

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8069—1997

渔船导流管制造及安装技术要求

Technical requirements for making and
working of fishing vessel honeycomb duct

1997-12-19 发布

1998-05-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准是在 SC 153—86 的基础上修订的,修订的内容包括:

1. 增加了导流管材料的规定。
2. 增加了导流管焊接的规定。
3. 有关术语作了修订。

本标准由全国渔船标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位:山东黄海造船厂。

本标准主要起草人:佟良军、王本聚、王学义。

1 范围

本标准规定了渔船固定式导流管和转动式导流管的制造及安装技术要求、试验方法和检验规则。本标准适用于渔船导流管的制造及安装检验。

2 材料要求

固定式导流管和转动式导流管均选用与船体钢材等级同等的材料。

3 导流管胎架制造技术要求

3.1 胎架分两个半圆体制造,用螺栓和连接板连接,中间设轴,支承于两个支架上,使其可以自由转动,胎架型式见图1。

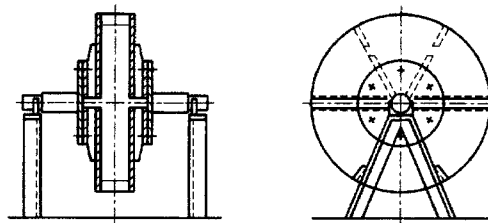


图1 胎架简图

3.2 根据导流管内径 D 的大小,胎架应增加 $0.002 D$ 的焊接收缩余量。

3.3 胎架经机械加工后,圆度公差值为 $0.0005 D$ 。

3.4 胎架直径偏差为 $\pm 0.001 D$ 。

3.5 胎架板与轴中心线应保持垂直,垂直度公差值为 2.0 mm/m 。

4 导流管制造技术要求

4.1 放样、下料、切割

4.1.1 样板与放样线形偏差为 $\pm 0.5 \text{ mm}$ 。

4.1.2 筋板划线与样板偏差为 $\pm 0.5 \text{ mm}$ 。

4.1.3 切割边缘与划线偏差为 $\pm 0.5 \text{ mm}$ 。

4.2 装配

4.2.1 将经过压模或其他方法加工成型的内壳板安装在胎架上,内壳板应与胎架板外缘吻合,局部间隙不大于 1.5 mm 。

4.2.2 对内壁中间部分加厚的导流管,内壳板安装后用样板检验,局部间隙 1.5 mm 。

4.2.3 内壳板内接缝应平整,其间隙不大于 1.5 mm ,高低偏差为 $0.1 t$ (t ——钢板厚度,下同)。