

- 新闻
- 图片新闻
- 船舶海工
- 新船订单
- 物资市场
- 技术创新
- 政策法规
- 港航海事
- 舰船快讯
- 综合信息
- 展会信息

中航船舶重工联合车间：创新工艺

(2011-12-09) 编辑发布：中国船舶在线

在这硕果累累的丰收时节，泰州中航船舶重工联合车间内呈现一派繁忙的景象，高低跨工作井然有序，行车鸣笛声、钢板敲击声及打磨机的轰鸣声汇成一首铿锵有力的工作进行曲。

11月份，为解决82000T系列船EG11、EG12肋骨型线复杂、弧形不到位的问题，车间工艺组在设计肋骨型值的基础上，加班加点不断钻研和试验，仅用两天便完成型值数据到切割机喷粉化线程序的转换。经喷粉，带有型线的钢板在加工班的样台上拼起来显得更为光顺自如。值得一提的是，此工序使得加工班肋骨校样既快捷又准确，大大提高了工作效率，分段的精度也上了一个台阶。

根据在建分段的难易程度，联合车间化整为零、化难为易，将线性较大、纵横舱壁多得首尾分段实行片装制作，并由工艺组制定出可行的工艺方案。当前，82000T系列散货船EG21-24、AG11、AG01的分段片装正在副跨有条不紊的进行，以外板为胎架做片装使分段更为清晰化、简洁化、整齐化，为后道工序赢得充足时间，更为高跨提升分段建造速度打下坚实基础。在公司的正确领导下，联合车间正向着更高、更快、更准的目标迈进。

来源：中国船舶在线

相关新闻：中航船舶重工8.2万吨散货船TC0104开工 (2011-12-09)

相关新闻：中船工业以创新引领未来实现多项重大技术突破 (2011-12-08)

相关新闻：中国装备 装备中国 (2011-12-07)

相关新闻：我国船舶交易市场超30家 功能创新是方向 (2011-12-07)

相关新闻：中航鼎衡造船：技术创新赢市场 (2011-12-07)

相关评论 0条

■ [以上留言只代表网友个人观点，不代表网站观点]

用 户: 邮 件: 匿名发出:

您要为您所发的言论的后果负责，故请各位遵纪守法并注意语言文明。

友情链接

电话:86-10-64831141/42/43,64831775,64831776 (直拨);

传真:86-10-64831141/42/43,64831775-18 Email:shipol@shipol.com.cn edit@shipol.com.cn market@shipol.com.cn biz@shipol.com.cn

[关于我们](#) | [服务项目](#) | [网站地图](#) | [本站动态](#)

Copyright©2001-2009 中国船舶信息网络中心

京ICP备05050884号