



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3687—1995

船用系泊绞车和绞盘修理技术要求

1995-06-19发布

1996-04-01实施

中国船舶工业总公司 发布

船用系泊绞车和绞盘修理技术要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用系泊绞车和绞盘的勘验、修理、零部件换新、安装和试验验收的技术要求。

本标准适用于钢质海船用电动、液压、蒸汽及外力驱动的绞盘和自动、非自动系泊绞车，其他类型船舶也可参照使用。

2 引用标准

- GB 1095—79 平键 键和键槽的剖面尺寸
- GB 1097—79 导向平键 型式尺寸
- GB 1144—87 矩形花键尺寸、公差和检验
- GB 1184—80 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1563—79 楔键 键和键槽的剖面尺寸
- GB 1565—79 钩头楔键 型式尺寸
- GB 10089—88 圆柱蜗杆、蜗轮精度
- GB 10095—88 渐开线圆柱齿轮精度
- GB 11365—89 锥齿轮和准双曲面齿轮精度
- ZB/T R32 003—90 工程船用液压元件修理技术要求
- JT 4061~4084—65 船用蒸汽机修理技术标准

3 勘验

3.1 运转检查

拆前对系泊绞车和绞盘的运转与工作状况进行检查，并作好记录，检查内容如下：

- a. 检查卷筒、绞缆筒或绞盘的工作状况；
- b. 检查开式齿轮啮合情况及有无异常响声和振动；
- c. 检查减速箱的密封情况及箱内有无异常响声和振动；
- d. 检查离合装置及制动装置的操作是否灵活、可靠；
- e. 检查轴承温度；
- f. 对于带有人力驱动机构的绞盘，检查止逆器是否接触良好、工作灵活、可靠。

3.2 拆验检查

3.2.1 解体前的间隙检查包括下列内容：

- a. 测量卷筒衬套与轴、绞盘体衬套与支座轴的间隙，超过最大安装间隙的 2.5 倍时，应予修理；
- b. 测量各轴承的间隙，超过最大安装间隙 2 倍时，应予修理；
- c. 测量齿侧间隙，超过最大安装间隙的 2 倍时，应予修理。

3.2.2 检查卷筒、绞缆筒、绞盘、牙嵌离合器及止逆器工作表面的磨损、锈蚀情况及有无裂纹、变形与损伤。