



技术条件:

1 舵杆零件部件采用船体结构用锻钢件, 其理化要求如下:

1) 化学成分

连接 方式	化学成分/%								
	C	Si	Mn	S	P	残余元素			
焊接	≤0.23	≤0.45	0.30~1.7	≤0.035	≤0.035	≤0.30	≤0.15	≤0.30	≤0.40
1) 从锻钢件上取样时, 含碳量应不超过0.26%。 2) 焊后不进行热处理时, 其含锰量应不小于实际含碳量的三倍。 3) 残余元素总量应不超过0.80%。									

2) 力学性能

应从锻钢件的一端截取一个拉伸试样进行拉伸试验, 拉伸试验结果应符合下表:

抗拉强度 σ_b 不小于/(N/mm ²)	屈服点 σ_s 不小于/(N/mm ²)	伸长率 δ_5 不小于/%		断面收缩率 ψ 不小于/%	
		纵向	横向	纵向	横向
400 (上限值为560)	220	24	18	50	35

2 无损检测

锻钢件在完全机加工后应进行超声波检测; 对上舵承处应进行磁粉或着色检测。

3 热处理

锻钢件应采用下列热处理方法:

1) 完全退火, 或

2) 正火, 或

3) 正火加回火, 回火温度应不低于550℃。

4 具有合格检验证书。

5 舵杆本体和法兰在分别锻制后进行焊接, 其焊缝工艺应经船舶师审批同意, 且其焊缝工艺应经无损探伤检查合格, 焊接后再加工。

						4.00m型宽钢质刺网渔船																			
						舵杆结构图																			
																ZHC8415-231-04									
																图样标记			质量 kg			比例			
																						1:5			
标记	数量	修改单号			签字	日期	共 1 页			第 1 页															
设 绘	张 伟				描 图																				
校 对	张 伟				描 校																				
审 核	张 伟																								
标 检	张 伟																								
审 定	张 伟				日期	2024.10	浙江省海洋水产研究所																		