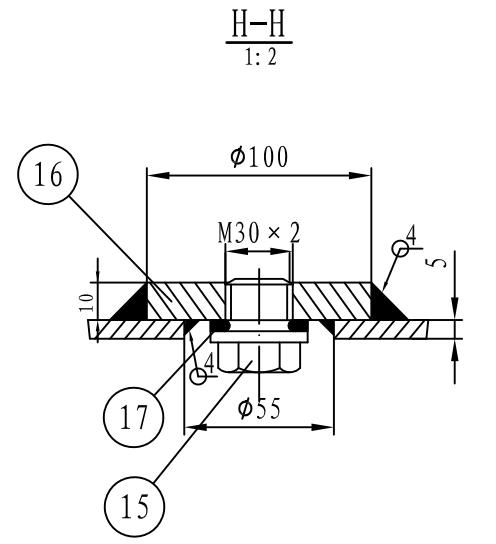
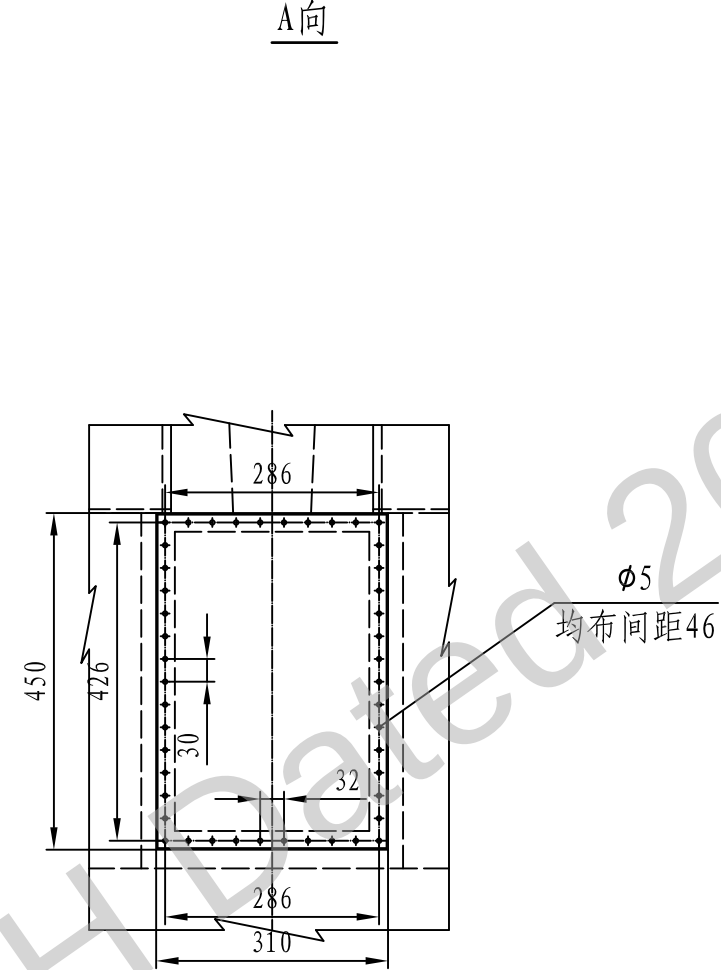
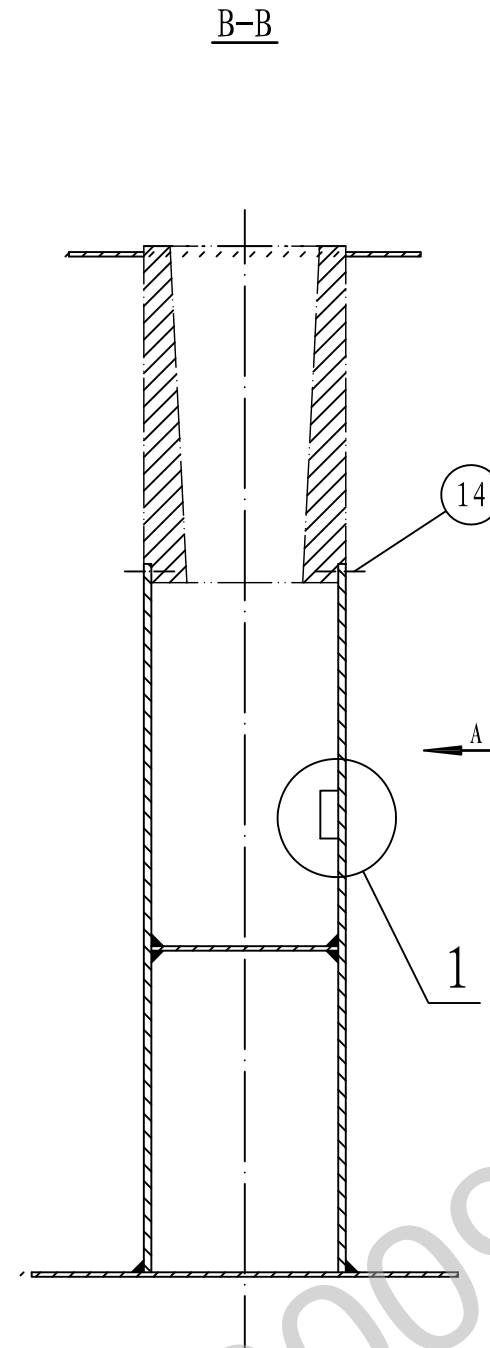
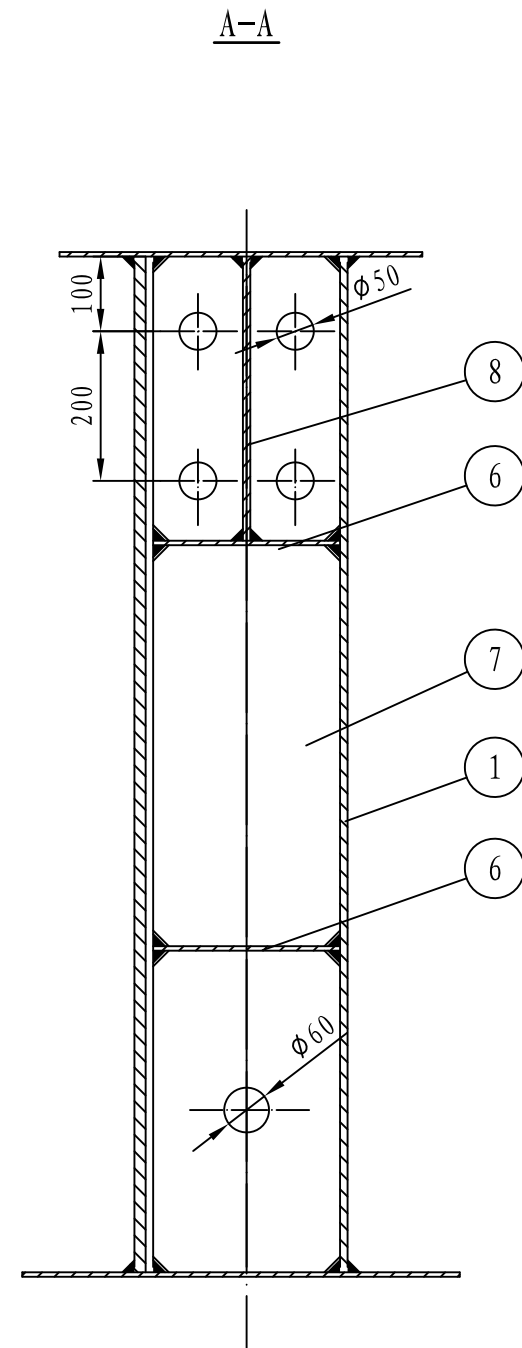
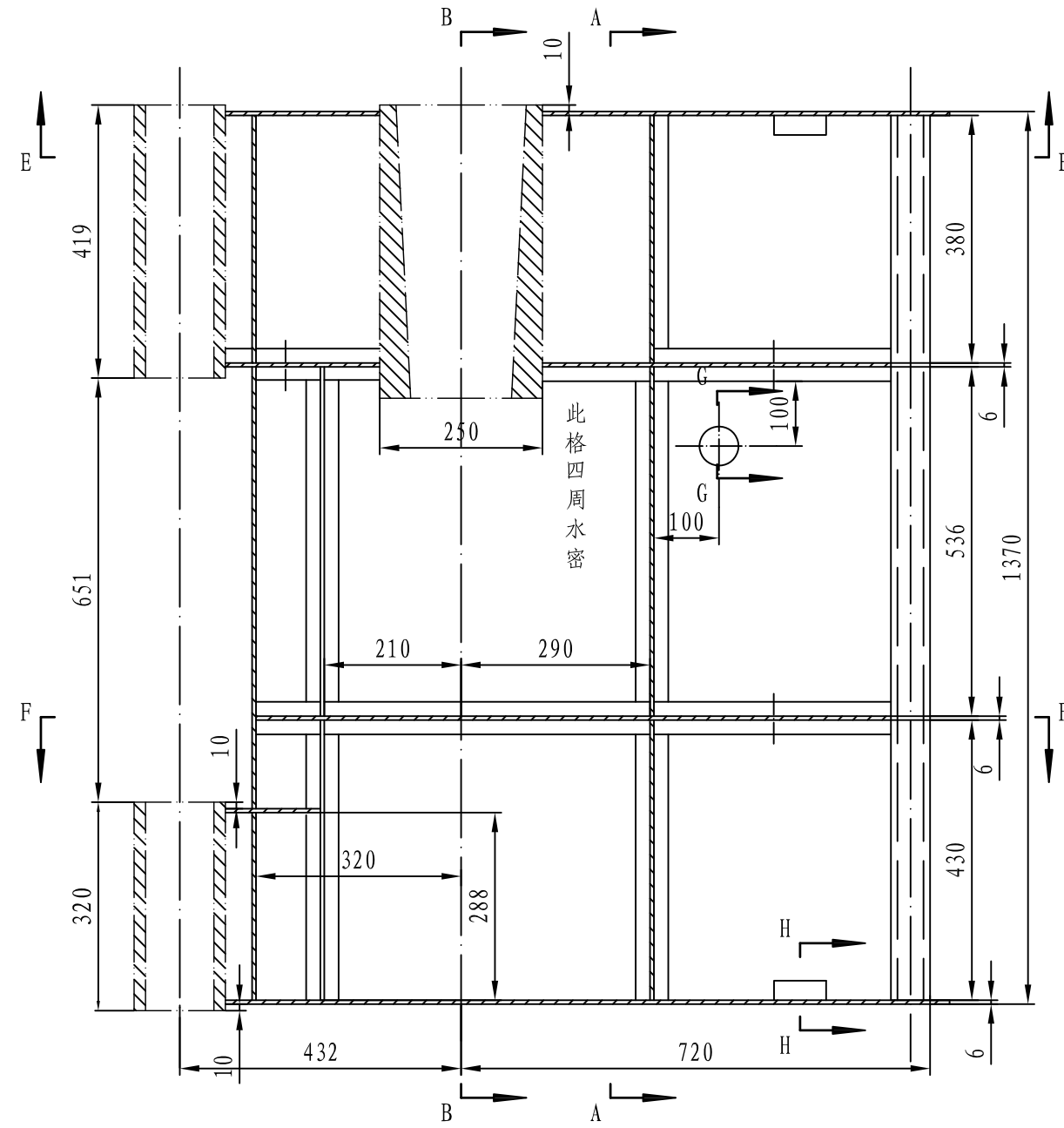
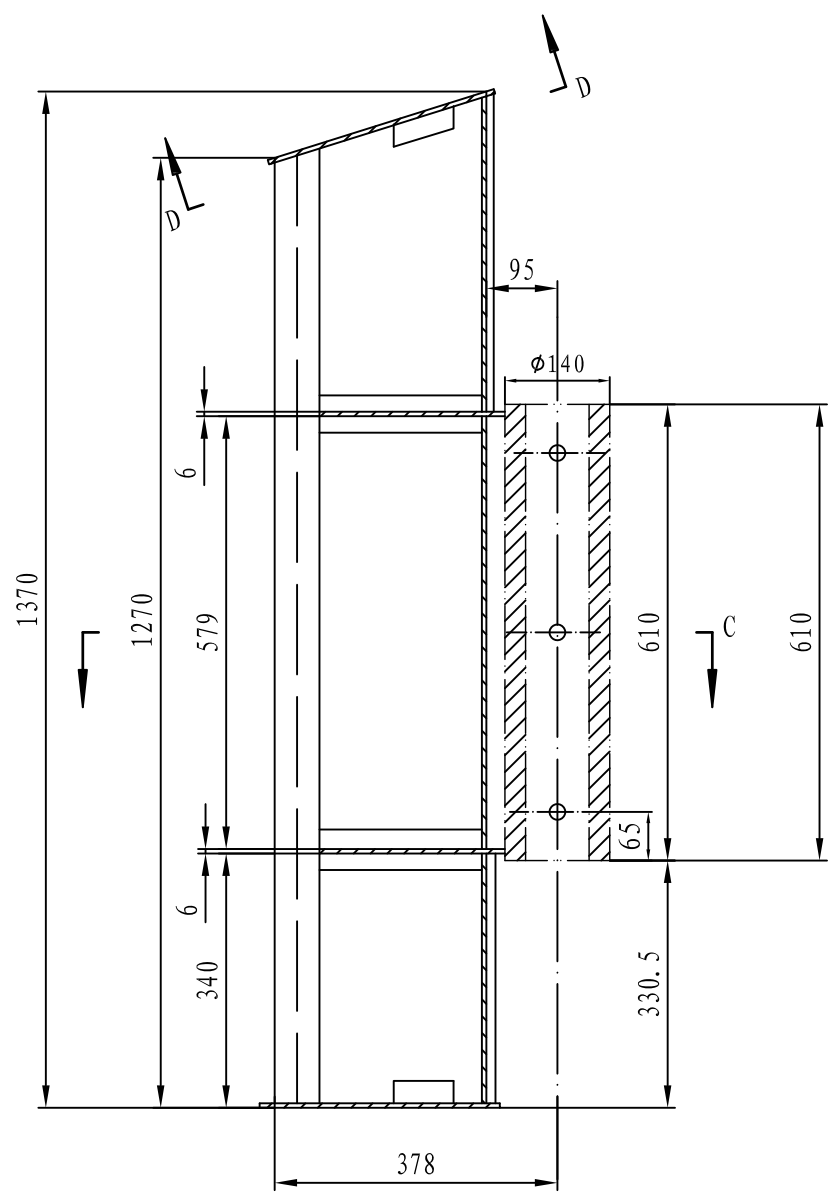
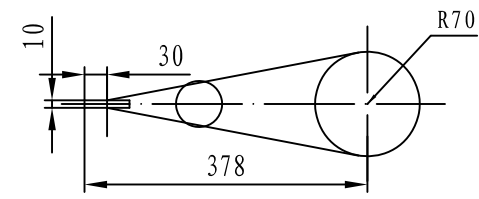
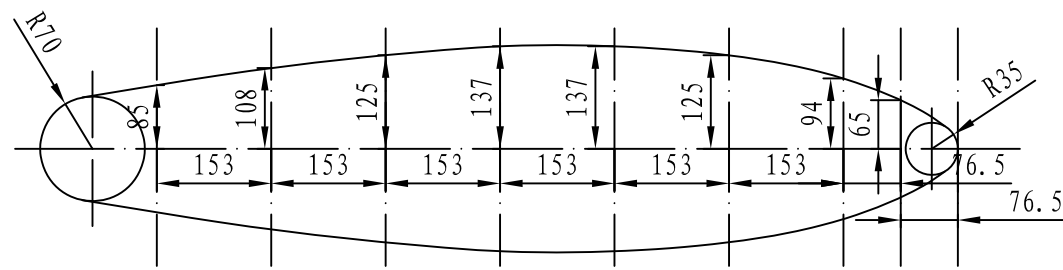




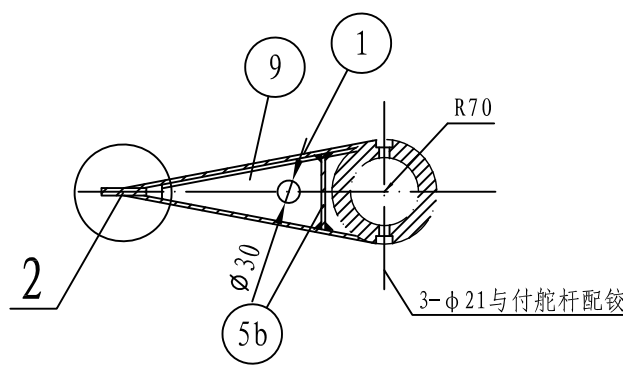
舵截面线型图(包括舵板厚度)



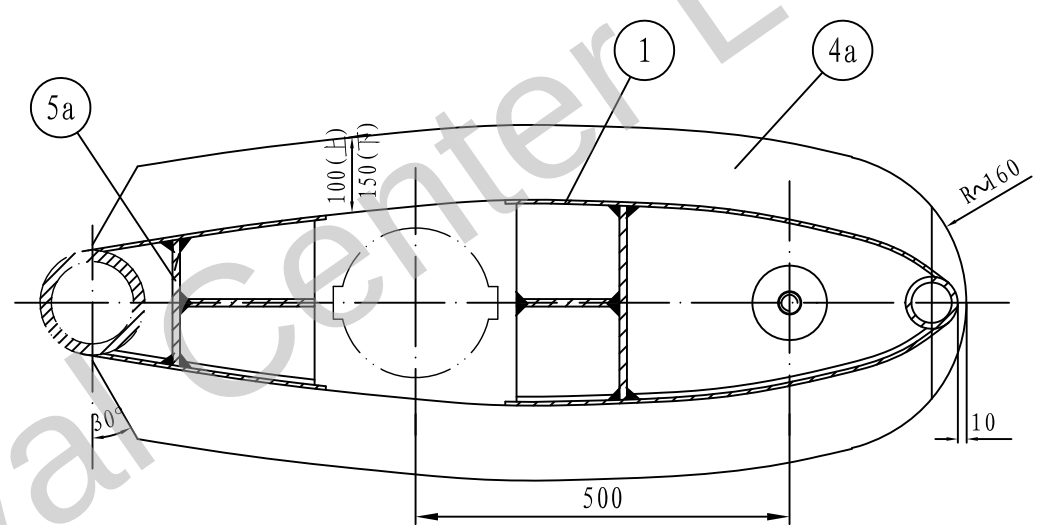
C-C



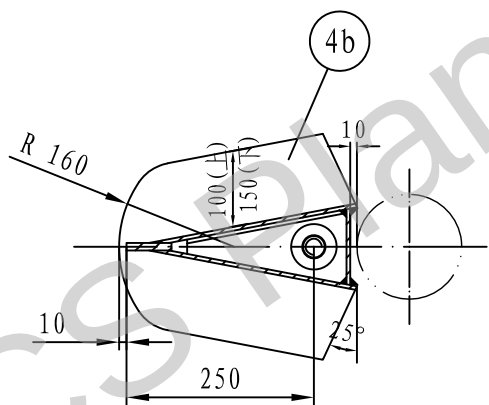
E-E



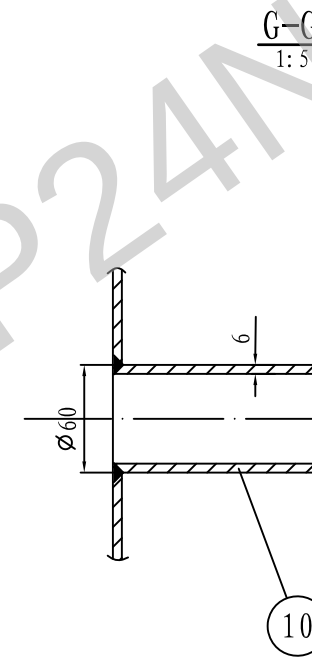
D-D



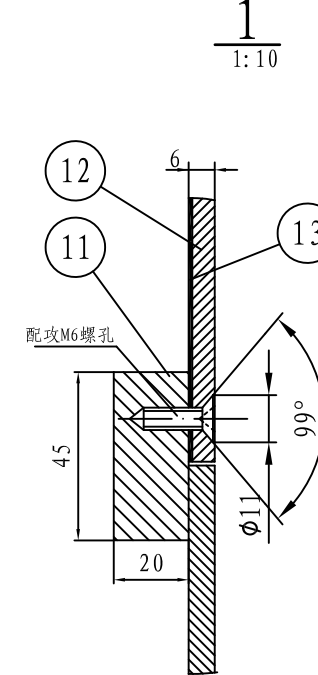
F-F



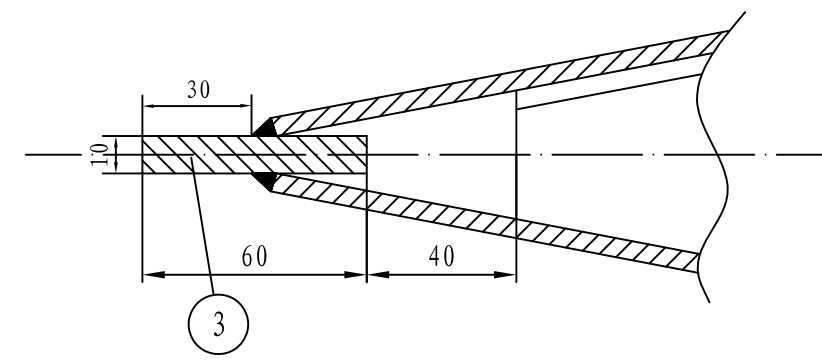
G-G



H-H



I-I



J-J

技术要求

- 1 本船共设襟翼舵两套，表列材料为一套舵的用量；
- 2 装焊舵杆套注意保证正直，焊后精修内孔；
- 3 焊接规格：舵叶与舵杆套、套筒焊接满焊5，舵内外可焊处全部连续焊，焊角高在舵内为4，舵外为5，手孔盖板所对之格板四周水密；
- 4 主舵杆装配好后，圆螺母周围填满润滑油；
- 5 完工做0.33kg/cm²气密试验，试验后内注沥青；
- 6 切角10×10。

17		垫料	4	橡胶			
16		座板 -10×φ100	4	Q235-B		2	
15	CB/T23-99	放泄螺塞 M30×20	4	不锈钢		0.84	
14	GB/T68-2016	沉头螺钉 M6×16	46	不锈钢		0.1	
13		垫料	1	帆布加底漆			
12		手孔盖板 300×250×6	1	CCS-B		3.5	
11		手孔座板 -45×20	1	CCS-B		6	
10		穿绳孔 φ60×6	1	CCS-B		2	
9		襟翼舵加强筋 $\perp_{\delta \times 50}^{\delta}$	1	CCS-B		2.3	
8		纵向加强筋 6	2	CCS-B		6.8	
7		垂直加强筋 $\perp_{\delta \times 50}^{\delta}$	4	CCS-B		22.6	
6		水平加强筋 $\perp_{\delta \times 50}^{\delta}$	3	CCS-B		20.2	
5a	5b	立封板 6	各3	CCS-B		15	
4a	b	上下封板 6	各2	CCS-B		40	
3		尾材 -60×10	1	CCS-B		6.2	
2		首材 φ70×5	1	CCS-B		11	
1		壳板 6	4m ²	CCS-B		188	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 kg	总计重量 kg	附注
				490kW顶推船			技术设计
							HBC626-231-05
设计	数量	修改单号	签字	日期	版本号	质量 kg	比例
校核					A	327	1:50
审核					共 1 页		第 1 页
标注							哈尔滨北方船舶工业有限公司
批准				日期 2024-1			图纸面积 0.5m ²