



中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8117—2010
代替 SC/T 8117—2001

玻璃纤维增强塑料渔船木质阴模制作

Female die making of wooden for fiberglass reinforced plastic fishing vessel

2010-05-20 发布

2010-09-01 实施



中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准代替 SC/T 8117—2001《玻璃钢渔船木质阴模制作》，本标准与 SC/T 8117—2001 相比变化如下：

- 将木质阴模模具分为整体式和横向分模式；
- 增加了横向分模式模具的制作；
- 增加了模具的检验；
- 增加了模具的质量控制；
- 修改了某些表述，如 1 范围、表 1 注等。

本标准由中华人民共和国农业部提出。

本标准由全国渔船标准化技术委员会(SAC/TC157)归口。

本标准起草单位：山东省海洋水产研究所、山东省乳山市渔轮厂、农业部渔业船舶检验局。

本标准主要起草人：周忠良、魏广东、丁惠杰、贾秀全、李焕军、汤宪春、高奖。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- SC/T 8117—2001。

玻璃纤维增强塑料渔船木质阴模制作

1 范围

本标准规定了玻璃纤维增强塑料渔船木质阴模的模具骨材制作、整体式木质阴模制作、横向分模式木质阴模制作、质量控制。

本标准适用于玻璃纤维增强塑料渔船木质阴模的制作。其他玻璃纤维增强塑料船艇亦可参考应用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

SC/T 8067—2001 玻璃钢渔船建造质量要求

《玻璃纤维增强塑料渔业船舶建造与修理规范》(2008) 中华人民共和国渔业船舶检验局

3 模具骨材制作

3.1 选材。按照《玻璃纤维增强塑料渔业船舶建造与修理规范》(2008)中 2.2.4.7~2.2.4.10 和 2.3.6 进行。

3.2 模具肋骨按照放样图取材,内侧宽度应留出模具纵骨和胶合板厚度。

3.3 模具肋骨的尺寸见表 1。

表 1 模具骨材的尺寸

船总长(L) m	空船重量 t	肋骨 宽度×厚度 mm	标准肋距 mm	纵骨 (宽度×厚度×间距) mm
$4 \leq L < 6$	≤ 2	100×15	500	45×15×150(120 底部)
$7 \leq L < 13$	2~6	100×20		60×18×150(120 底部)
$13 \leq L < 16$	6~10	100×25		60×24×150(120 底部)
$16 \leq L < 19$	10~24	130×30		60×24×150(120 底部)
$20 \leq L < 26$	24~31	150×30		60×24×150(100 底部)
$26 \leq L < 33$	31~58	180×35		65×26×150(100 底部)
33 以上	58 以上	200×40		75×30×150(100 底部)
注 1:以船总长参数为基准。				
注 2:随着肋骨间距的大小调整构件尺寸。				

4 整体式木质阴模制作

4.1 模具横剖面见图 1。

4.2 骨架的组装

4.2.1 模具应组装在硬质地面上。

4.2.2 铺设墩木。墩木横截面尺寸 HXB 以 200 mm×150 mm 为宜,间距不大于 2 m。沿船长方向固定在地上,且使上表面水平。

4.2.3 架设枕木。枕木横截面尺寸 HXB 以 150 mm×100 mm 为宜,和墩木、肋骨、斜撑相邻工作面要

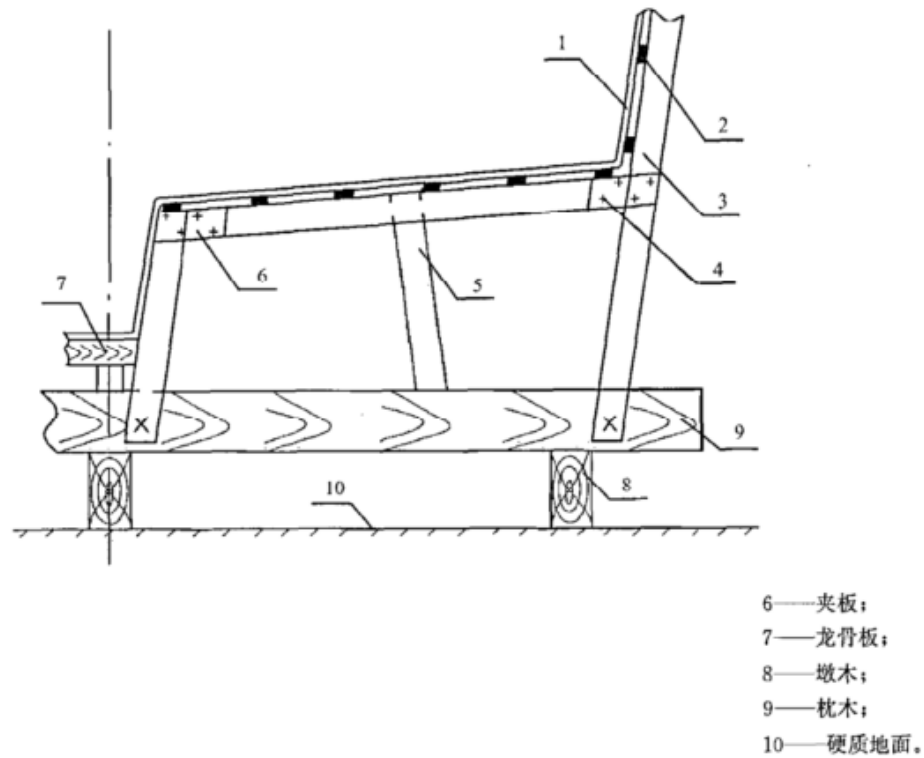


图1 模具横剖面示意图

刨平,其中一面压在墩木上,另一面与肋骨搭接,其纵向位置与模具肋骨的位置相匹配,并要牢固地钉在墩木上。

4.2.4 架设肋骨。肋骨按放样切割、加工后,若为分块组合,则应用夹板及螺栓连接固定。其与枕木贴合面及装设纵骨面应平直。确认定位后,用钉子与枕木初步固定。

4.2.5 加固肋骨。肋骨全面定位后,要进行整体调整、光顺,各枕木用螺栓固定,相互间再用斜撑固定。

4.2.6 铺纵骨。纵骨的上、下面应刨光。铺设间距采用船底密、舷侧疏的原则,用钉子加木工胶固定在肋骨上。

4.3 内衬板的组装

4.3.1 内衬板的厚度应不小于 3 mm,其颜色应与预定船体的颜色有反差。

4.3.2 内衬板应用胶黏剂与纵骨胶接。

4.3.3 内衬板应光顺。

4.4 填角与勾缝

4.4.1 模具内表面的内衬板间的缝隙、孔眼及角隅处均应用腻子填补、抹平。

4.4.2 水线以下的缝隙可直接用胶纸带贴补。

4.4.3 在用腻子填补的地方,应用细砂纸研磨光滑。

4.4.4 不慎掉在内衬板上的腻子应及时擦拭干净。

5 横向分模式木质阴模制作

5.1 模具横剖面图见图 2。

5.2 骨架组装应满足 4.2 的要求。

5.3 内衬板的组装应满足 4.3 的要求。

5.4 填角与勾缝应满足 4.4 的要求。

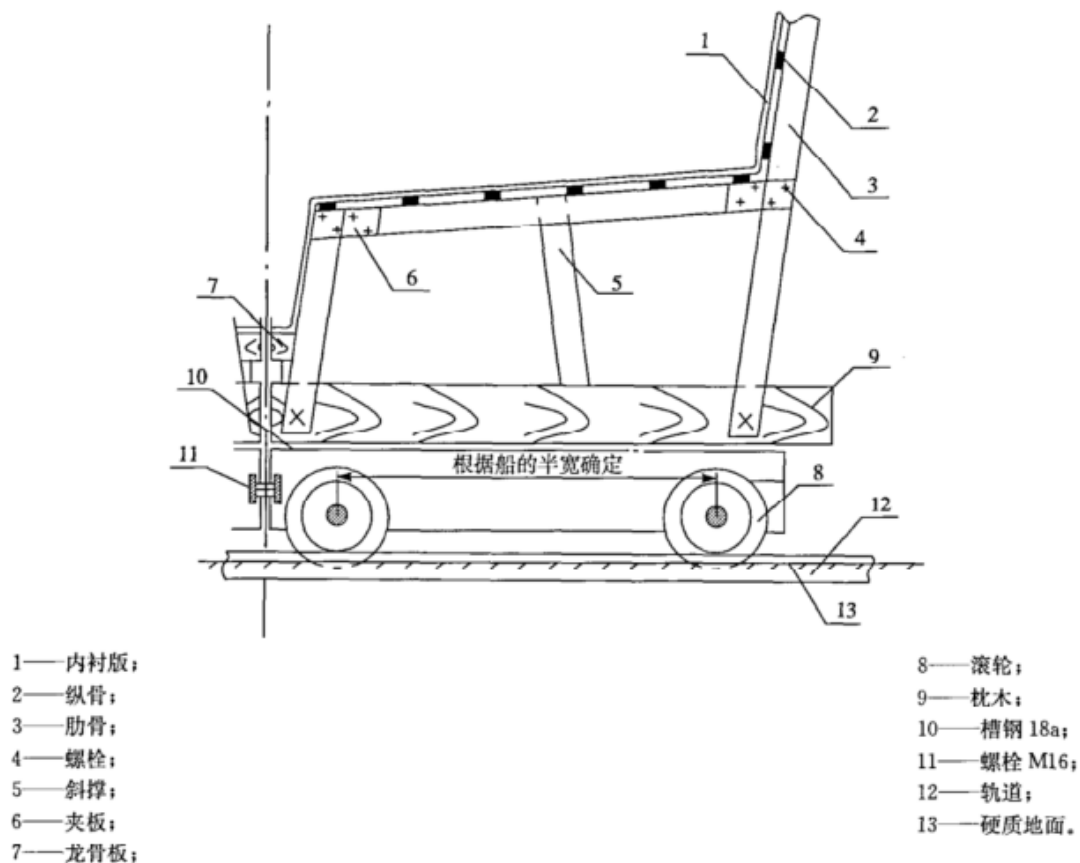
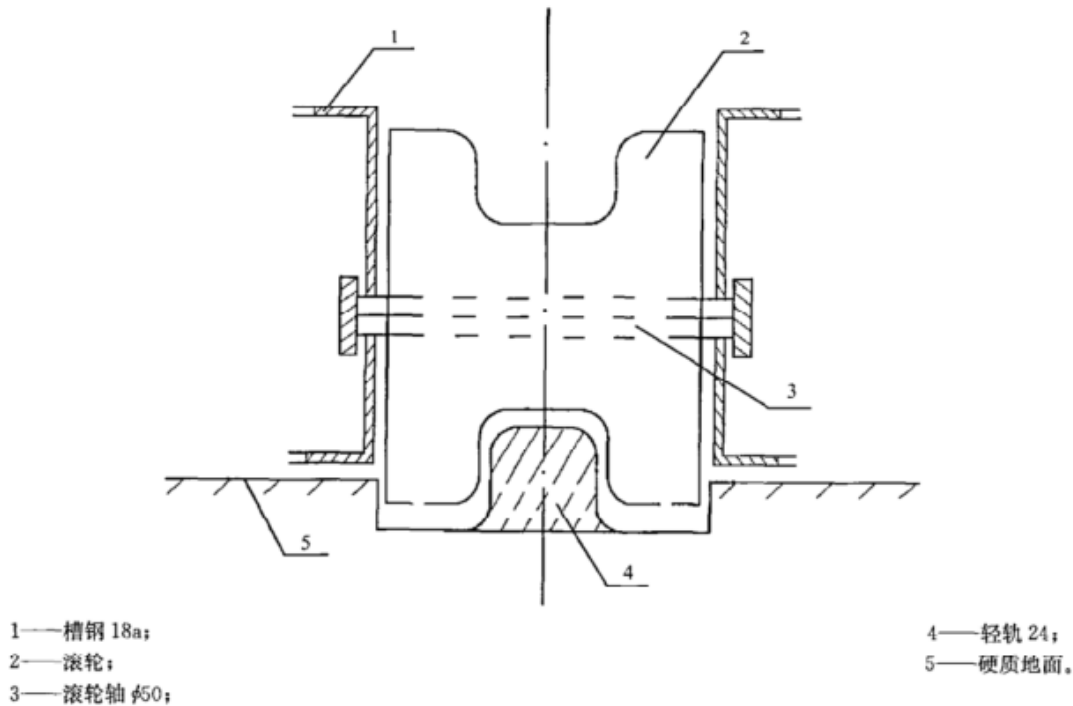


图2 模具横剖面示意图

5.5 模具纵向每 4 m 应设 2 个滚轮,模具滚轮间距不大于 4 m。模具的滚轮与模具紧密固定。固定形式及材料、轮毂尺寸等见图 3。



注:滚轮可自制,外圆 ≥ 300 mm,厚度 ≥ 150 mm。

图3 模具滚轮横剖面示意图

5.6 分模模具制作

5.6.1 模具组装为整体模后,底龙骨位置每 2 m 用可拆卸的 $\phi 16$ 螺栓固定。内表面接缝处用塑胶纸贴平。

5.6.2 船体脱模时,先将船体用吊车吊起,脱离模具后(只要离开模具即可),将连接模具螺栓卸下,模具沿轨道分开。

6 质量控制

6.1 对制作模具材料的的质量的控制,按照《玻璃纤维增强塑料渔业船舶建造与修理规范》(2008) 2.2.4.7~2.2.4.10 和 2.3.6 执行。

6.2 模具尺度检验的控制,应满足 SC/T 8067—2001 中 5.1~5.5 的要求

中 华 人 民 共 和 国
水 产 行 业 标 准
玻璃纤维增强塑料渔船木质阴模制作
SC/T 8117—2010

* * *

中 国 农 业 出 版 社 出 版
(北京市朝阳区麦子店街18号楼)
(邮政编码: 100125 网址: www.ccap.com.cn)
北京昌平环球印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经销

* * *

开本 880mm×1230mm 1/16 印张 0.75 字数 7千字
2010年5月第1版 2010年5月北京第1次印刷
书号: 16109·2103



SC/T 8117-2010
代替SC/T 8117-2001

版权专有 侵权必究
举报电话: (010) 65005894