



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3735—1995

耙吸挖泥船斜盘式泥门修理技术要求

1995-12-19 发布

1996-08-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

耙吸挖泥船斜盘式泥门修理技术要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了耙吸挖泥船斜盘式泥门的修理技术要求。

本标准适用于耙吸挖泥船斜盘式泥门的修理。

2 勘验

- 2.1 检查泥门杆与泥门杆转动轴的磨损间隙,间隙大于 2 mm 的应进行修理。
- 2.2 检查泥门杆的弯曲情况,弯曲变形大于 4 mm 的应进行调直。
- 2.3 检查泥门盘导向支架与泥门导向槽的磨损间隙,间隙大于 10 mm 的应进行修理。
- 2.4 检查泥门盘口磨损情况,如磨损后的板厚不足原板厚 2/3 的应进行修理。

3 修理技术要求

- 3.1 泥门杆上下转动轴用 45 锻钢,锻后正火处理,硬度 HB 229~285。
- 3.2 泥门杆转动销轴粗加工后进行调质,镀硬铬,铬层厚度为 0.15~0.30 mm,镀后磨削。
- 3.3 泥门杆与转动轴按 H9/f9 配合。
- 3.4 泥门杆用 35 无缝钢管焊接,两端连接的杆头用 35 锻件,锻后正火处理。
- 3.5 泥门密封圈的压紧圈可分段铸造,铸后退火处理。
- 3.6 泥门压紧圈加工后应进行镀锌处理。
- 3.7 泥门盘的磨损用堆耐磨焊修理,焊后打磨光滑,表面粗糙度 $R_a \leq 12.5 \mu\text{m}$ 。
- 3.8 泥门盘的导向支架与定位、导向槽的安装间隙不大于 5 mm。
- 3.9 泥门换新时的橡胶密封圈的机械、物理性能应符合表 1 规定。

表 1

指标名称	指标
硬度(肖氏 A 型)	65±5
扯断力,MPa	≥15
扯断伸长率,%	≥400
脆性温度,℃	≤-40
老化系数	≥0.7 ¹⁾

注: 1) 试验温度为 70±2℃、试验时间为 96 h 时的老化系数。

- 3.10 泥门杆销轴与销轴套的安装间隙不大于 1 mm。
- 3.11 泥门的主要零件加工要求见图 1~图 5 所示。