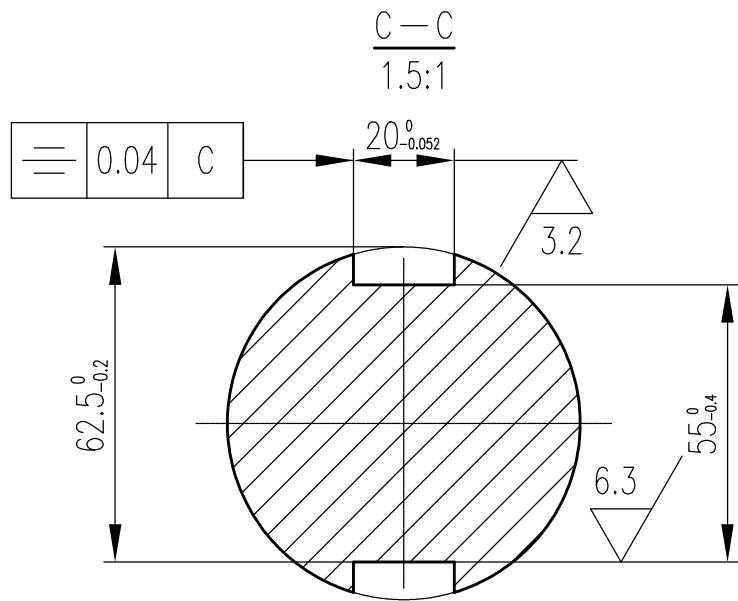
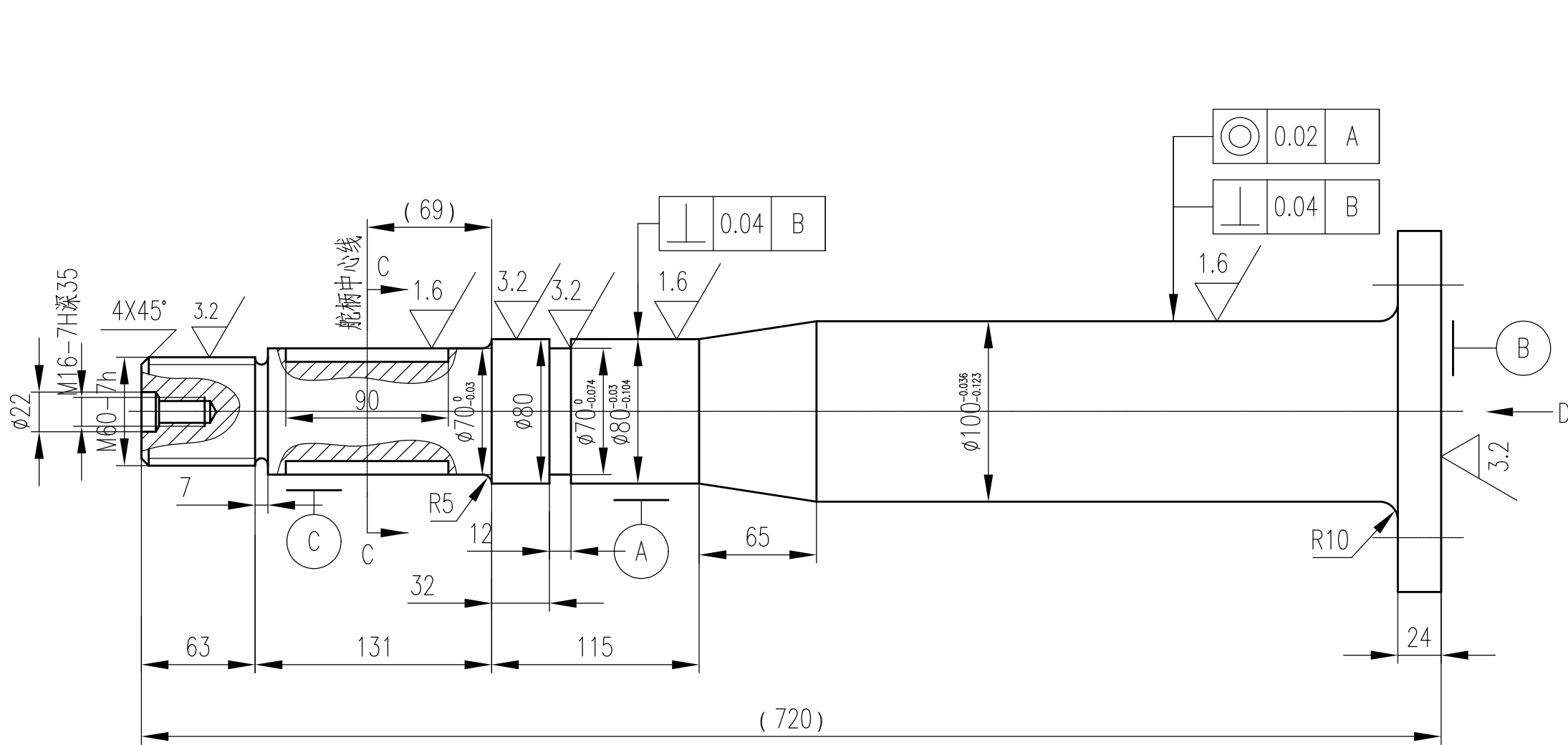
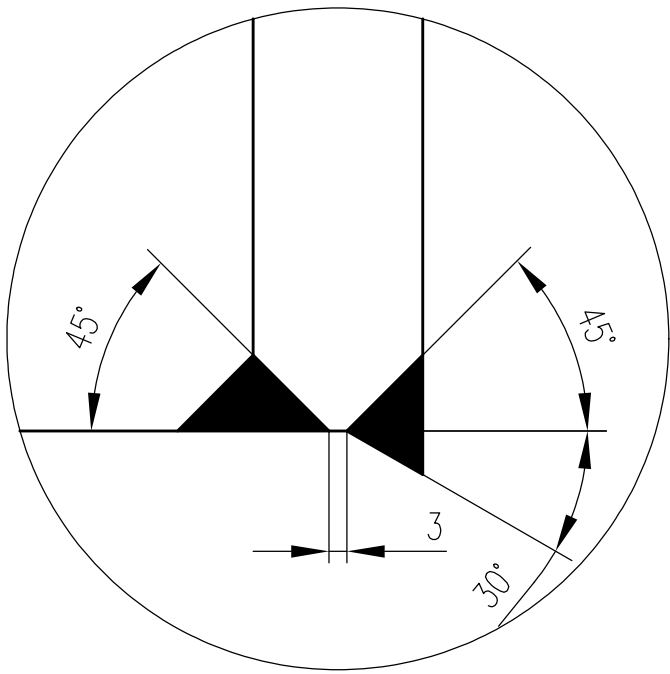


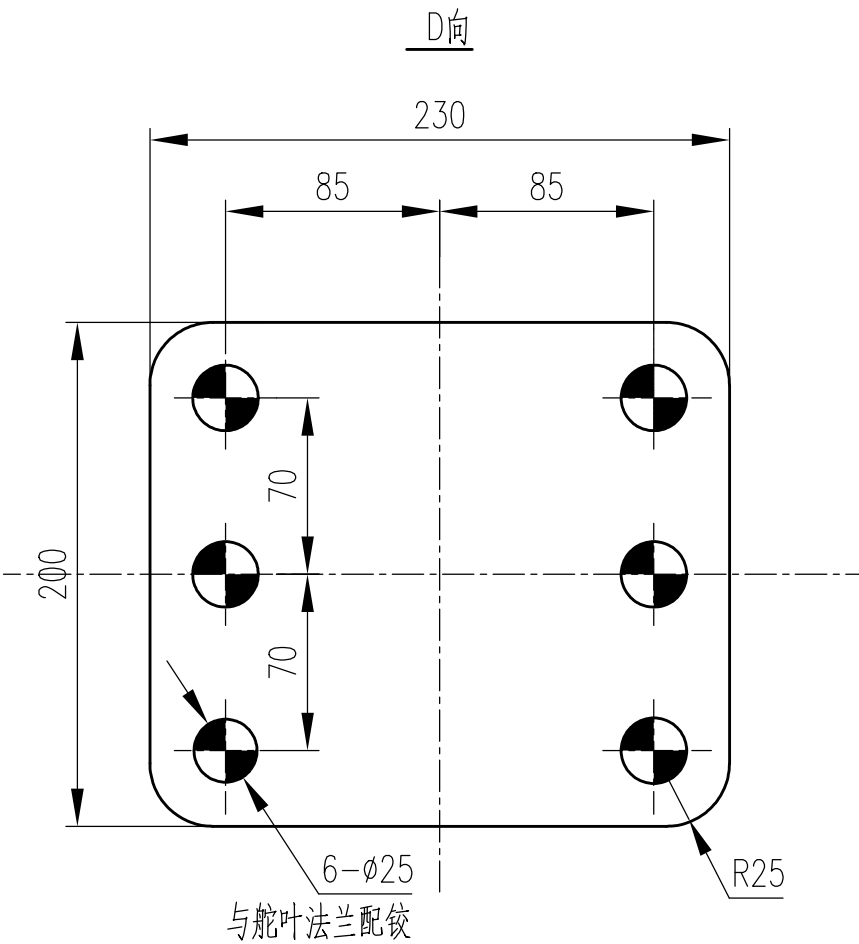


I 示意



技术要求

- 舵杆与法兰可以整体锻造也可焊接，应保证强度。
- 舵杆长度尺寸(850)仅供参考，实际长度由放样确定。
- 未注倒角2X45°。
- 舵杆与法兰焊透后，应无损探伤、回火、光车，回火温度500-600℃。
- 舵杆材料的理化性能应符合《内河小型船舶建造规范》的要求。
- 采用低氢型高强度焊条，施焊前焊条应在250-300 C温度下熔烘2小时。
- 焊接前，法兰与舵杆焊接部位应进行预热，预热温度为120-150℃，并在整个施焊过程中保持预热温度。
- 焊接时对称进行，以减少变形。



化学成分%									残余元素总量
C	Si	Mn	S	P	残余元素				
					Ni	Cr	Mo	Cu	
≤0.23	≤0.45	0.30~1.50	≤0.035	≤0.035	≤0.40	≤0.30	≤0.15	≤0.30	≤0.85
力学性能									断面收缩率Z
抗拉强度 σ^b N/mm ²	屈服强度 σ^s N/mm ²	延伸率 δ^5							
		纵向	横向	纵向	横向				
不小于									
≥440	≥220	26%	19%	50%	35%				

						17m级测量艇					
0		送审版				舵杆	JY9386-231-04				
标记	数量	修改单号	签字	日期	标 记		质 (kg) 量	比 例			
设 绘	汪涛						30	1:3			
校 对	张										
标 检											
审 核						材 料:25#锻钢					
审 定	陈杰	日期	2025.05			共 1 页			第 1 页		
					江苏省船舶设计研究所有限公司 Jiangsu Ship Design and Research Institute Co.,Ltd.			电话: 0511-80821288 邮箱: jssdri@163.com			