

$$L = S_1 + S_2 + S_3 + \dots + S_n \quad \dots\dots\dots (8)$$

7 弯管工艺要求

7.1 弯管操作者应熟悉弯管设备操作程序和规则,而且必须正确掌握各种管材在弯曲过程中起弯点的位移值和回弹角。

7.2 弯管前必须检查管子长度,其允许偏差见表 5,并按图纸要求,将弯曲角起弯点上的圆周线,划到待弯管子上。

表 5 下料管子长度允许偏差表 mm

通 径	允 许 偏 差
≤50	±1
65~125	±2
>125	±3

7.3 把管子起弯点对准弯模轴中心,并根据经验确定位移值,然后将管子上的起弯点由弯模轴中心相应地后移一个位移值,如图 3。

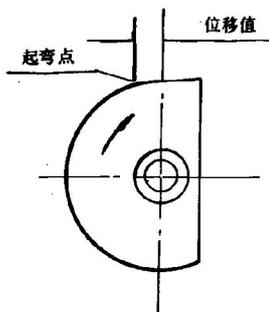


图 3

8 检验

长度误差和角度误差按 CB/Z 335 进行检查。

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司 603 所提出,由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技术委员会归口。

本标准由中国船舶工业总公司第十一研究所负责起草,中华造船厂、江南造船厂和大连造船厂参加。

本标准主要起草人李绍东、杨桂兰、陆三民、李定桢、华关根。