



焊接式舷窗安装工艺

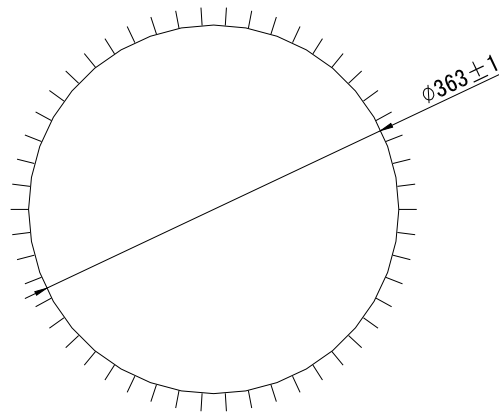


此安装工艺适用于舷窗等利用焊接和钢围壁连接的窗，由窗座通过焊接方式与船舶钢围壁进行连接。

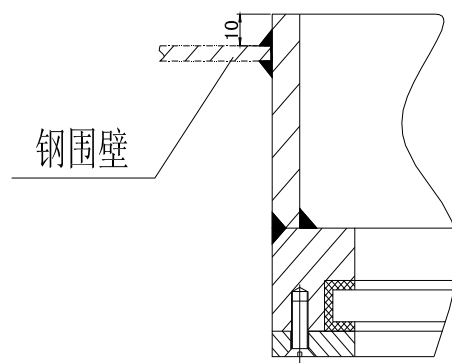
1. 如附图 a 所示，在钢围壁上以尺寸 $\phi 363\text{mm}$ 开一个孔。要求孔的偏差为 $\pm 1\text{mm}$ ，平面度为 $\pm 2\text{mm}$ 。
2. 安装前，对舷窗内外表面采取保护措施，防止电焊飞溅焊渣而损坏内外表面和玻璃。安装时，在窗座外壁的四周同一拟定高度上做水平线记号，建议露出船体钢围壁外侧表面 10mm 为准（见附图 b）。窗体摆正对齐后，参照焊接工艺图（见附图 c）所示焊接。
3. 如果窗体的位置等符合安装要求，室内采用点焊，焊缝高度为 6mm ；室外的焊缝采用小电流和对称焊接方法，确保此焊接顺序不会引起玻璃温度过高，直到所有焊缝成连续为止，焊缝高度为 6mm 。
4. 请船厂在进行焊接及涂装前，请采取相应的保护措施。例：我司出厂时包装窗的塑料包装不要扔掉（节省资源），在焊接后涂装前将该塑料包装套在开启窗有外露橡胶条处，并将塑料包装的开口用胶带封住，以免油漆时油漆与橡胶条产生化学反应（见附图 d）；对于五金件可以拆卸下来进行统一集中管理，待装修完毕后再安装。



图a

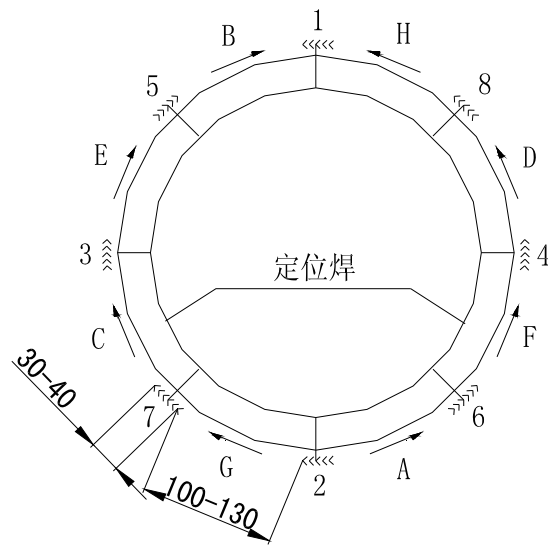


图b





图c



注:

- a.) 1→2→3→4→5→6→7→8 表示安装点焊程序(符号>>>>>)。
- b.) A→B→C→D→E→F→G→H 表示焊接程序(符号→)。
- c.) 在焊接冷却后, 将超规格的窗的螺钉再拧紧一遍。

图d

