

# SC

## 中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8049—94

---

### 渔船舵系修理技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

---

中华人民共和国农业部 发布

## 渔船舵系修理技术要求

代替 SC 49—79

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了舵系零部件的蚀耗极限,使用极限间隙及对修理质量的基本要求。

本标准适用于钢质渔船舵系修理。

## 2 一般规定

2.1 舵系修理原则上按原设计图样与要求修复,其材料的牌号与规格均需符合钢质海洋渔船建造规范或原设计要求。

2.2 舵系零件的补焊应清除锈污后填补,焊后应清除焊渣并磨光,大面积的堆焊必须有合理的工艺规程,焊缝表面应均匀、致密,不应有裂纹、焊瘤、咬边、气孔、夹渣等缺陷。

2.3 经修理后的空心舵叶、导流管应按钢质海洋渔船规范所规定试验压力进行密性试验,合格后应作防腐蚀处理。

2.4 舵系在船上安装后,在整个舵角范围内,转动应灵活、平稳,无卡滞及振动现象,舵叶实际位置应与舵机上舵角指示器的读数相符,其偏差不得超过 0.5。航行试验时应作效用试验。

## 3 蚀耗极限和使用极限间隙

3.1 舵系主要零部件蚀耗极限见表 1。

表 1

序号	名 称	蚀耗极限
1	舵叶、导流管	原设计板厚的 30%
2	舵杆非工作轴颈处	原设计直径的 7%
3	滑动轴承	无衬套
		有衬套
4	舵销	原设计直径的 7%
5	舵杆连接法兰	原设计法兰厚度的 10%
6	舵链及牵杆	原设计直径的 10%
7	操舵用钢索	8 倍直径长度内有 10% 的钢丝断裂

3.2 舵系配合和使用间隙极限见表 2。