

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8090—94

渔船液压舵机安装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

渔船液压舵机安装技术要求

代替 SC 90—82

1 主题内容与适用范围

本标准规定了液压舵机的安装质量和试验要求。

本标准适用于新建的钢质渔船 16 kNm 往复式液压舵机(简称 16 kNm 舵机)和 30 kNm 推杆式液压舵机(简称 30 kNm 舵机)。

其他型号的液压舵机可参照执行。

2 引用标准

SC/T 8084 渔船轴系轴承及密封装置技术要求

SC/T 8080 渔船柴油主机安装技术要求

ZB H21 002 柴油机动力海洋渔船系泊航行捕捞试验通则

3 安装技术要求

3.1 舵机须具有船检部门签发的船用产品合格证书方可安装。如无船用产品合格证书,须经船检部门检验认可。

3.2 舵机的安装,应在舵系安装检验合格后进行。

3.3 舵机的安装基座应与船体结构焊接牢固。固定垫块须经刮研,每 $25 \times 25 \text{ mm}^2$ 面积上接触点不少于 3 点;如用工程塑料固化定位,固定垫块不刮研。

3.4 安装时对垫块的要求按 SC/T 8084 对中间轴承垫块的要求执行。如用工程塑料固化定位,按 SC/T 8080 中的 1.3 条要求。

3.5 舵机底座与基座连接螺栓,应有不少于总数 20%,且至少为 4 个的紧配螺栓。其配合精度 H7/K6,表面粗糙度均不低于 $\sqrt{1.6}$ 。如用工程塑料固化定位,可不采用紧配螺栓。

3.6 舵柄(臂)安装要求如下:

3.6.1 舵柄(臂)的内孔与舵杆应紧密接触。紧固螺栓拧紧后,用 0.05 mm 塞尺从两头检查时,可插入部分不应大于周长 10%,且插入深度不得超过 15 mm。

3.6.2 平键与舵杆键槽两侧面接触面积不少于 75%;与舵柄(臂)键槽两侧面相配对,在其 75%长度内应插不进 0.05 mm 塞尺,其余部分应插不进 0.10 mm 塞尺;平键与舵杆键槽底应接触。平键与舵柄(臂)键槽底不应接触,而应有 0.20~0.40 mm 间隙。

3.7 舵机安装以舵角为 0° 时为基准,其位置要求如下:

3.7.1 舵机与舵杆距离要求见表 1。

表 1

mm

舵 机 型 号	距 离	
	基 本 尺 寸	偏 差
16 kNm	320.00	± 0.5
30 kNm	1 055.90	± 0.5

中华人民共和国农业部 1994-11-01 批准

1995-01-01 实施