

円筒胴体製造法

特許 第 1499455 号
 発明者 長崎造船所 市川 誠
 蒲池孝昭

お問い合わせ先

三菱重工業株式会社
 技術本部特許契約部技術契約課
 〒 220-84 神奈川県横浜市西区みなとみらい三丁目 3 番 1 号
 ☎ 横浜 (045) 224-9448
 FAX 横浜 (045) 224-9908

半円状補強材を地上に設置し、円筒胴体材料鋼板の中央部を把持して吊上げ、上記鋼板の垂下した両端縁を上記補強材に沿って摺動させるようにして上記鋼板を上記補強材上に降下させ、上記補強材の半円の底部のわずか上方に持ち上げた直線状設定定盤上で上記両端縁を平板として突合せ、その上から鋼板押えで押え込んで開先合せ及び溶接を実施する。この溶接後上記直線状設定定盤を上記補強材の下方へ下げてから、両端縁を溶接した鋼板と上記補強材及び上部より装着し

た上部補強材とを接合する工程を包含することを特徴とする円筒胴体製造法。

図面の簡単な説明

図 1 は実願昭 57-182477 号考案に基づく従来の円筒胴体の製造法の概略を示す説明図、図 2 (a) は本発明の円筒胴体製造法を実施する際に用いられる治具および補強リングの正面図、図 2 (b) は図 2 (a) 中の A 部拡大図、図 3 は本発明の円筒胴体製造法の工程説明図である。

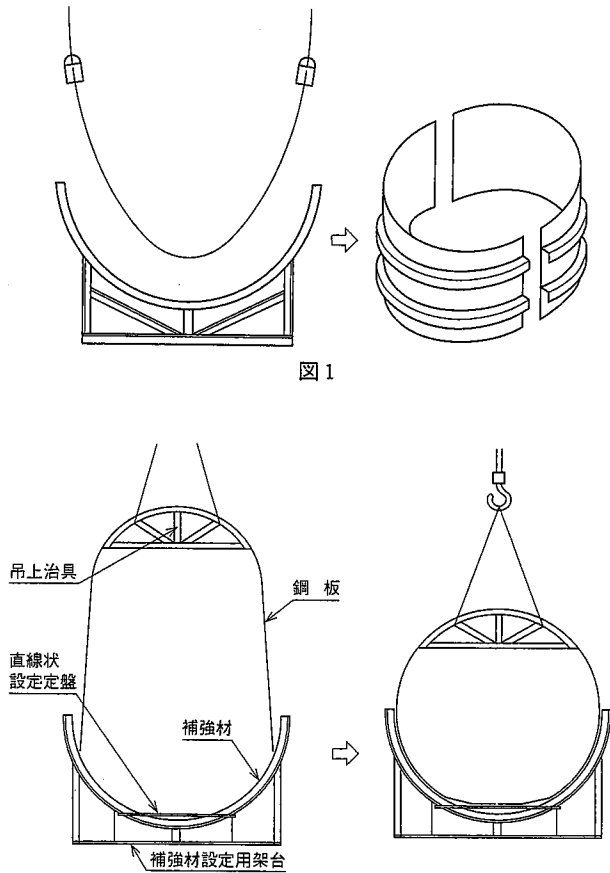


図 1

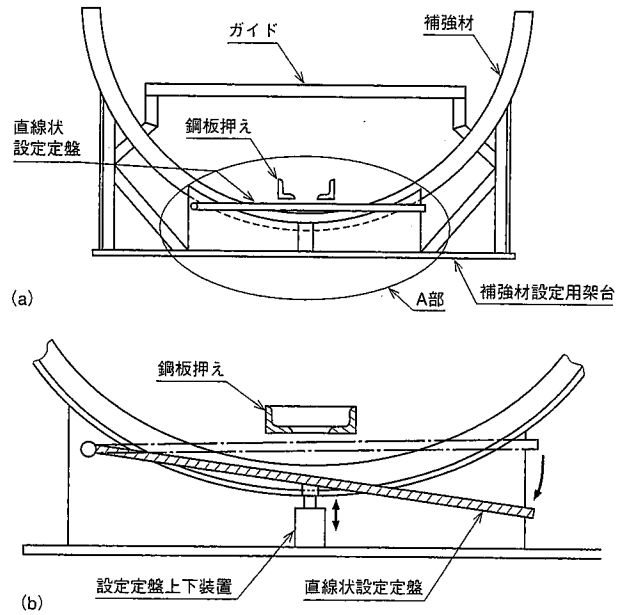


図 2

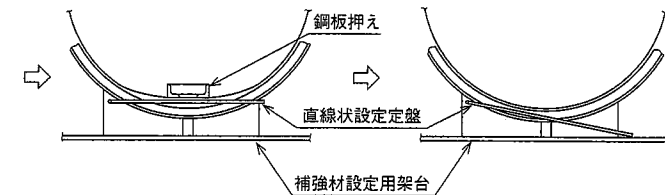


図 3