

# SC

## 中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8079—94

---

### 渔船螺旋桨制造及装配技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

---

中华人民共和国农业部 发布

## 渔船螺旋桨制造及装配技术要求

代替 SC 79—82

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢质渔船螺旋桨制造及安装时的技术要求。

本标准适用于钢质渔船螺旋桨制造及安装时的验收依据。

## 2 引用标准

- GB 228 金属拉力试验法
- GB 231 金属布氏硬度试验法
- GB 232 金属冷热弯曲试验法
- CB 818 螺旋桨用铜合金技术条件
- CB\* 265 船用金属螺旋桨技术条件
- CB\* 3095 船用铜合金螺旋桨补焊规则

## 3 材料和铸件的检验

### 3.1 材料要求

渔船螺旋桨材料用铜合金时,其材料应能符合 CB 818 的要求,并能满足《1985 年钢质海洋渔船建造规范》的要求。

### 3.2 验收规则

3.2.1 每炉合金均应根据所要求的化学成分,逐项进行分析。其杂质含量按总炉次的 5% 进行抽查,生产质量稳定后,经船检部门同意,可不予抽查。

#### 3.2.2 机械性能试验

##### 3.2.2.1 取样方法

可同炉取样进行试验,其机械性能应符合规定要求。试验不合格时,允许取同样条件下的双倍试样重复试验。重复试验中有一根试样不合格,即认为铸件性能不合格。

##### 3.2.2.2 试验方法

a. 拉力试验:试样直径 10 mm,长度 50 mm(标距长度为直径 5 倍的短试样)。

试验方法按 GB 228《金属拉力试验法》进行。

b. 冷弯试验:试样  $10 \times 13 \times 120 \text{ mm}^3$ ,弯曲半径为 25 mm,试样方法按 GB 232 进行。

c. 硬度试验:按 GB 231《金属布氏硬度试验法》进行。

3.2.3 对螺旋桨材料的其他性能试验,由使用或设计单位提出同有关单位商量确定。

3.2.4 螺旋桨还需作外部检查,不允许有影响强度和性能的气孔缩孔、疏松、夹渣、浇铸不足等缺陷。对于不甚严重的缺陷,应按 CB\* 3095 进行补焊。

3.2.5 铸件出厂或转厂加工时,应打上熔炼炉号,合金牌号,图号、铸造厂代号及有关检验印章。

3.2.6 螺旋桨全部加工完毕后,须经船检认可并发给产品检验证书,在桨毂上打上认可钢印。