

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8104—94

木质渔船 主机安装技术要求

1994-10-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国水产
行业 标 准
木 质 渔 船
主 机 安 装 技 术 要 求
SC/T 8104—94

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045
电 话:8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/4 字数 4 千字
1995 年 3 月第一版 1995 年 3 月第一次印刷
印数 1—1 000

*

书号: 155066·2-9655

*

标 目 256—28

木质渔船
主机安装技术要求

代替 SC 104—82

1 主题内容和适用范围

本标准规定了木质渔船主机安装的技术要求。

本标准适用于建造或修理船长为 35 m 以下的木质渔船主机(包括齿轮箱)的安装。

2 一般要求

2.1 主机必须具有完整的技术文件和船舶检验部门认可的文件。

2.2 尾轴安装基本完毕。

3 安装技术要求

3.1 左右机座木应为同一材种,具有足够的刚性,其前端应伸到机仓壁,用仓壁板压住,后端延长至离合器或齿轮箱后两个肋距,机座木应用螺栓紧固在肋骨上。机座木的宽度、螺栓的直径和布置在每一肋骨上的数量应符合表 1 要求。

表 1

构件名称		主机功率,kW				
		<37	37~73	73~147	147~220	≥220
机座木宽度,mm		220	250	300	320	350
紧固螺栓	直径,mm	18	22	24		
	每肋螺栓数(枚)	1			每隔一肋骨 2 枚,其余每肋 1 枚	

3.2 主机和齿轮箱的机座铁应为一整体,机座铁的安装接触面表面粗糙度应不低于 $\sqrt{6.3}$,其全长平面度不超过 0.10 mm。主机机座地脚螺栓的紧配螺栓要求不少于螺栓总数 15%,且至少有 4 枚。齿轮箱地脚螺栓至少应有 2 枚紧配螺栓。

3.3 机座、垫片与机座铁之间在未上紧螺栓前,其接触应均匀,接触面积不少于 75%,并用 0.05 mm 塞尺检查,局部插入深度不得大于 10 mm。

3.4 机座铁与机座木的接触应均匀,接触面积不少于 75%,并用 0.10 mm 塞尺检查,应不能插入。

3.5 机座与机座铁或机座铁与机座木之间可垫 1~3 层调整垫片。

3.6 主机及齿轮箱外壳与肋骨的距离应不少于 25 mm。

3.7 主机轴线应略高于齿轮箱输入轴轴线,其偏移和曲折应在主机和齿轮箱说明书要求范围内。

3.8 齿轮箱输出轴轴线应略高于中间轴或尾轴轴线,其偏移和曲折应按齿轮箱说明书要求。齿轮箱输出轴法兰与中间轴或尾轴法兰端面应接触紧密,当法兰螺栓上紧后,用 0.03 mm 塞尺检查,应不能插入。

3.9 当主机的前端输出法兰与绞纲机连接轴采用刚性连接时,其偏移、曲折按主机说明书要求。如采用