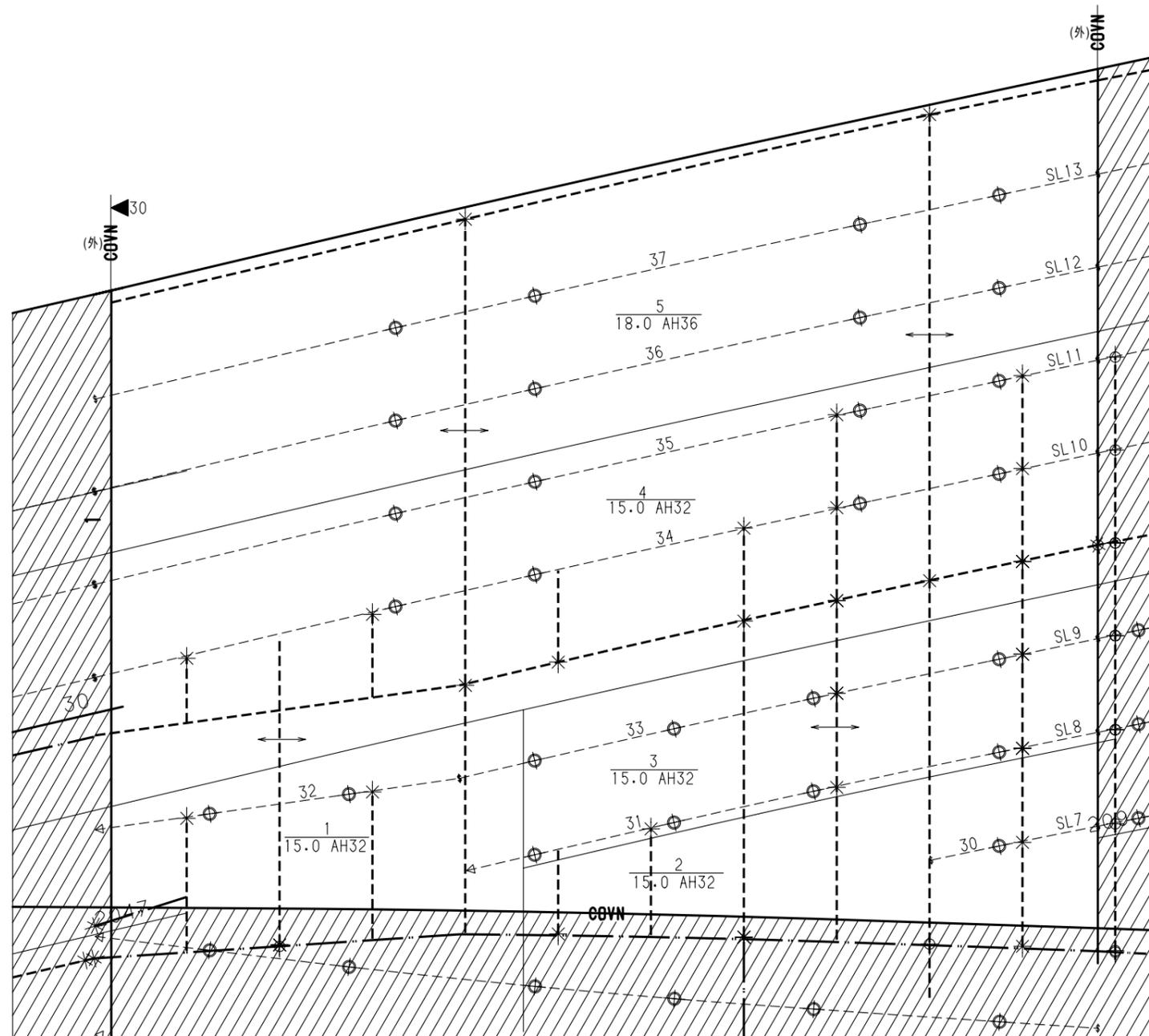
旧底图总号

底图总号

日期

签字

外板展开图
SHELL EXPANSION
SS1A3-SS1A1



0005A



0005A



0005A



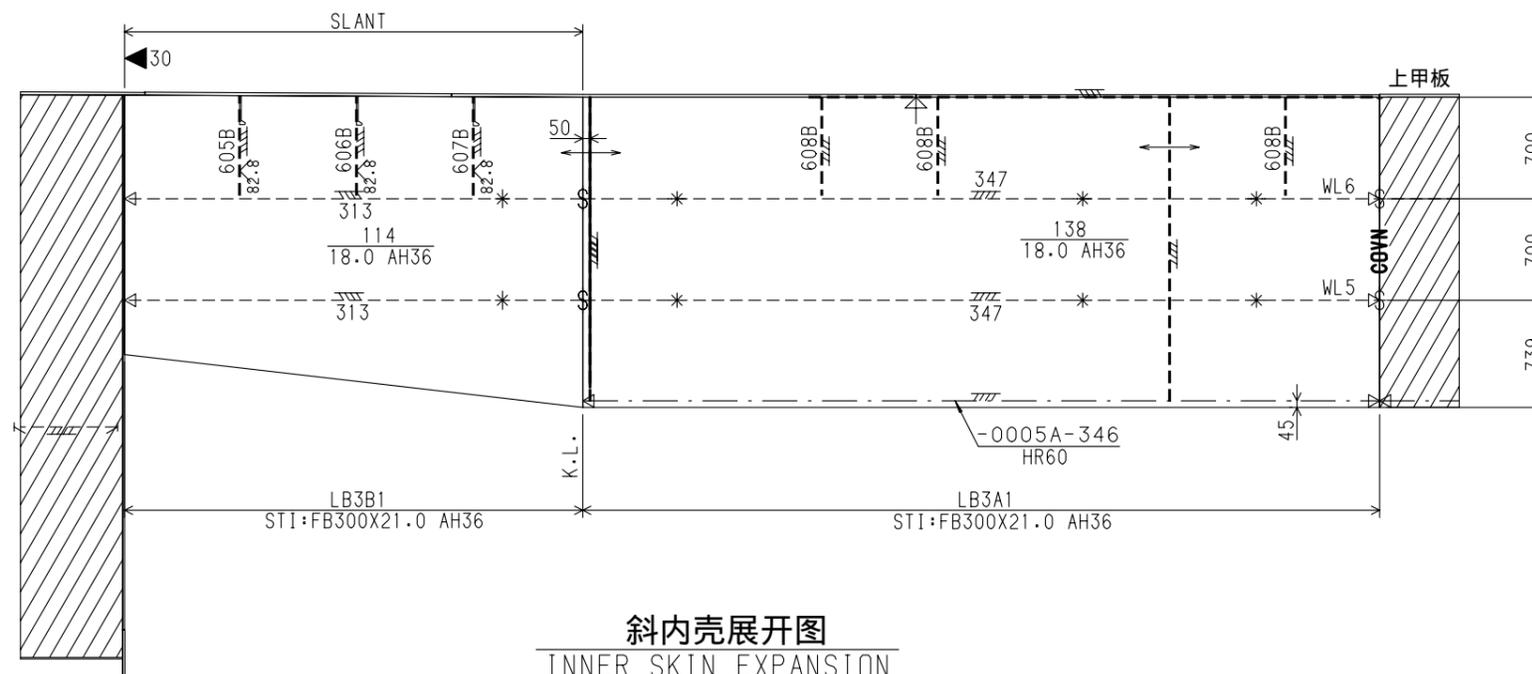
密级(档案)号

旧底图总号

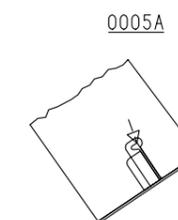
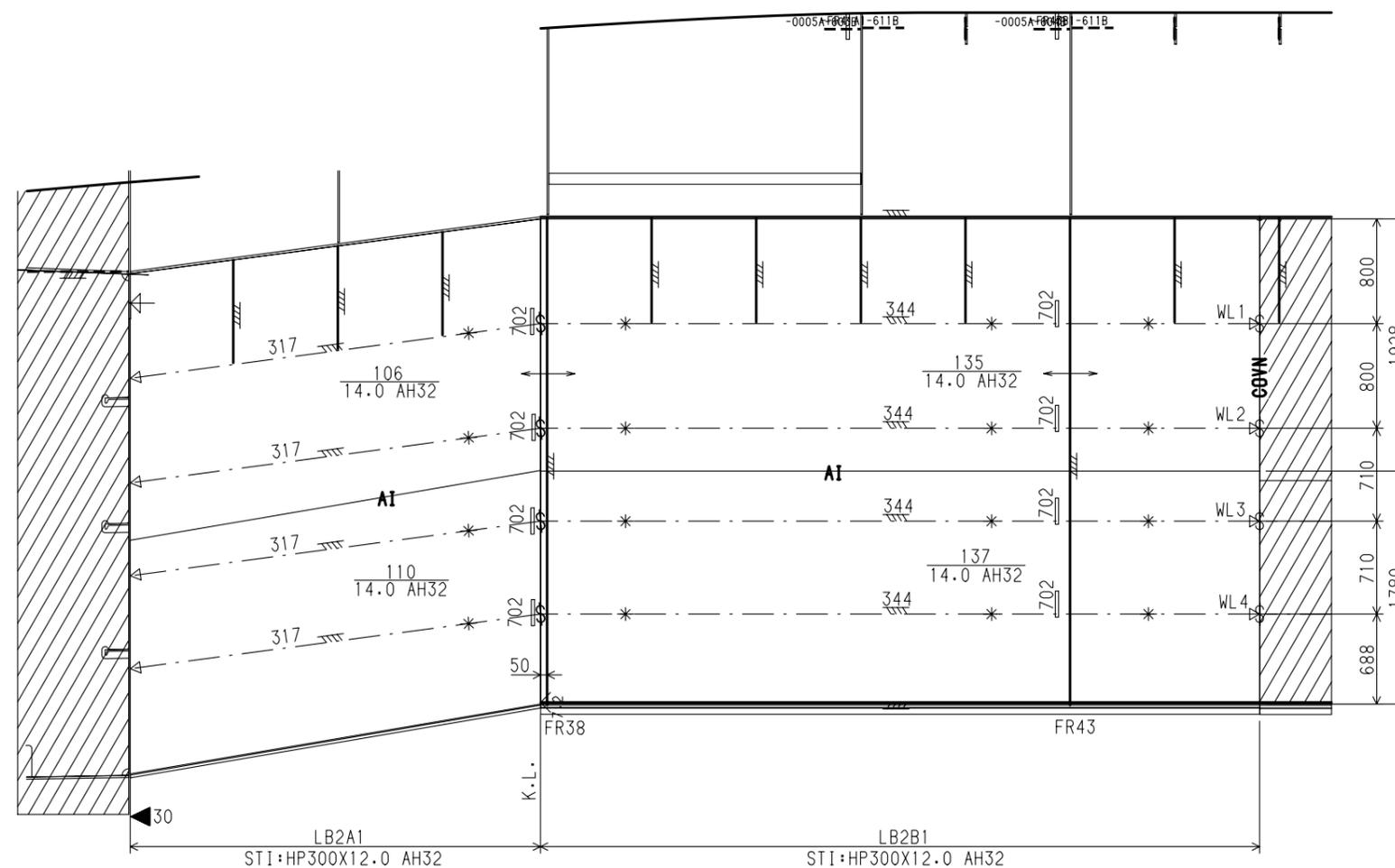
底图总号

日期 签字

内壳展开图
INNER SKIN EXPANSION



斜内壳展开图
INNER SKIN EXPANSION



密级 (档案) 号

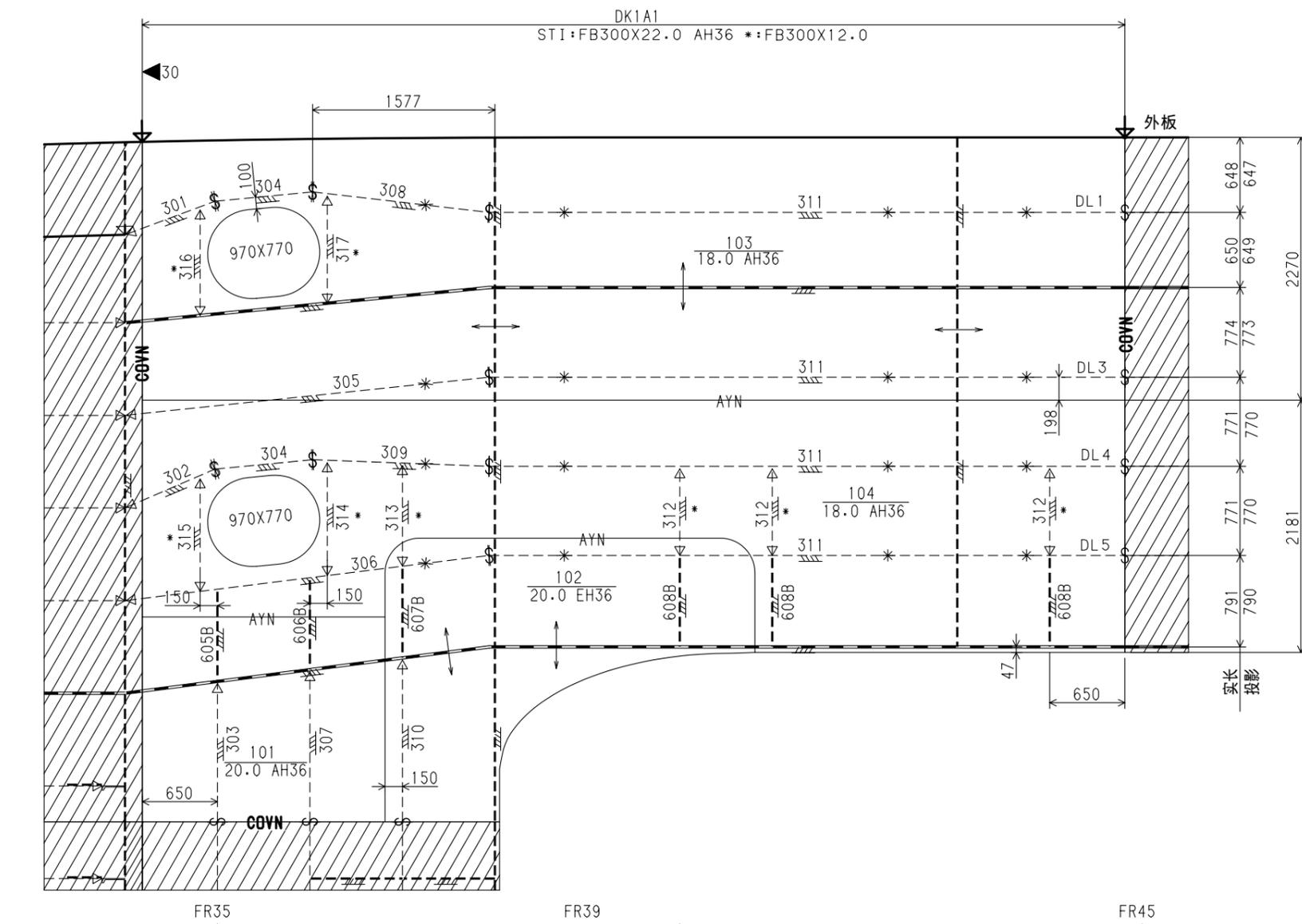
旧底图总号

底图总号

日期	签字
----	----

甲板平面图

UPPER DECK



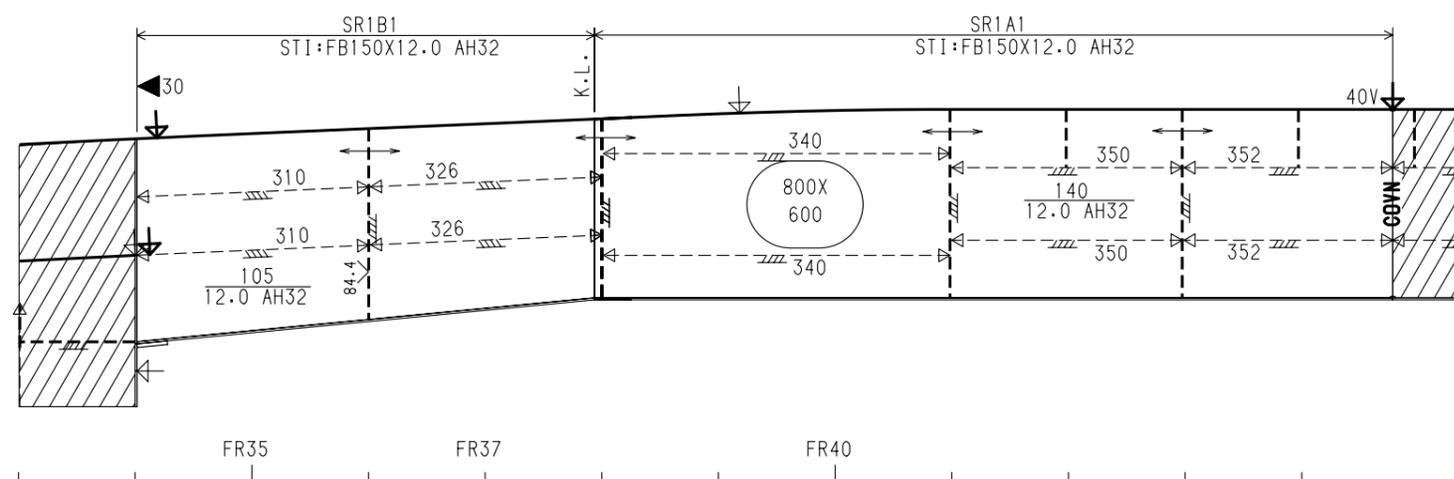
密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期	签字
----	----

N01 STR



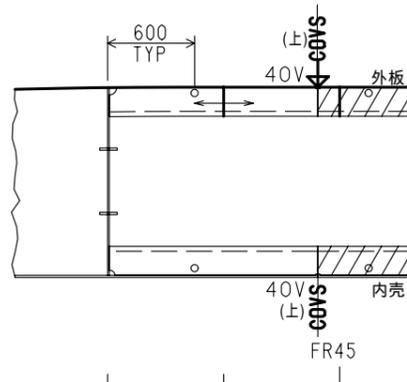
密级 (档案) 号

旧底图总号

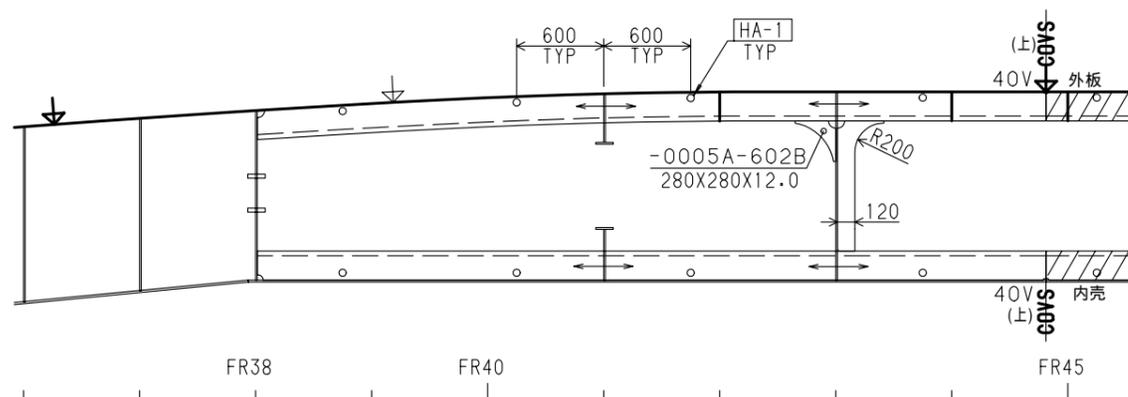
底图总号

日期 签字

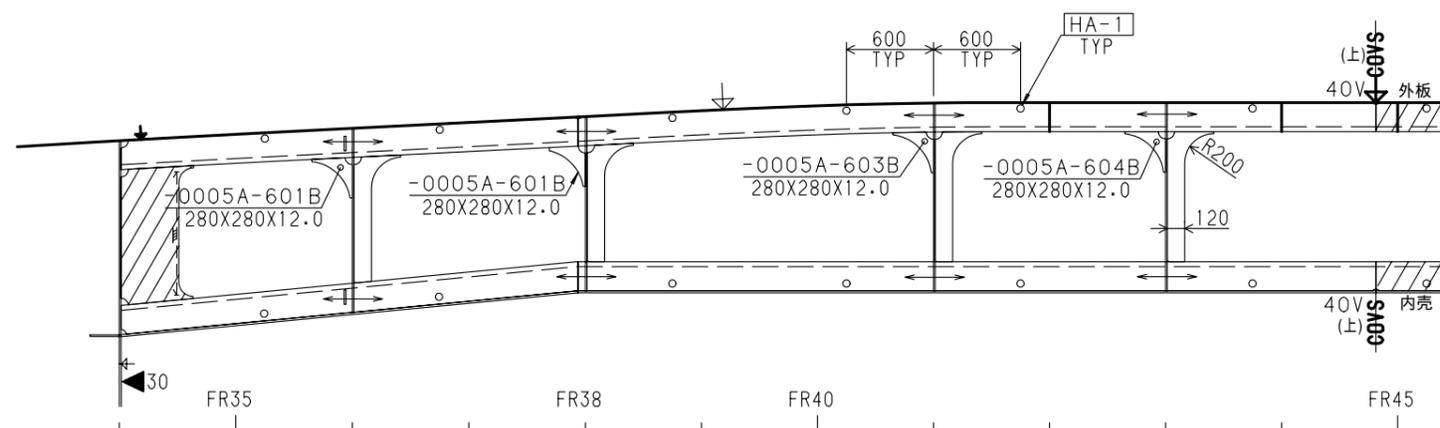
SL&HL 7



SL&HL 8



SL&HL 9

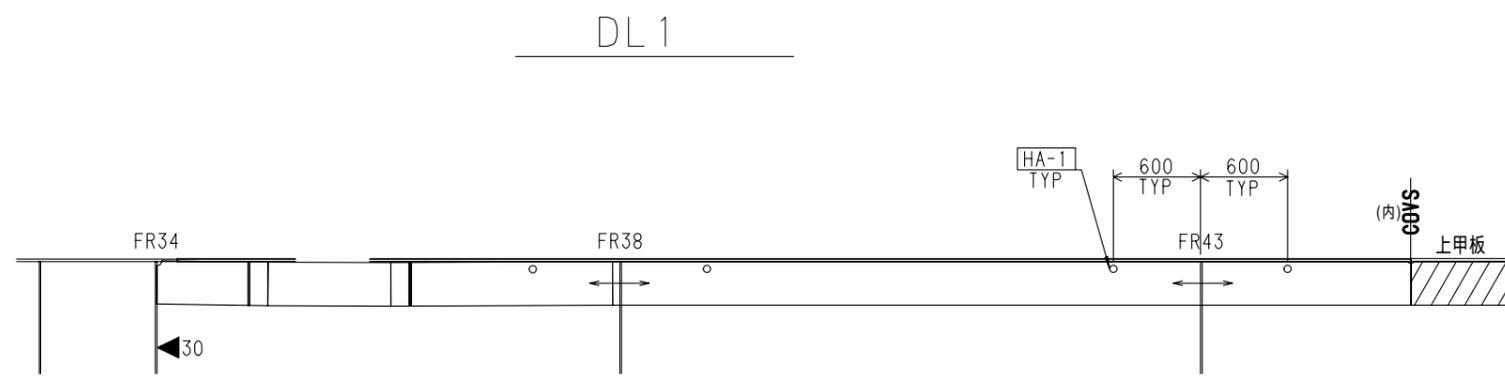
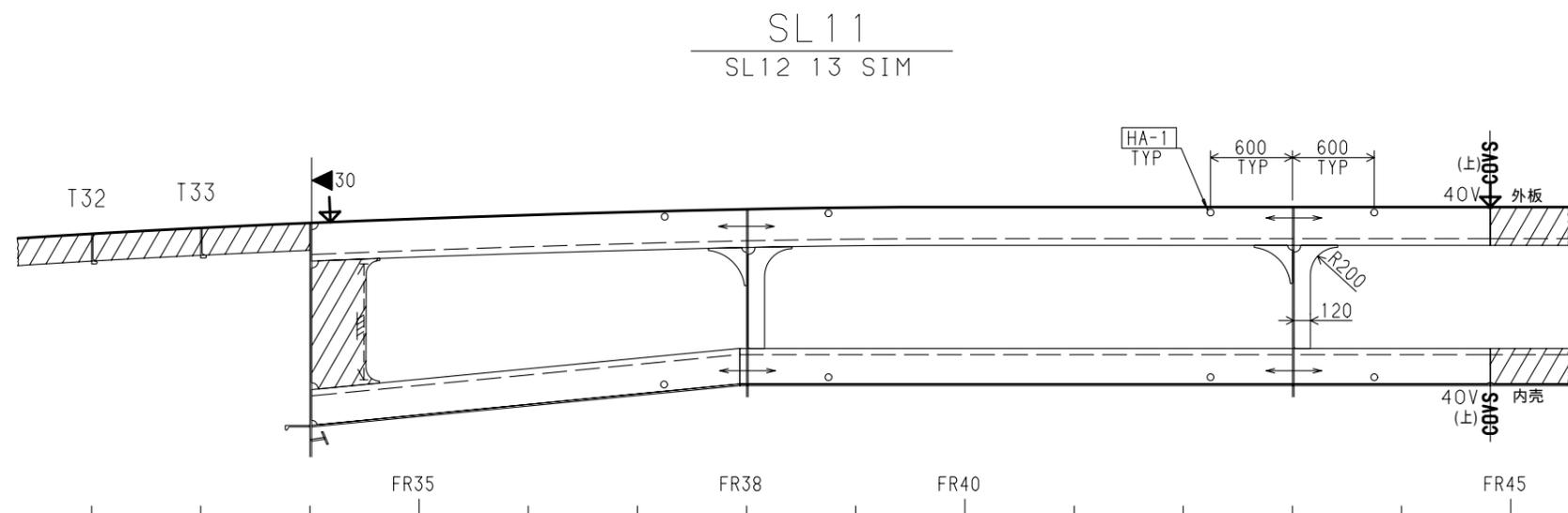
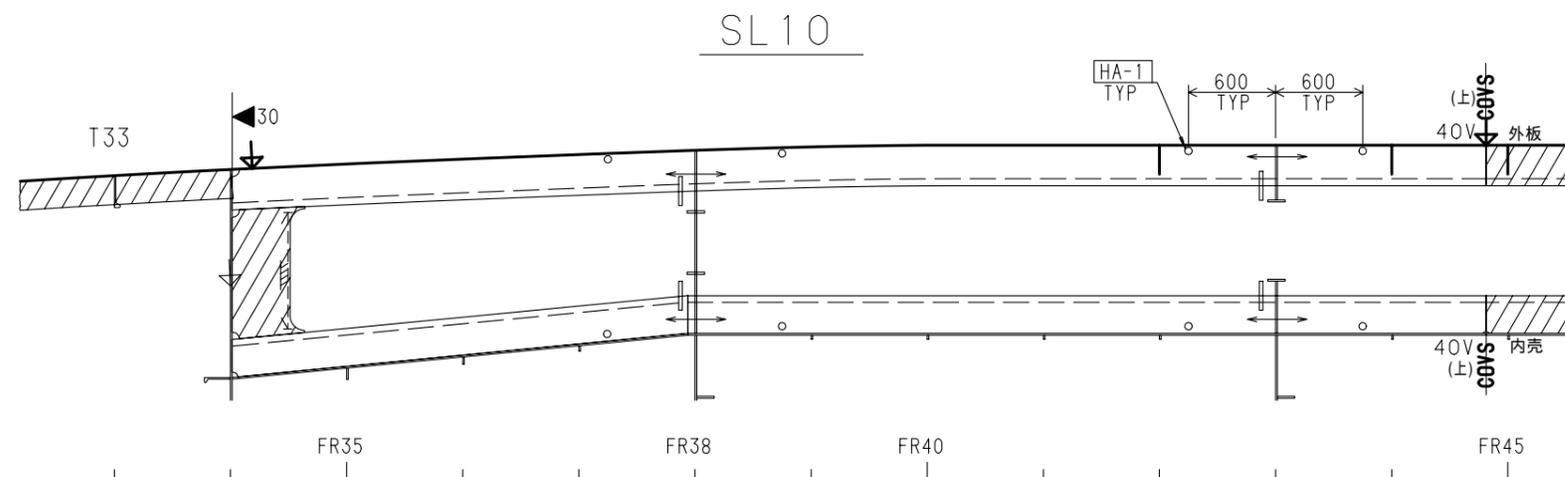


密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期 签字



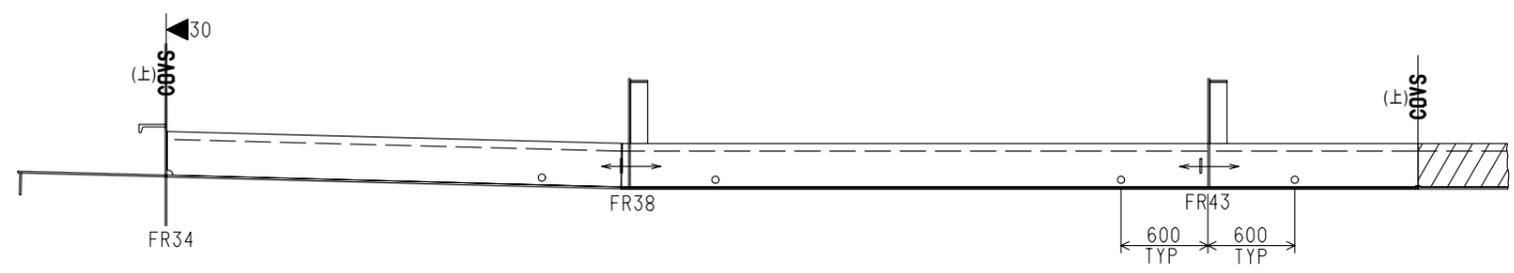
密级 (档案) 号

旧底图总号

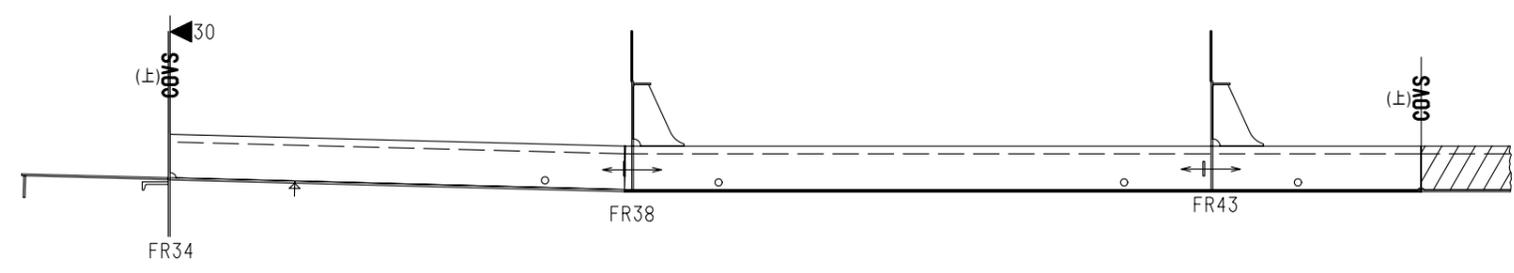
底图总号

日期 签字

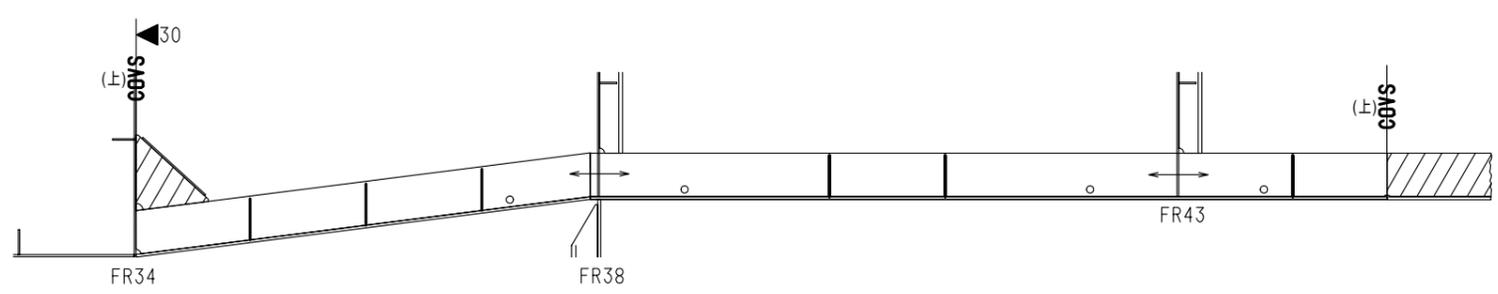
WL 2
WL1 4 SIM



WL 3



WL 5
WL6 SIM



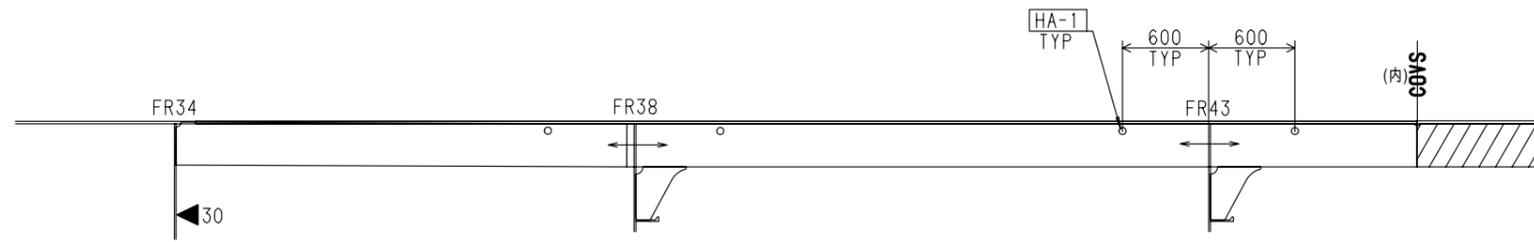
密级 (档案) 号

旧底图总号

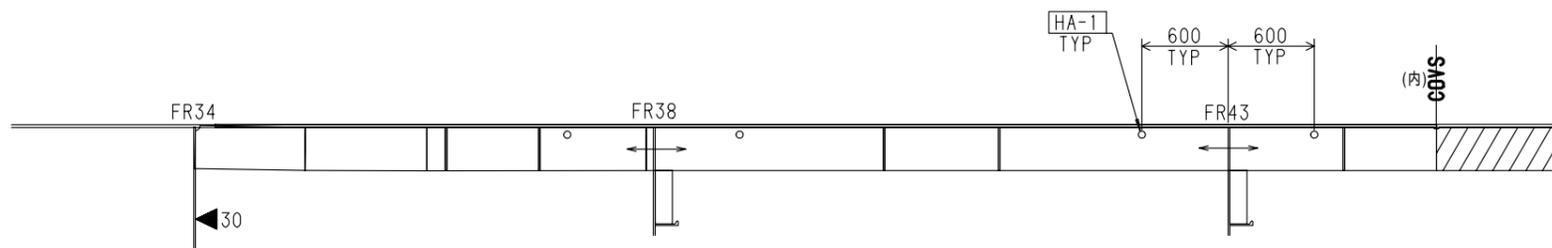
底图总号

日期 签字

DL 3



DL 4
DL 5 SIM



密级 (档案) 号

旧底图总号

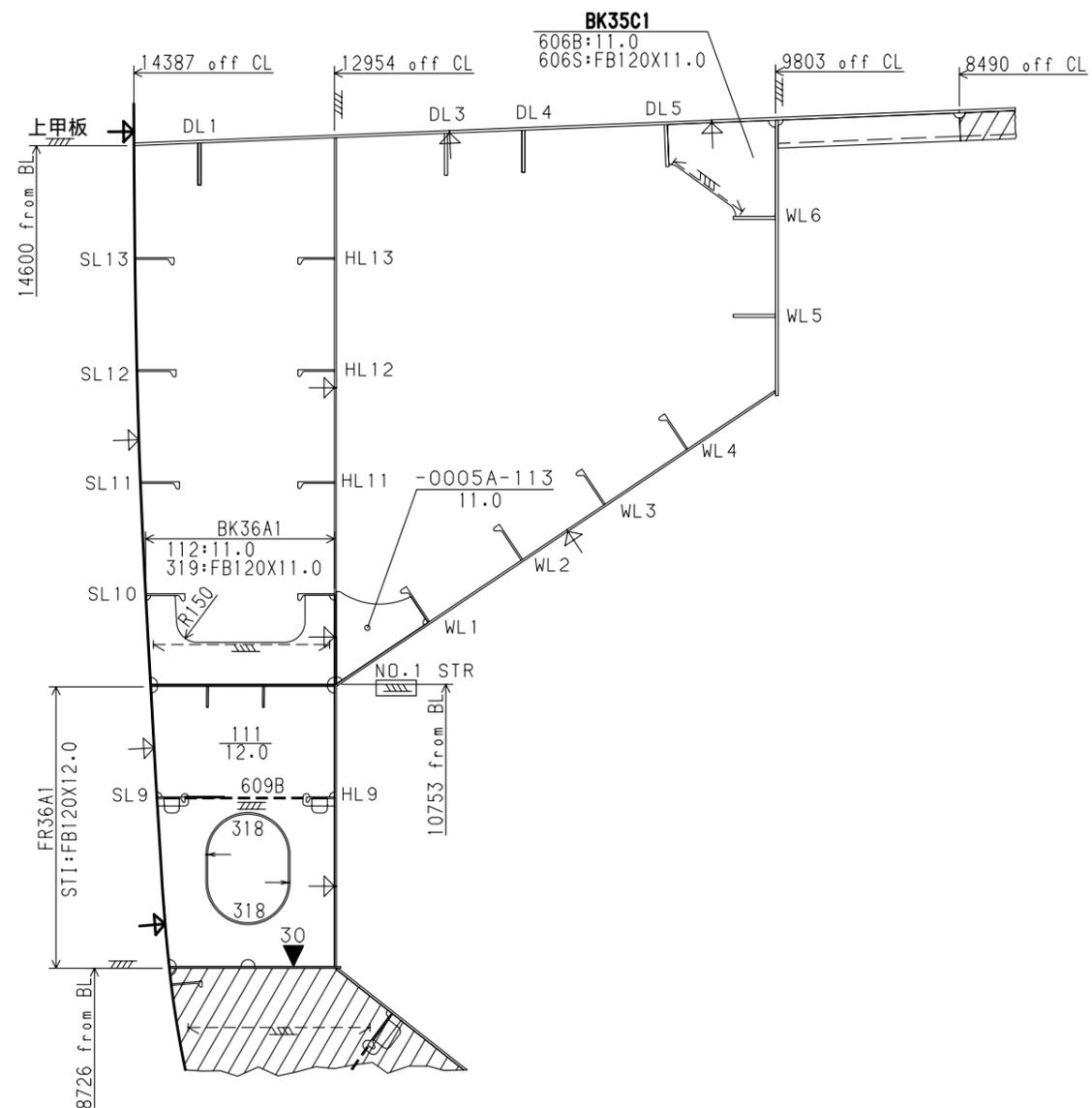
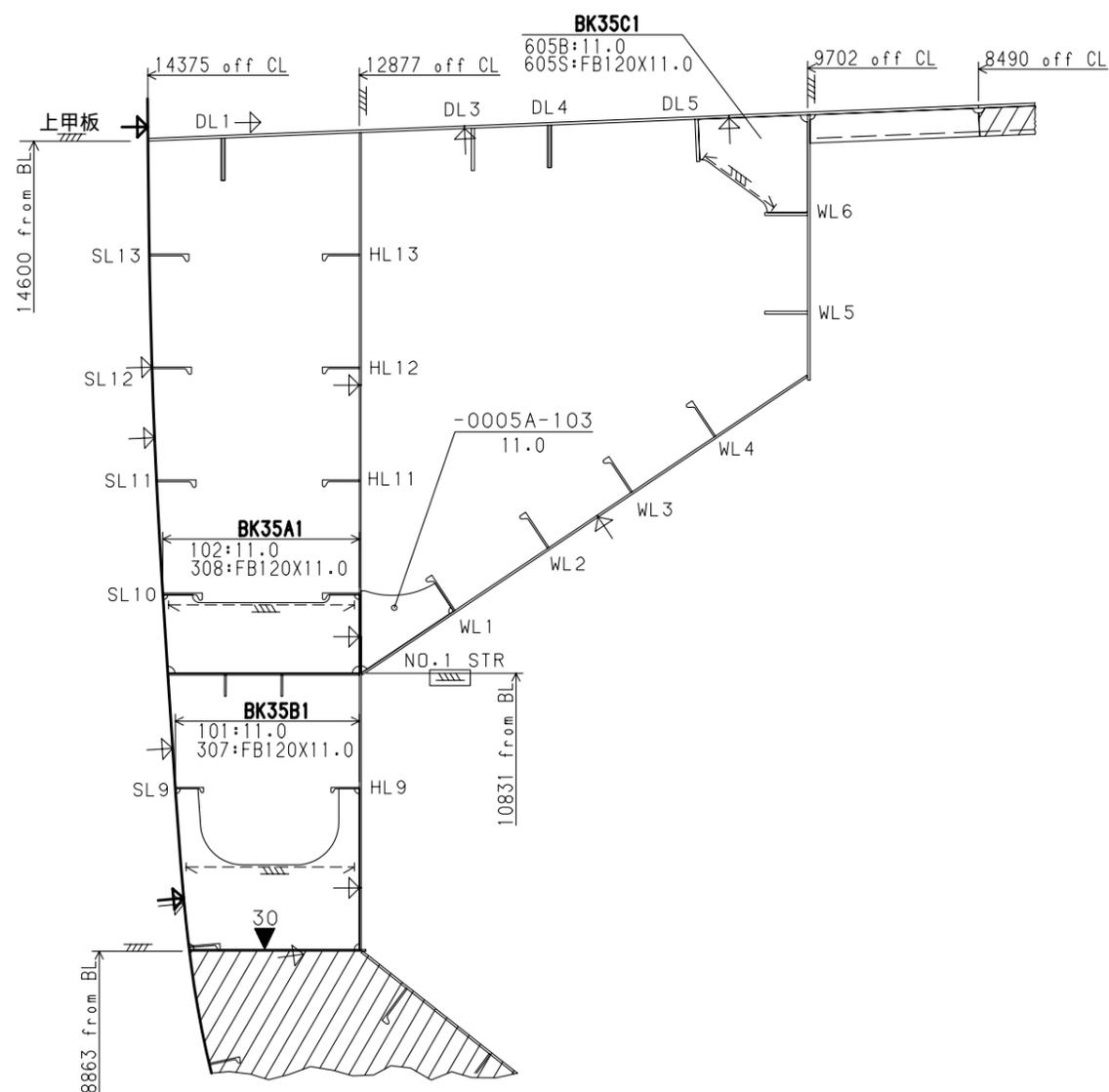
底图总号

日期

签字

FR35

FR36



密级 (档案) 号

旧底图总号

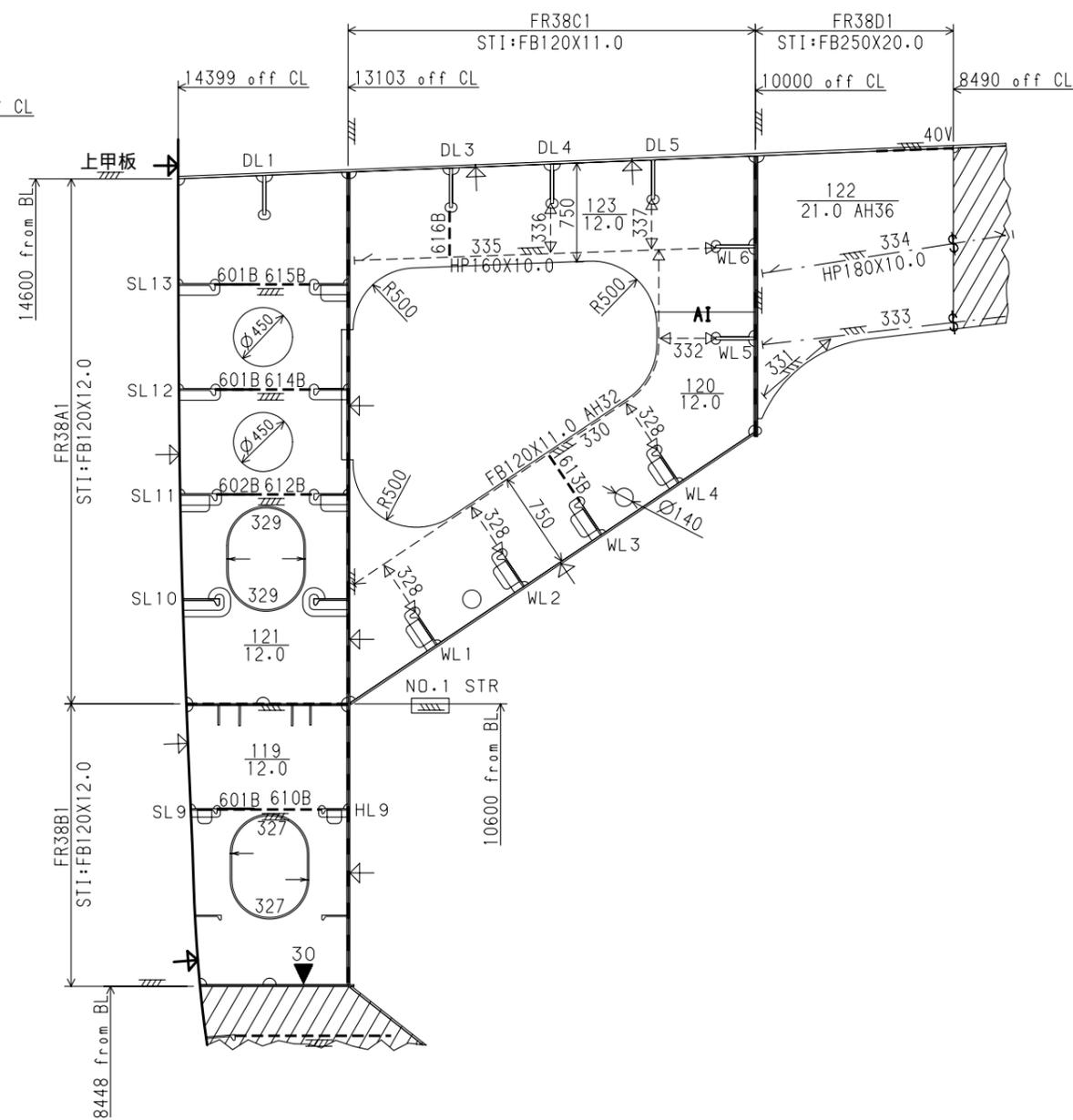
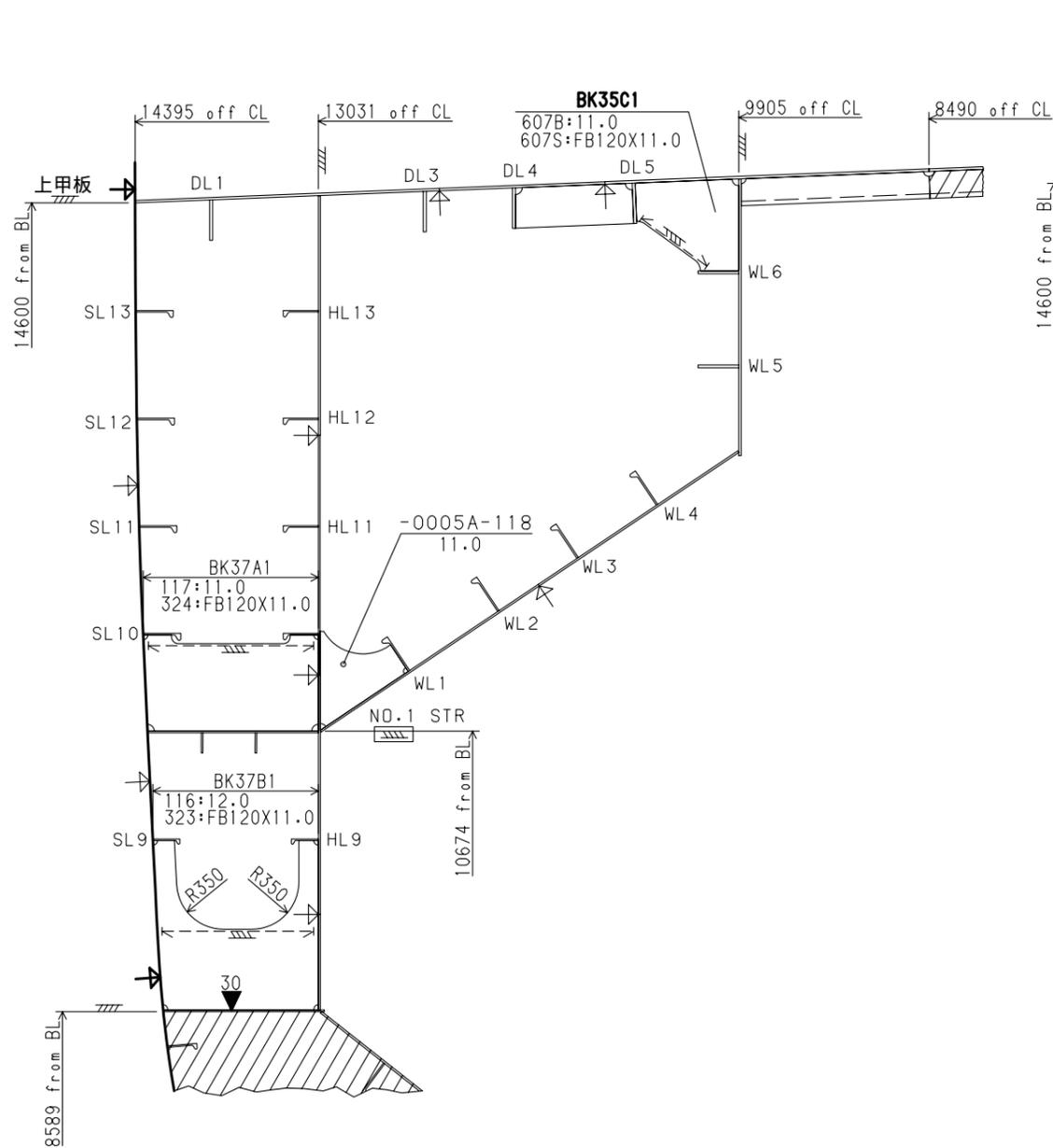
底图总号

日期

签字

FR37

FR38



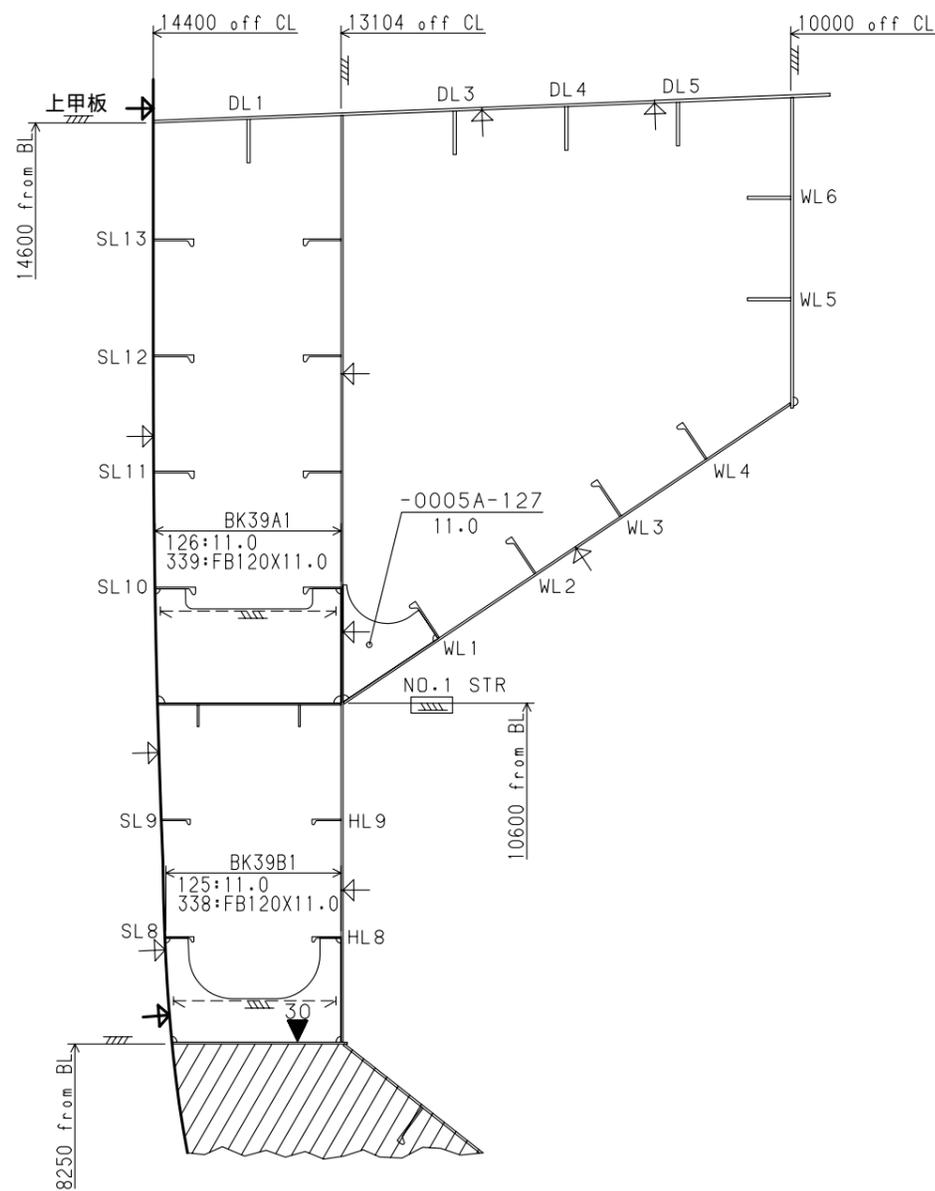
密级 (档案) 号

旧底图总号

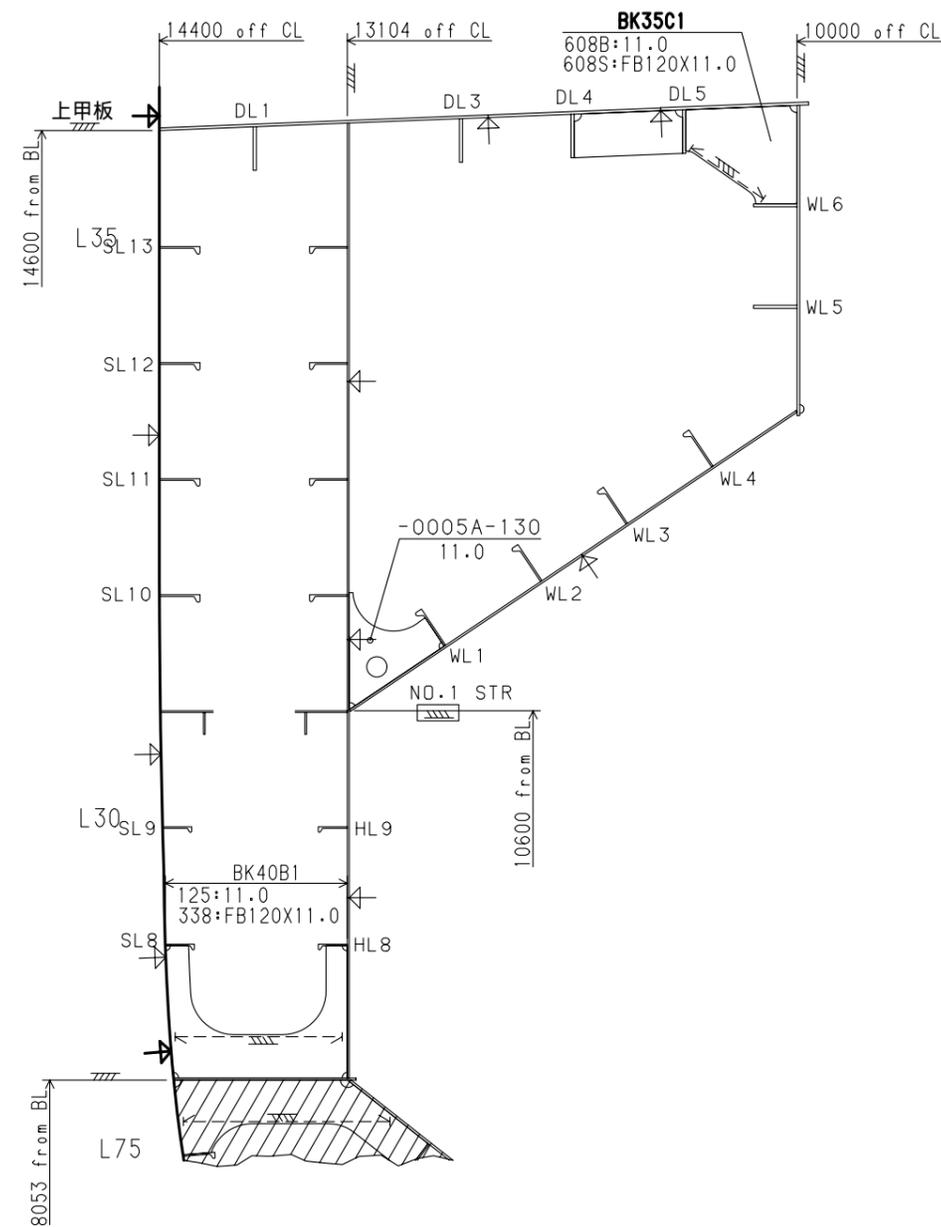
底图总号

日期 签字

FR39



FR40

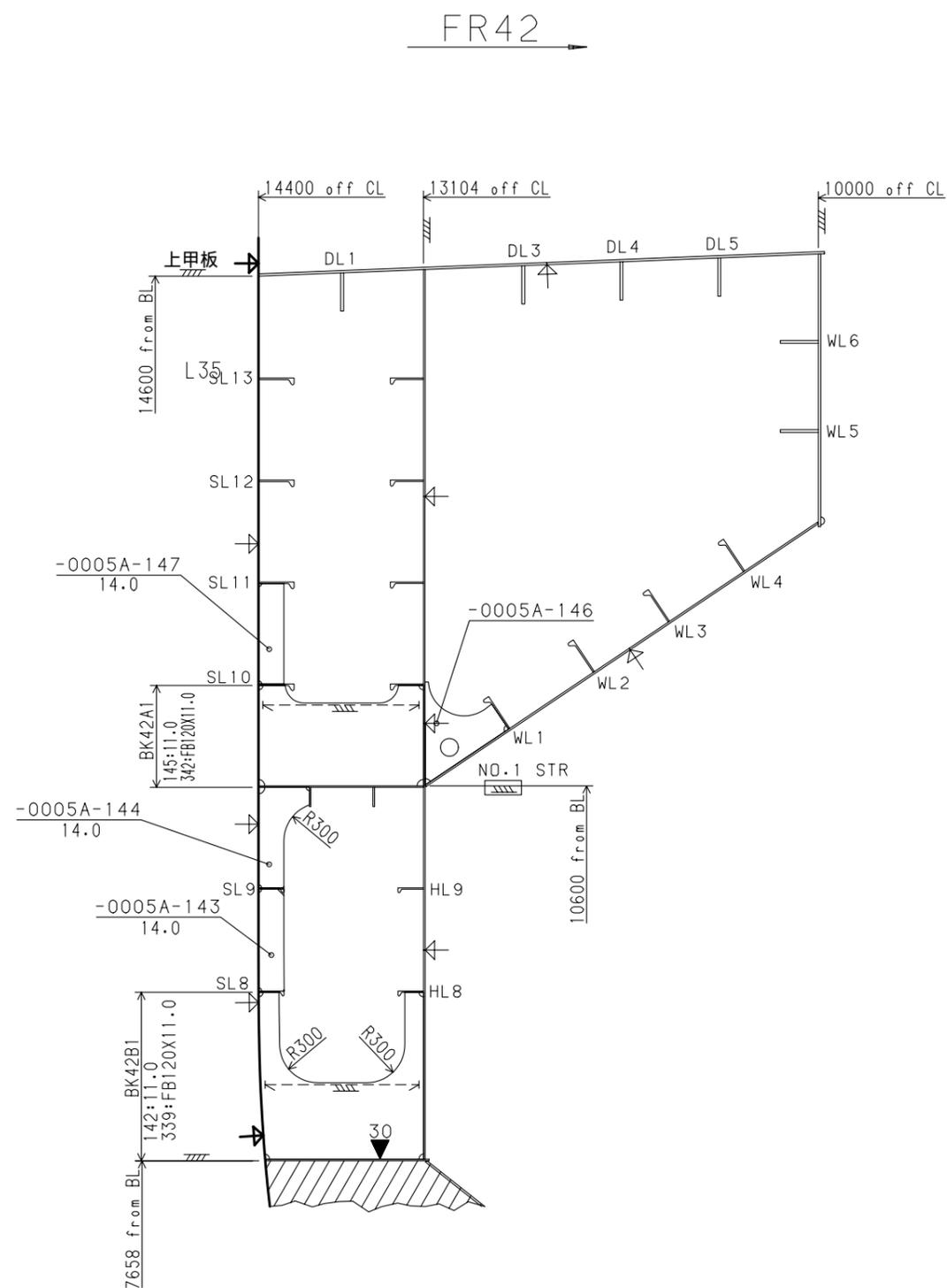
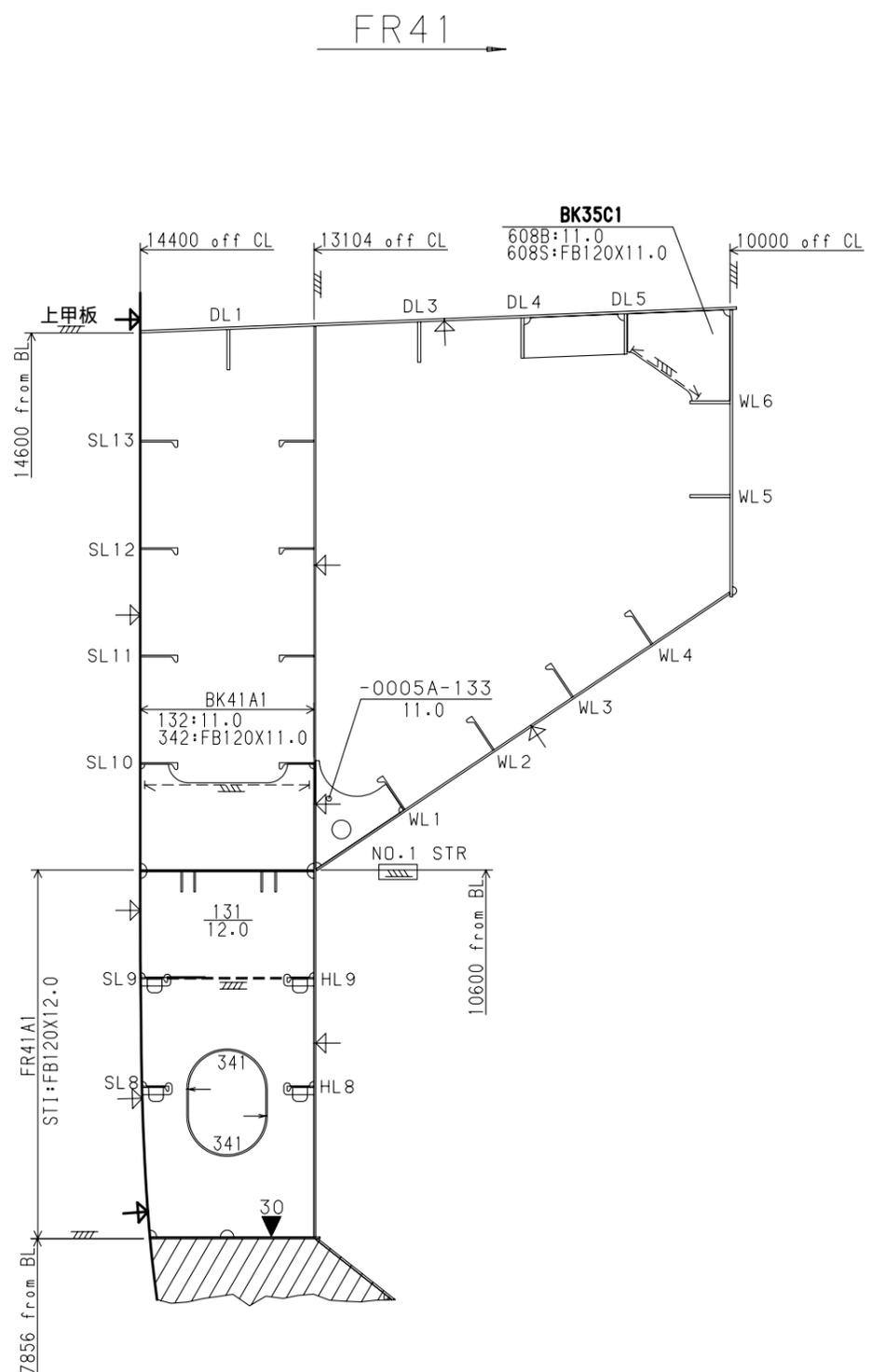


密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

日期 签字



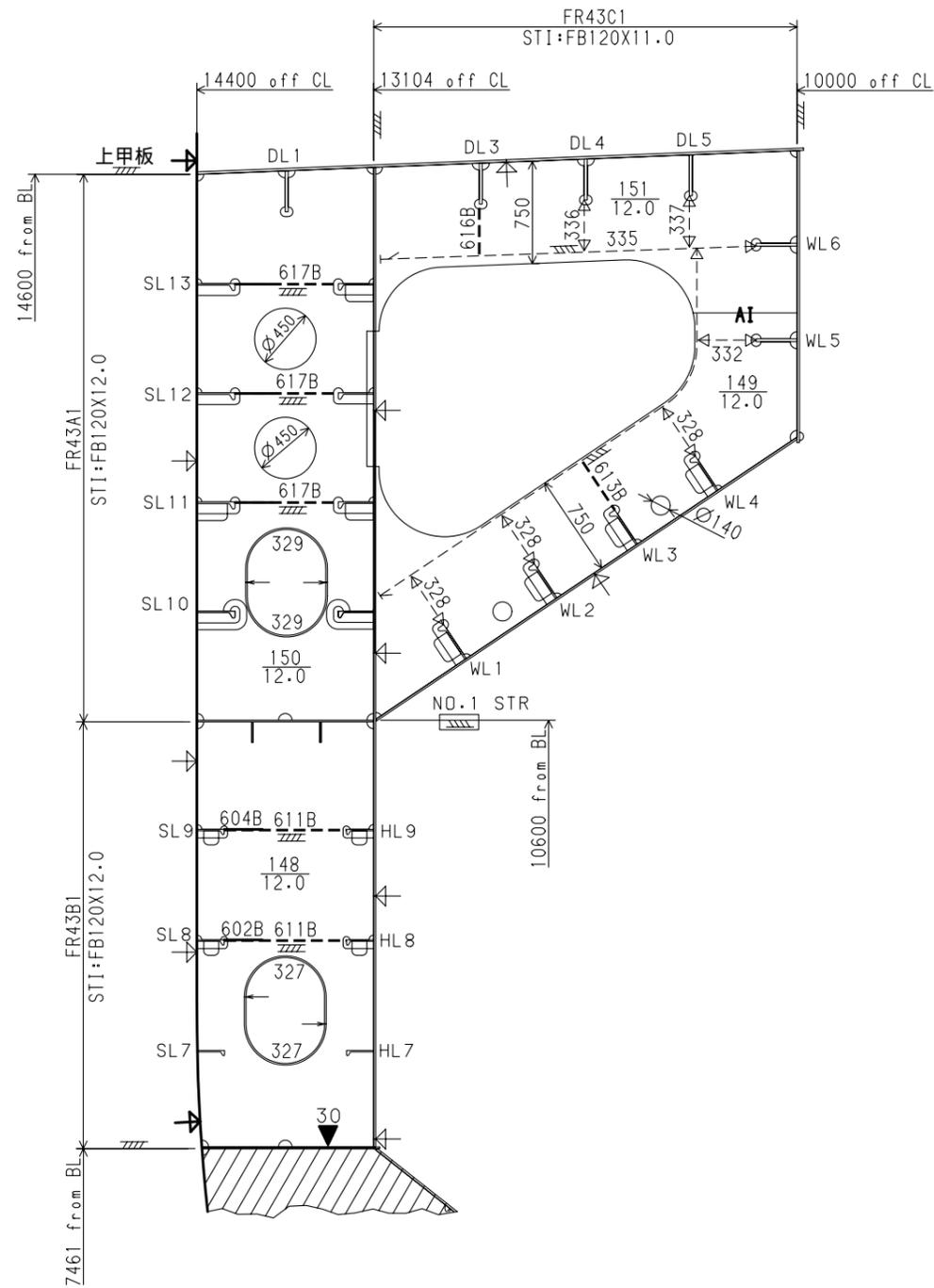
密级 (档案) 号

旧底图总号

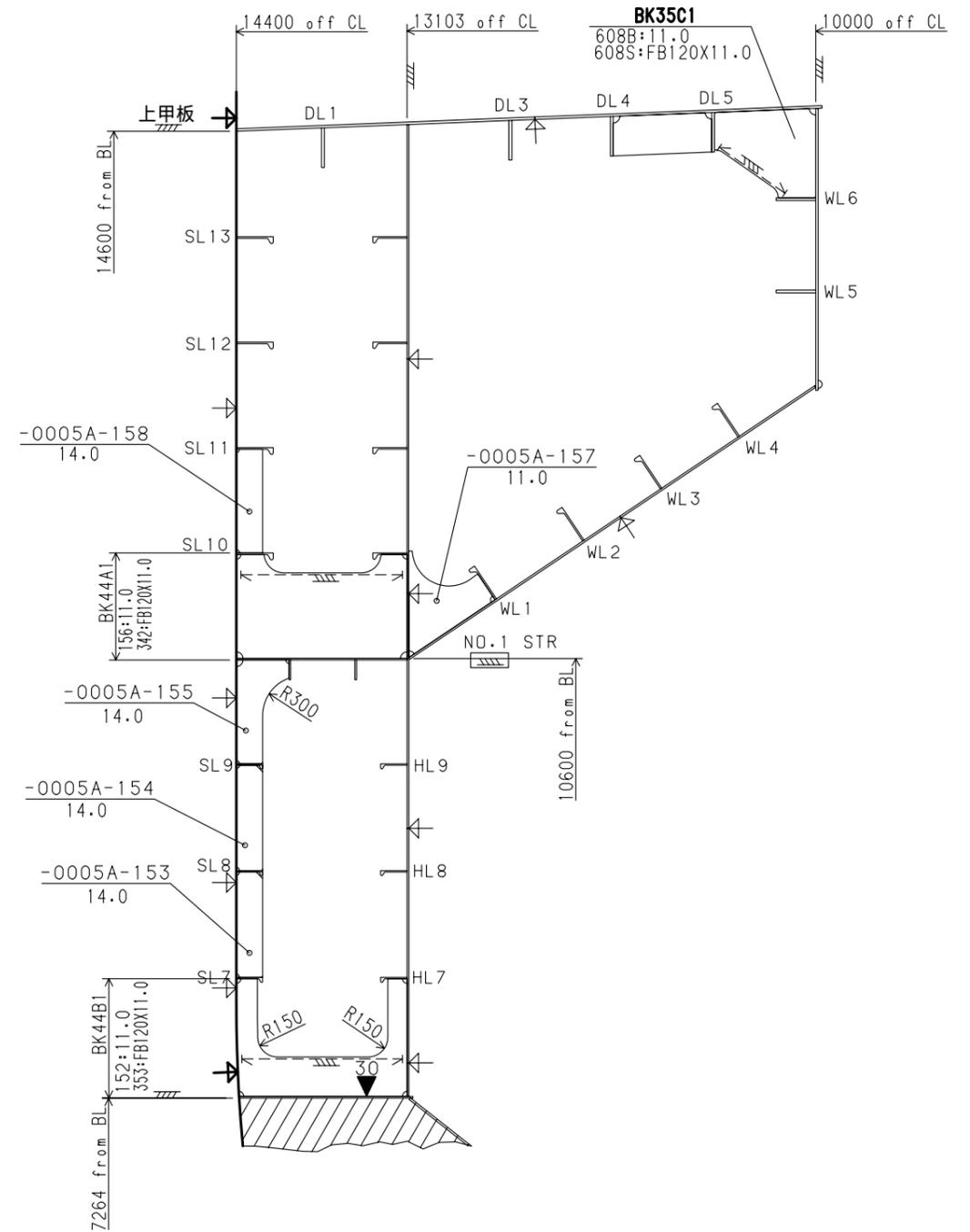
底图总号

日期	签字
----	----

FR43



FR44



密级 (档案) 号

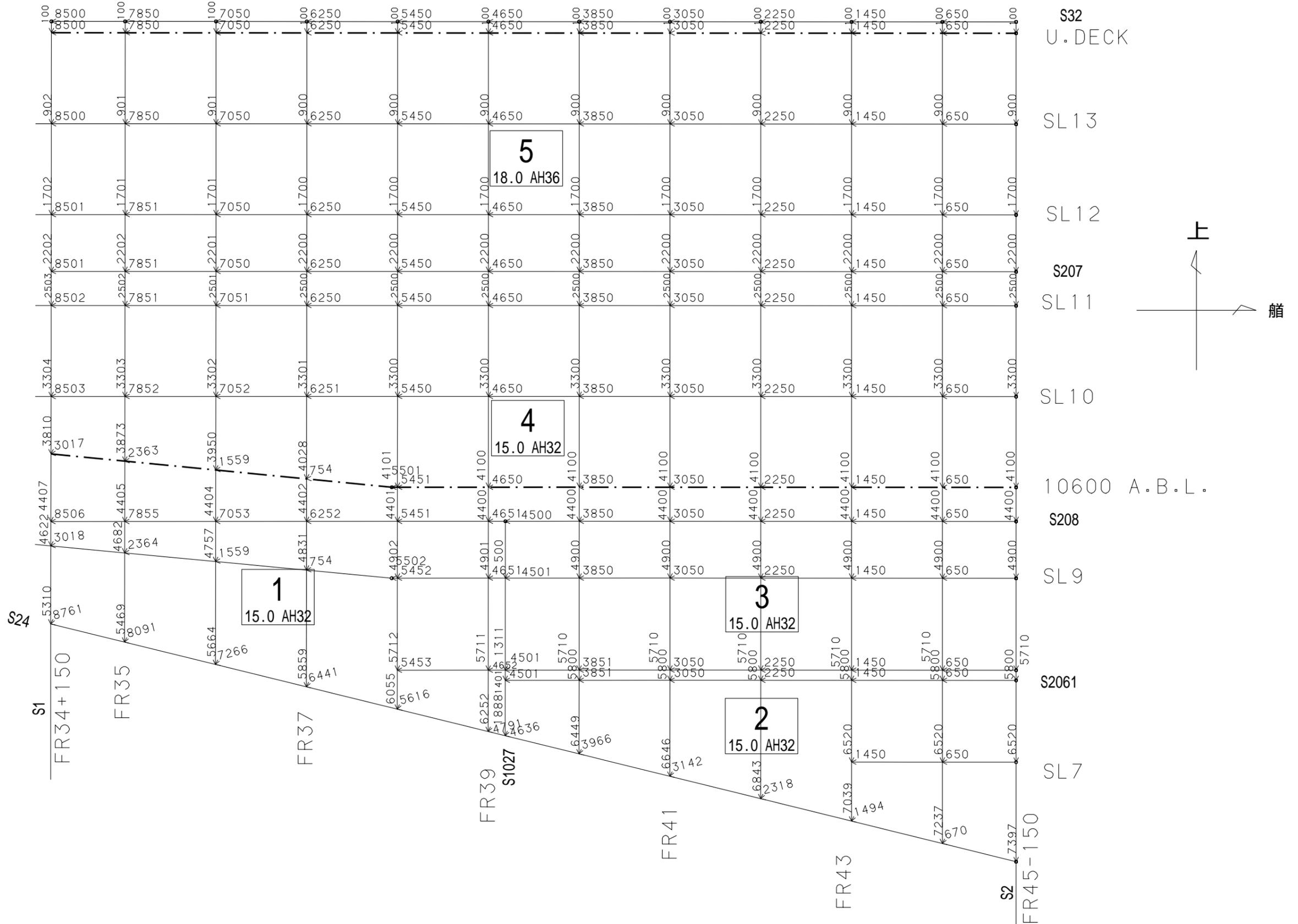
旧底图总号

底图总号

日期

签字

胎架二次划线图
REMARKING
201PS段



密级 (档案) 号

旧底图总号

底图总号

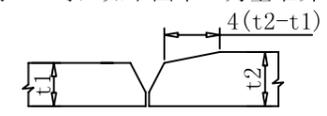
日期 签字

焊接坡口详图

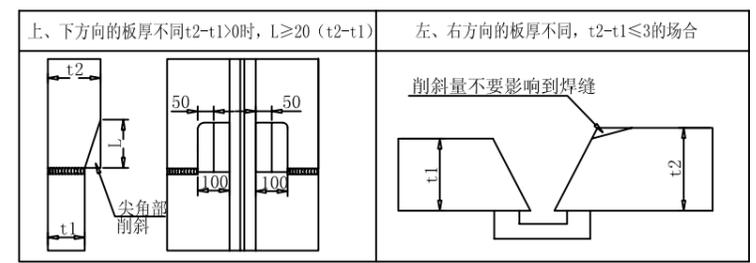
BEVEL DETAIL FOR HULL

焊接方法	图 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	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: $Gt^\circ = 60^\circ \sim 90^\circ$ $Gh^\circ = 45^\circ \sim 90^\circ$ R: 下部间隙距离 t: 表示钢板厚度
			$14 < t \leq 18$	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)			特殊 脚焊缝		$10 \leq t \leq 30$
		$18 < t \leq 22$	R=8~10 背面气刨 (BACK GOUGING)	COJVS COJVN			$8 \leq t \leq 40$	使用陶瓷衬垫单面焊双面成型 横焊位置						
		$22 < t \leq 36$	$\alpha = 60^\circ \pm 4^\circ$ $\beta = 90^\circ \pm 4^\circ$ 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)	CXN			$18 \leq t \leq 70$	使用陶瓷衬垫如果需要背面气刨 平焊位置 立焊位置 (向上)						
	$46 < t \leq 70$	$\alpha = 55^\circ \pm 4^\circ$ $\beta = 65^\circ \pm 4^\circ$ R=6 ± 1 H=3/5(t-6) 背面气刨 (BACK GOUGING)												
密级 (档案) 号														
旧底图总号	全熔透焊缝		$9 \leq t \leq 19$	- n = t/4 (Max. 6) - 手工或半自动焊 F坡口面预焊 要遵守两面焊喉 0 ≤ GAP < 3 背面气刨	双面半自动焊	CXN		$18 \leq t \leq 70$	使用陶瓷衬垫如果需要背面气刨 平焊位置 立焊位置 (向上)	三. 坡口符号说明: 焊接种类: A: 埋弧自动焊 (SAW) C: 半自动焊 (CO2) 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CO2焊接; 开V形坡口; 坡口开在结构面。 COVN 是指用CO2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				
底图总号			$t > 19$	- n = t/4 (Max. 6) - 手工或半自动焊 F坡口面预焊 (在两面使用衬垫时) 衬垫取下后进行双面焊接 0 ≤ GAP < 3 背面气刨			C1/2XS C1/2XN		$18 \leq t \leq 70$		使用陶瓷衬垫如果需要背面气刨 横焊位置			
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)	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。



三. 坡口符号说明:
焊接种类: A: 埋弧自动焊 (SAW)
C: 半自动焊 (CO2)
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CO2焊接; 开V形坡口; 坡口开在结构面。
COVN 是指用CO2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