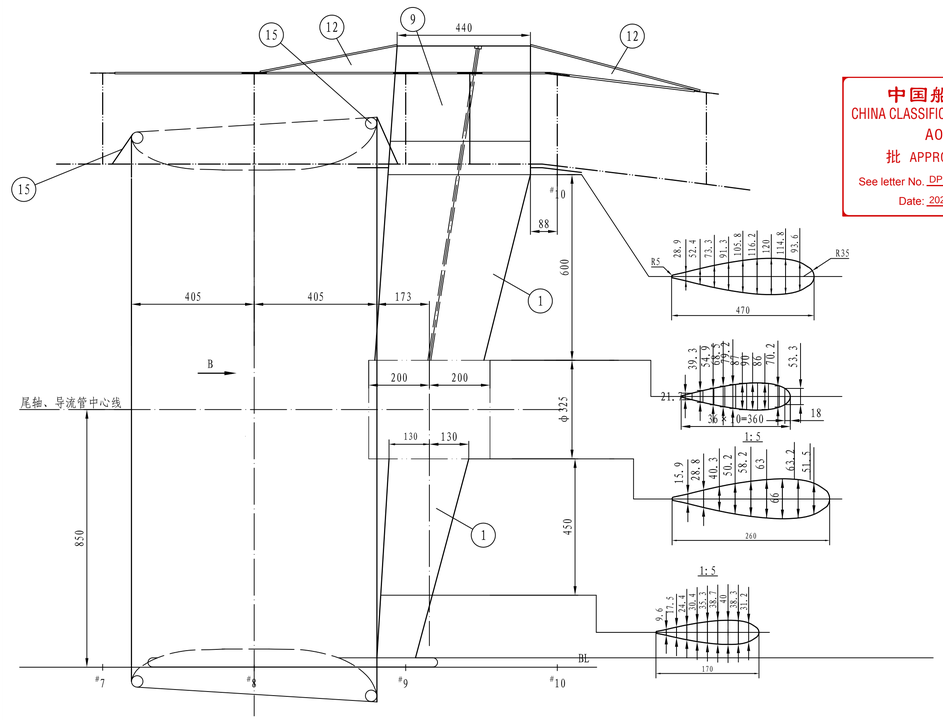
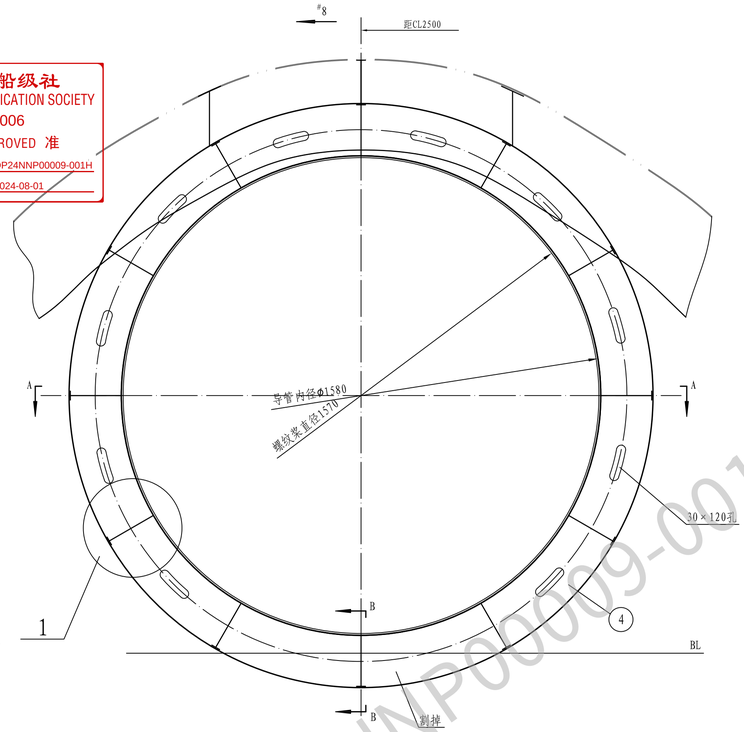
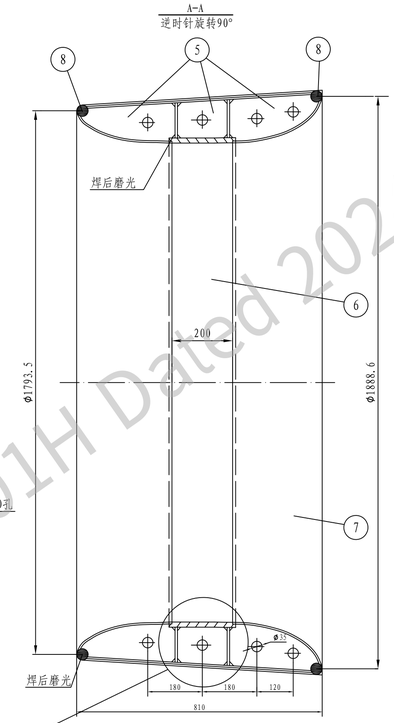
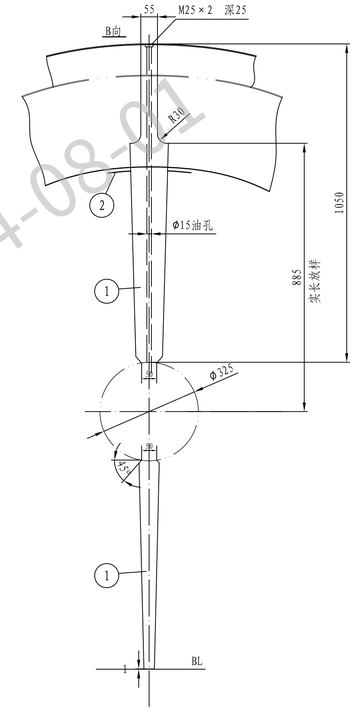
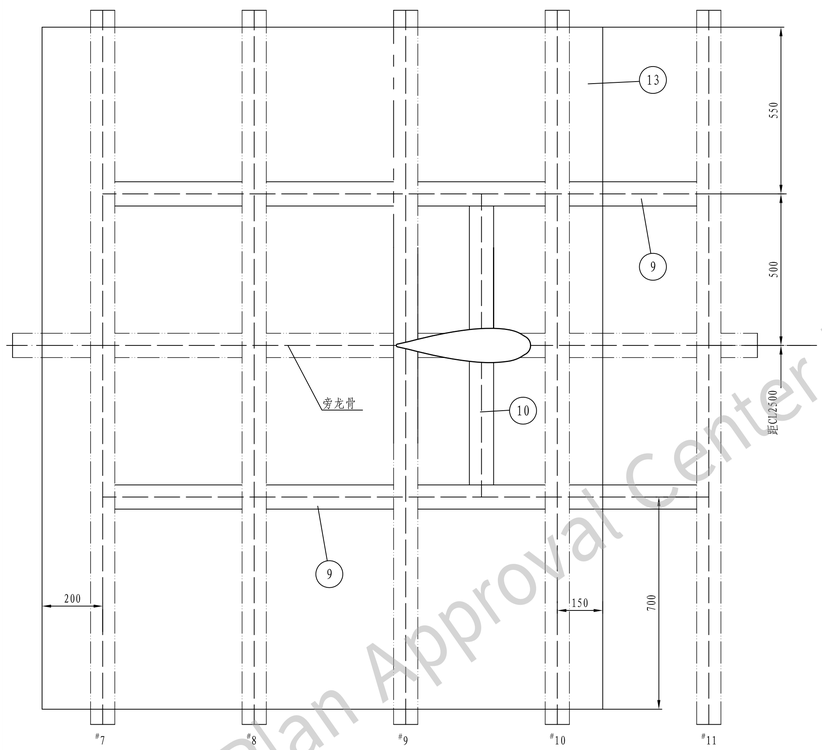
中国船级社
CHINA CLASSIFICATION SOCIETY
A006
批 APPROVED 准
See letter No. DP24NNP00009-001H
Date: 2024-08-01



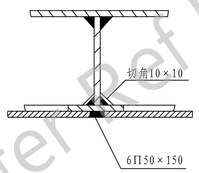




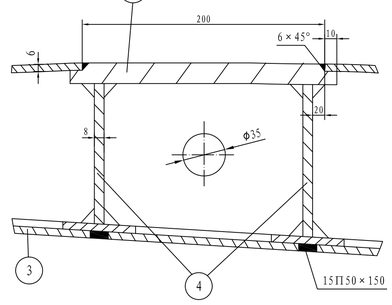




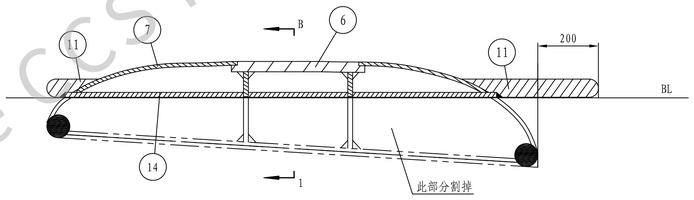
1
1:2.5



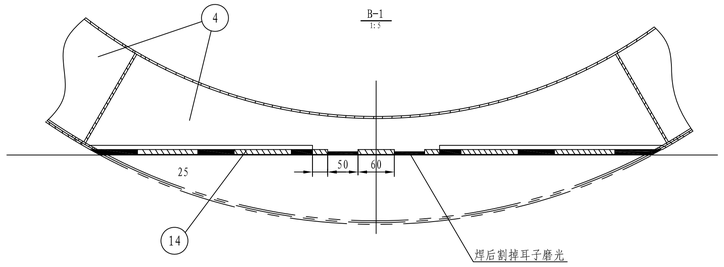
2
1:2.5



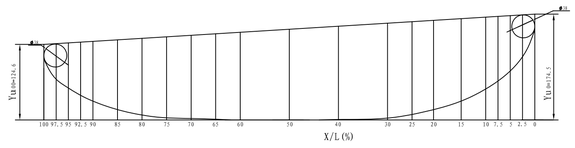
B-B
1:5



B-1
1:5



导管型值
1:5



X/L(%)距随边	0	2.5	5	7.5	10	15	20	25	30	40	50	60	65	70	75	80	85	90	92.5	95	97.5	100
X 横 座 标	0	20.25	40.5	60.75	81	121.5	162	202.5	243	324	405	486	526.5	567	607.5	648	688.5	729	749.3	769.5	789.7	810
Yl内表面竖座标	148.5	104	81	64	51	31	17	9	3	0.7	/	/	/	2.4	3.4	8.1	17	31	40.5	52.6	67.1	100.6
Yu外表面竖座标	174.5	直 线 段																				124.6

技术要求

1 本船设两个导流管，图视为左舷导流管，右舷与此对称，表列材料为全船用量;
2 导流管内表面焊后磨光;
3 导流管全部装配焊后做气密试验，空气压力为0.33kg/cm^2,试毕将管内涂底漆;
4 所有未标注切角均为10×10;
5 导流管焊接结束后，应测量矫正导流管内径偏差，不得超过下列规定:
5.1 导流管中部轴向圆柱孔内径偏差不大于±1mm;
5.2 导流管内径之椭圆度应不大于2mm;
6 尾轴架的化学成份和机械性能见表一及表二，铸后并做12米高投掷试验;
7 加强材与支臂和轴架及船体焊接均为双5;
8 导流管先按整圆加工，安装船上后在割掉超基线部分，在焊接件12、13;
9 件1与后轴承外壳焊接油孔应尽量对齐;
10 件15安装须在导管与船体焊完检查后在装，导管与船壳连接处全封。

表一

化学成分(%)								
c	Mn	si	p	s	残余元素			
					Cu	Cr	Ni	Mo
≤0.23	≤1.60	≤0.60	≤0.040	≤0.040	≤0.30	≤0.30	≤0.40	≤0.15

表二

力学性能			
抗拉强度R_m (N/mm^2)	屈服强度R_{eH} (N/mm^2)	伸长A_5 (%)	断面收缩率Z (%)
不小于			
440	220	22	30

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	附注
15	6	内封板	4	CCS-A		25	
14	8	底封板	2	CCS-A		80	
13	9×1950×2100	局部加厚板	2	CCS-A		514	
12	⊥ 5/8×75	轴架肘板	4	CCS-A		10	
11	30	前后底封板	各2	CCS-A		50	
10	⊥ 5×300/8×75	横向加强筋	2	CCS-A		35	
9	⊥ 5×300/8×75	纵向加强筋	4	CCS-A		100	
8	Φ38	前后缘材	各2	CCS-A		97/90	
7	6	导管内壳板	2	CCS-A		320	
6	17	轴向圆柱板	2	CCS-A		296	
5	⊥ 8/6×60	纵向加强筋	12	CCS-A		145/54	
4	⊥ 8/6×60	环向筋板	4	CCS-A		160/63	
3	6	导管外壳板	2	CCS-A		454	
2	6×300×700	轴架覆板	2	CCS-A		20	
1		轴架臂(上、下)	4	船用铸钢		750	

标记	数量	修改单号	签字	日期
设绘				
校对				
审核				
标检				
批准				日期 2024-1

490kW顶推船 — 技术设计

尾轴架及导流管图

HBC626-117-02

版本号	质量kg	比例
A	3263	1:10

共 1 页 第 1 页

哈尔滨北方船舶工业有限公司

图纸面积0.5m^2

See CCS Plan Approval Center Letter Ref DP24NNP00009-001H Dated 2024-08-01