

U 48



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3620—94

侧推装置安装及效用试验质量要求

1994-04-11 发布

1994-10-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

侧推装置安装及效用试验质量要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了侧推装置安装及效用试验质量要求。

本标准适用于新建船舶的侧推装置。

2 引用标准

CB 1102.3—85 船用液压系统通用技术条件 配管

3 安装准备

安装前根据制造厂提供的技术文件,对侧推装置包括原动机、传动装置、控制系统、螺旋桨及管道进行完整性检查,以上设备应完整良好。

4 安装要求

4.1 原动机、传动装置均应安装在坚实的基座上。

4.1.1 侧推装置若直接安装在基座上,接合面用 0.05 mm 塞尺检查,不允许插入 10 mm。

4.1.2 对垫块厚度的要求:

a. 钢质垫块不小于 12 mm。

b. 铸铁垫块不小于 20 mm。

4.1.3 固定垫块四周焊接前,与基座面板接触应平整,用 0.1 mm 塞尺检查不能插入,固定垫块向外斜度为 1/100。

4.1.4 活动垫块与固定垫块研配用 0.05 mm 塞尺检查,不允许插入 10 mm 以上,接触面色油点应均匀,每 25 mm×25 mm 点数不少于 2 点。

4.2 焊接管隧过程中,必须逐一检查轴运转状况及螺旋桨和管隧间安装间隙,安装间隙应符合技术文件规定。

4.2.1 在管隧两边安装保护格栅应符合图样要求。

4.2.2 传动装置入管隧,在起动前,如需从轴上将螺旋桨拆下,传动装置及管隧法兰密封面必须清洗。

4.3 安装的油管必须要酸洗、清洗及涂油,清洗的管子两端应用固定塞把口封住。液压管内部的清洁应符合 CB 1102.3 的要求。

4.4 起动前,整个系统必须串油。

4.5 原动机和传动装置离合必须仔细检查,直线校中偏移为±0.05 mm。

4.6 无键联结的螺旋桨采用液压法兰安装在轴的锥部,并应使用纯矿物油作为液压油。

4.6.1 套合前,必须检查螺旋桨和轴的密封面,配合表面应清洁,无油脂及凸起。

4.6.2 按照制造厂提供的数据及螺旋桨温度确定安装压入量。

4.6.3 作出与温度有关的安装曲线。