

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 船艇 >> 尾轴架装焊工艺



请输入查询关键词

科技频道

搜索

尾轴架装焊工艺

关键词: 尾轴架 船台周期 船体装焊

所属年份: 1997

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 柳州西江造船厂

成果摘要:

该工艺是取代传统的船台镗孔工艺的新工艺, 具有简单方便、省时省力、缩短船台周期的优点。其工艺流程是: 尾轴架、尾轴管(轴承)按图纸精加工成成品→轮机钳工在机电安装工程阶段拉轴线定位装焊尾轴架→安装尾轴管(轴承)。省掉了船体装焊和船台镗孔两道工序和二次等配重复过程及专用的镗孔设备。使加工安装连续化, 从而有效缩短船台周期。该工艺采用“预变、反变”法限制、控制装焊变形, 满足轴系安装技术要求。

成果完成人: 程尚先

[完整信息](#)

行业资讯

船舶操纵虚拟现实训练系统

“九五”广东省内河运输船型...

中小型船舶机舱集控室研究

国际标准电子海图导航系统

京杭运河山东南段船舶运输拖...

AIS综合模拟器

DGPS测绘及纠错系统

锚缆动力性态对锚泊系统设计...

角谱法定向方法研究

国际标准电子海图的研究和开发

成果交流

推荐成果

- [船载微波统一测控系统](#) 04-23
- [长寿命高可靠性较高精度挠性陀螺...](#) 04-23
- [高速率挠性陀螺仪技术](#) 04-23
- [高精度挠性陀螺仪技术](#) 04-23
- [硅微机械陀螺仪设计技术](#) 04-23
- [掠海地效翼船](#) 04-23
- [地效翼船](#) 04-23

Google提供的广告

>> 信息发布

版权声明 | 关于我们 | 客户服务 | 联系我们 | 加盟合作 | 友情链接 | 站内导航

国科网科技频道 京ICP备12345678号