



技术要求

- 管接头与管道焊接后必须消除锈皮、毛刺铁屑和焊渣等杂物。
- 全部管件在弯管焊接去除毛刺后均需进行耐压试验和清洗。
- 管子弯头半径不小于800mm，管子支架应设置具有消震作用的橡胶皮垫。
- 液压油推荐采用低凝20#或30#液压油，正常油温30～50℃，最高不超65℃。
- 系统额定工作压力8.6MPa，设计工作压力16MPa，安全阀调整压力：9.6 Mpa。
- 各管路接口密封良好，不得有渗漏现象。
- 装船后进行液压试验，压力不小于系统工作压力的1.25倍。



14	THW-10T20mm (3/4)	截止阀	3		
13	Y - 63	溢流阀	1		
12	BZZ1-320	液压转向器	1		
11	FXBR	双向缓冲阀 (16MPa)	1		
10	HSGL01-100/55EZE370	油缸	2		
9	DL-III型 (电感式)	舵角指示器	1		
8	JB1855-77	高压软管16 II-900	4		
7	AY-HA10C	液控单向阀	2		
6	34S-63M	手动转向阀	1		
5	Y602T (0-10MPa)	压力表	1		
4	KTF-L8H	压力表开关	3		
3	A-HA10L	单向阀	2		
2	CBN-318	齿轮泵	2		
1	YWU-63×100-J	滤油器	1		
序号	代号	名称	数量	规格	备注

						4.00m型宽钢质刺网渔船								
						液压舵机系统原理图			ZHC8415-232-01					
标记	数量	修改单号		签字					日期	图样标记		质量 kg		比例
设绘	20张			描图										
校对	张雷			描校										
审核	张海波						共 1 页			第 1 页				
标检							浙江省海洋水产研究所							
审定	张峰			日期	2024.10									