

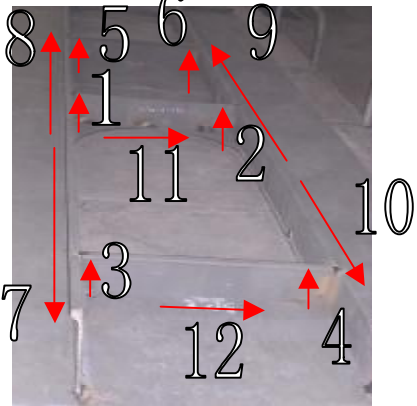
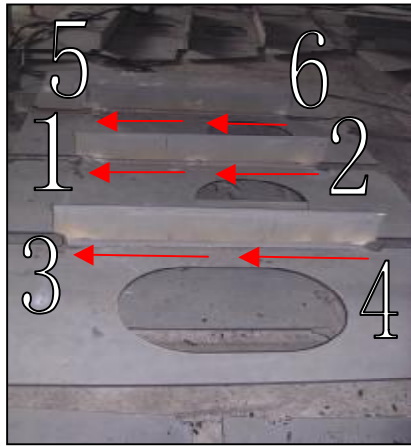
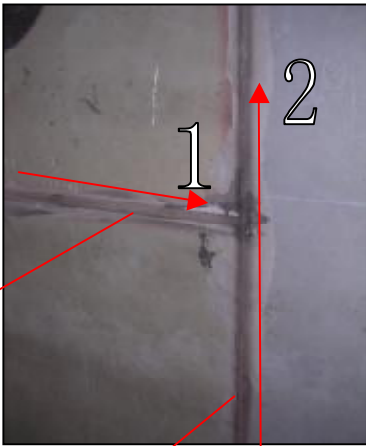
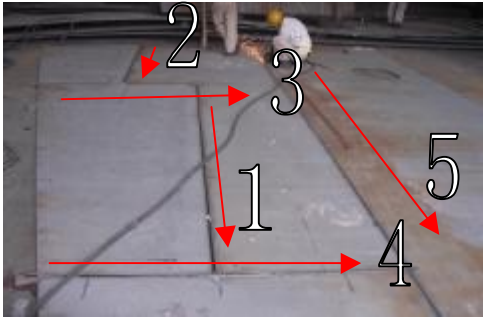
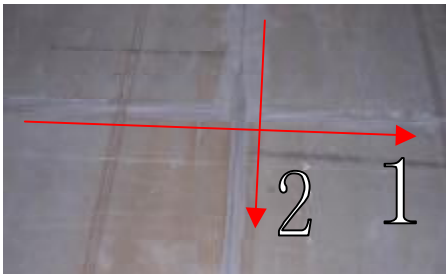
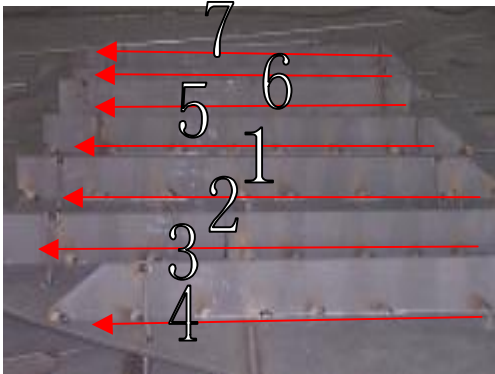
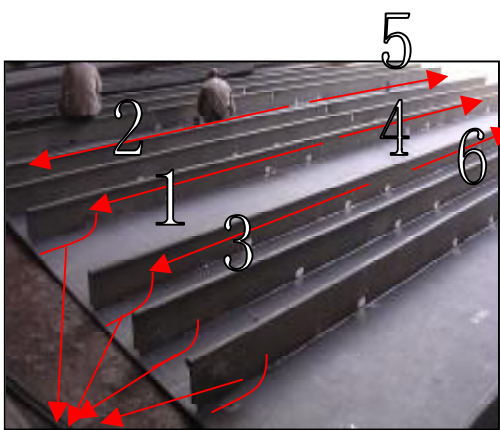
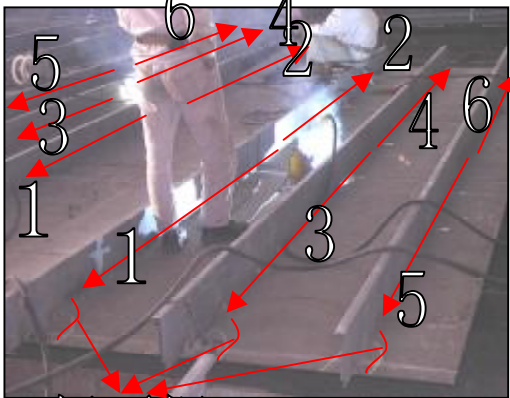



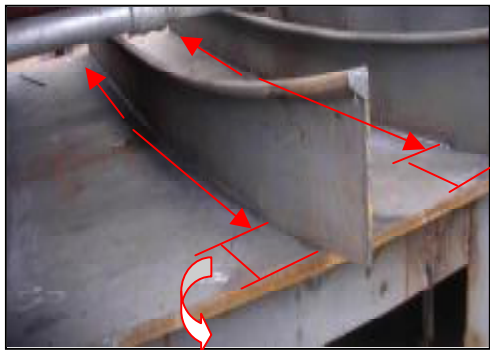
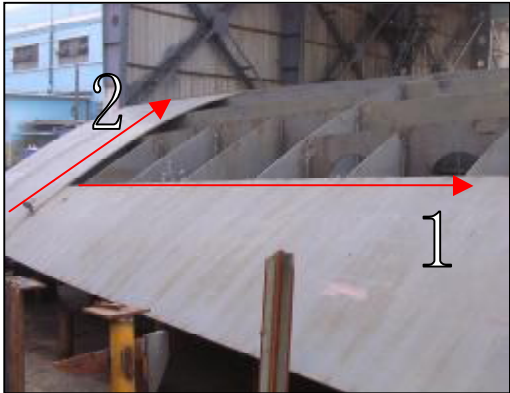
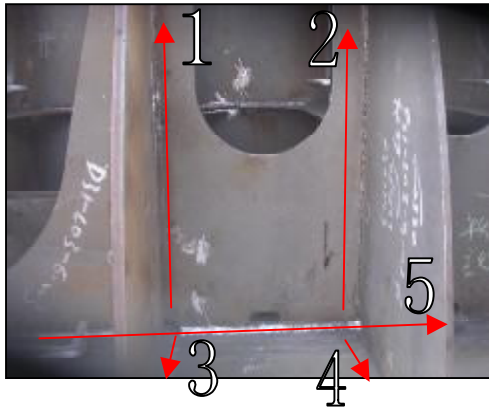
典型接头和部位焊接顺序的技术要求

类别	小类	工艺规定	示图1	示图2	示图3
小组立	T形材	<p>1、应采用从中间向两端施焊，见示图1。</p> <p>2、当腹板或面板存在对接时，应依次按腹板对接缝、面板对接缝、角接缝的顺序施焊，见示图2。</p> <p>3、背面焊缝与先焊面焊缝焊接方向应相同。</p>			
	扶强材与肋板和纵桁材等	<p>1、长度大于0.5米，但小于1.5米应采用分段退焊，退焊每段长度不大于400毫米，见示图2。</p> <p>2、长度大于1.5米应采用角焊机施焊，如大于4米应从中间向两端施焊，见示图1。</p> <p>3、存在立角焊时应先立角焊，再焊平角焊，见示图1。</p> <p>4、先焊面与背面焊缝焊接方向应相同，相邻平行扶强材焊接方向应相同。</p>			

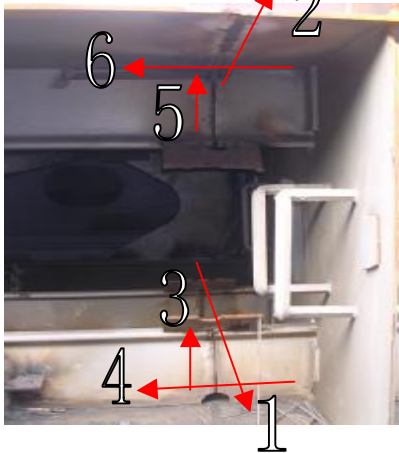
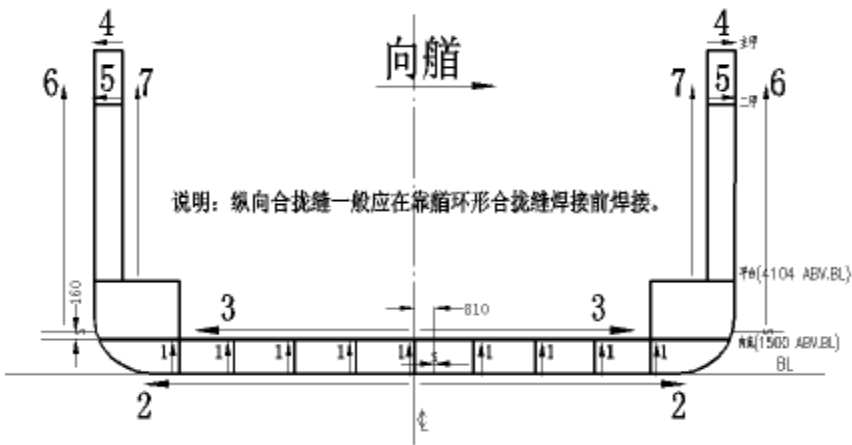
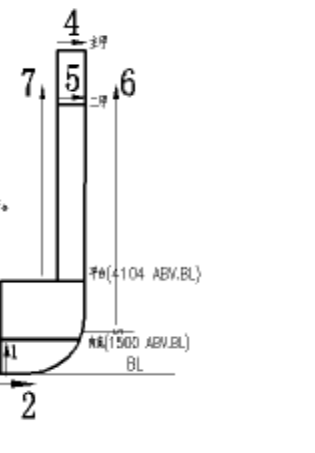
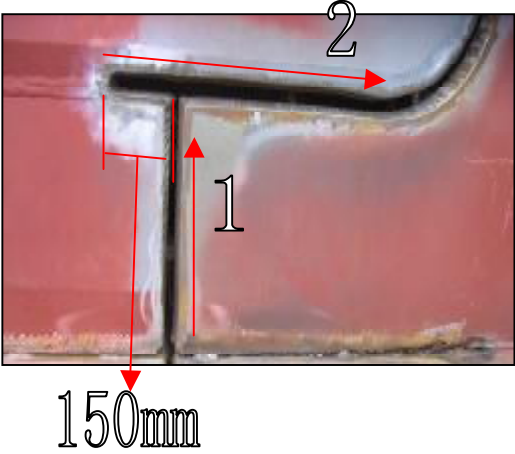
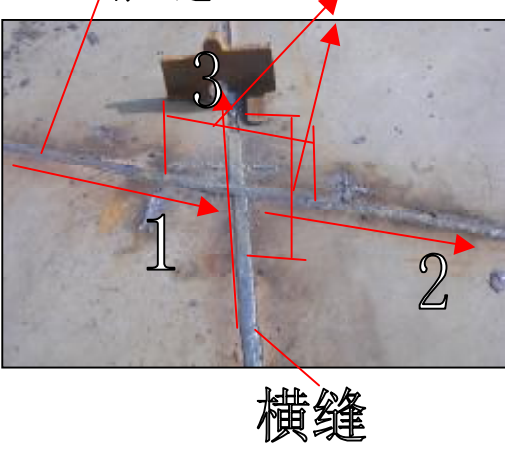
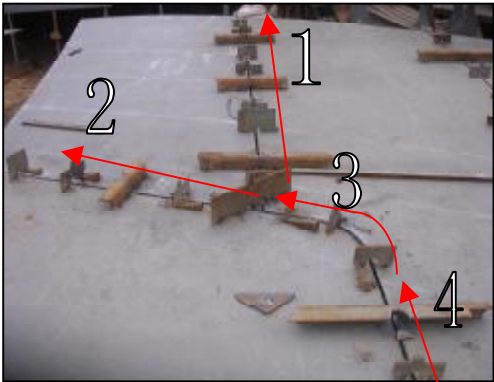
典型接头和部位焊接顺序的技术要求

类别	小类	工艺规定	示图1	示图2	示图3
平面分段	板列拼板	<p>1、板缝错开的一般先焊端缝，后焊纵缝，如示图1，特殊情况见示图2。</p> <p>2、板缝排列整齐的(即呈十字接头)先焊纵缝，后焊端缝，如示图3。</p> <p>3、板缝两端设引弧板并焊出引弧板50毫米。</p>	 <p style="text-align: center;">端缝</p> <p style="text-align: center;">纵缝</p>		
	骨材	<p>1、从中间骨材向两侧骨材逐条施焊，同侧骨材焊缝应先焊，然后再焊背面焊缝。原则上应采用角焊机施焊。</p> <p>2、长度如大于4米应从中间向两端施焊。</p> <p>3、存在立角焊时应先立角焊，再焊平角焊。</p> <p>4、背面焊与先焊面焊接方向应相同，相邻平行骨材焊接方向应相同。</p> <p>5、板列厚度小于10毫米应间隔一根骨材施焊。</p>		 <p style="text-align: center;">暂不焊</p>	 <p style="text-align: center;">暂不焊</p>

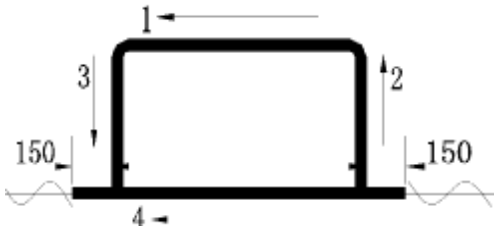
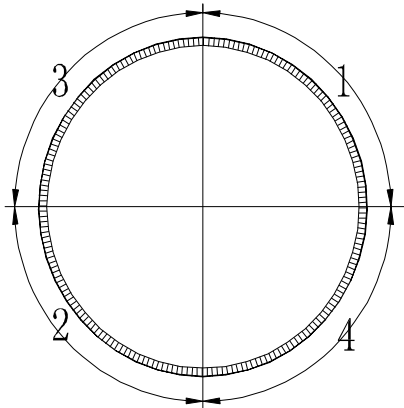
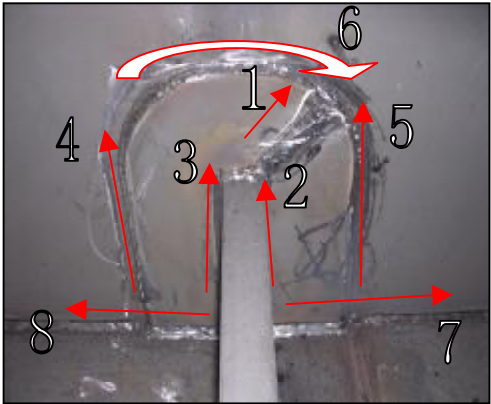
典型接头和部位焊接顺序的技术要求

类别	小类	工艺规定	示图1	示图2	示图3
曲面分段		<p>1、应先焊外板板列对接缝，再焊角接缝，并且靠大合拢缝一侧的角接缝留300暂不焊。</p> <p>2、所有角接缝采取由中间往左右，由中间往首尾的方向焊接。</p> <p>3、板缝两端应设引弧板并焊至端部，多层焊不同焊层的焊道焊接接头应错开。</p> <p>4、先焊面与背面焊缝焊接方向应相同，相邻平行骨材焊接方向应相同。</p>	 <p>引弧板</p>	 <p>暂不焊</p>	
分段构架		<p>按先对接缝，后角接缝的顺序施焊。</p> <p>1、对接缝的次序是先平对接，再横对接，最后立对接，见示图1。</p> <p>2、角接缝的次序一般是先立角焊，后平角焊。仰角吊环加强区域外一般在翻身焊接，见示图2。</p> <p>3、构架的角接缝应从中间向前后左右方向施焊。</p>			

典型接头和部位焊接顺序的技术要求

类别	小类	工艺规定	示图1	示图2	示图3
总组合拢和搭载合拢		<p>1、一般应先将底部纵桁材焊完，然后从平板龙骨向左右两舷直至艉部将外底板焊好，随后焊内底板。底部施焊结束后，再焊主甲板和平台板，然后焊舷侧外板和纵壁板，见示图2、3。</p> <p>2、其它靠近大合拢缝的骨材一般应在大合拢缝焊接结束后再依次对骨材对接缝和与板材角接缝施焊，见示图1。</p> <p>3、总组合拢缝施焊顺序一般也按照此原则执行。</p>		 <p>说明：纵向合拢缝一般应在靠艏环形合拢缝焊接前焊接。</p>	
交叉接头		<p>1、在焊接交叉对接接头时，其中一条焊缝的接头应置于距交叉点至少150毫米处，见示图1、3。</p> <p>2、先焊板缝在交叉处端部应采用端部衬垫起弧或收弧，并进行坡口整形再焊另外一条板缝，否则两条板缝的打底焊缝一般需要反扣300毫米，见示图2。</p>	 <p>150mm</p>	 <p>纵缝 反扣300 横缝</p>	

典型接头和部位焊接顺序的技术要求

类别	小类	工艺规定	示图1	示图2	示图3
嵌补板		见示图1、2、3	<p>方形嵌补板</p> 	<p>圆形嵌补板</p> 	<p>水密补板</p> 
暂不焊		<p>1、所有底部、甲板、舷侧分段等分段的构架靠近总组和吊装合拢的角接缝均应留300毫米长度暂缓焊接，待相邻两分段对接装配完毕且大接缝焊接完毕后施焊。但是，当强肋骨、横梁、肋板距合拢缝只有150毫米时，纵向构架暂缓焊接长度为100毫米，见示图1、2。</p> <p>2、外板与内底板、甲板、平台的外角焊缝应待“背烧”，使外板边缘向外倾斜2~3毫米后才焊接，见示图3。</p>	