

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8091—94

液压串联式绞网机安装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

液压串联式绞纲机安装技术要求

代替 SC 91—82

1 主题内容与适用范围

本标准规定了低压液压串联式绞纲机(以下简称绞纲机,见图 1)的安装质量及运转试验要求。
本标准适用于新建钢质渔船低压绞纲机的安装,修船安装也应参照使用。

2 安装要求

2.1 绞纲机须具有船检部门签发的产品合格证,方可装船使用;若无检验合格证者,须经当地船检部门认可后,方可装船使用。

2.2 绞纲机在安装前须查对有无缺件,表面是否有损坏和严重锈蚀,说明书及合格证是否齐全,并作出记录。

2.3 绞纲机在吊运及安装过程中,油腔用盲板封闭严防杂质进入。

2.4 绞纲机基座的纵向中心线相对船体纵向中心线的位置度不大于 7 mm;绞纲机基座的横向中心线相对于图纸给定横向中心线的位置度不大于 24 mm。

2.5 基座焊牢于甲板面后,误差要求不应超过下列范围:

基座在船体纵向中心线位置,其高低差为 5 mm;基座左、右两端高低差为 8 mm。

2.6 基座焊牢于甲板面后,上平面的平面度在全长度内不得大于 8 mm。

2.7 绞纲机对称中心线相对基座纵向中心线、绞纲机中心线,相对基座横向中心线的位置度不大于 2 mm,见图 2。

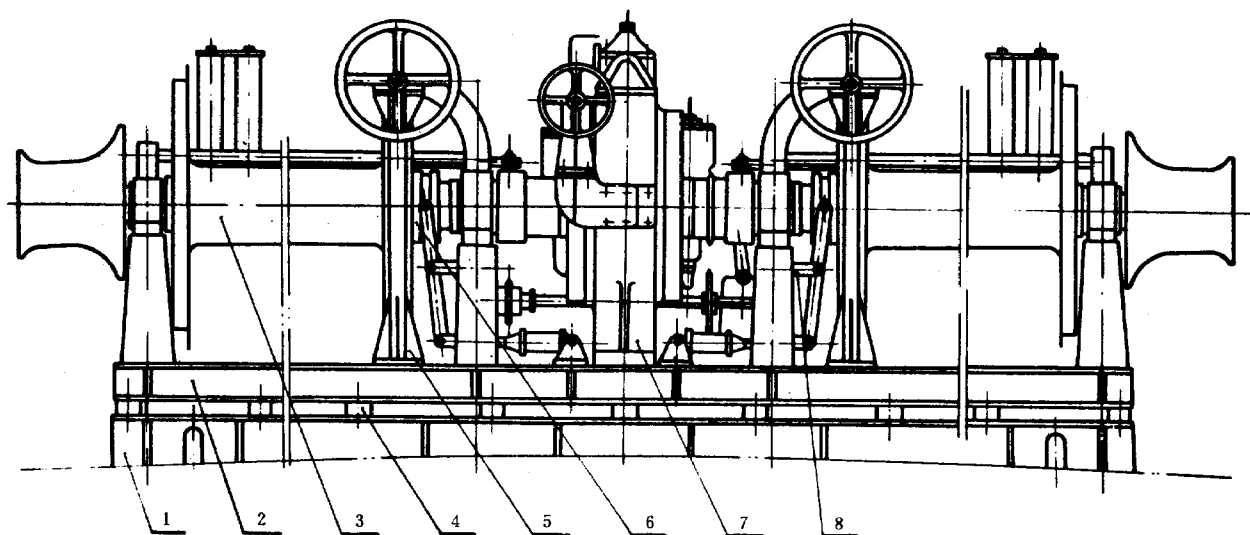


图 1 液压串联式绞纲机

1—基座;2—底座;3—滚筒与轴;4—垫块;5—人力刹车;6—离合器;7—叶片式油马达;8—离合器操纵机构