



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3742—1995

---

## 链斗挖泥船泥斗及传动附件 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

# 中华人民共和国船舶行业标准

## 链斗挖泥船泥斗及传动附件 修理技术要求

CB/T 3742—1995  
分类号:R33

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了链斗挖泥船泥斗及传动附件的勘验、修理及安装技术要求。

本标准适用于 500 m<sup>3</sup>/h 及其以上的链斗挖泥船的修理。其它类型链斗挖泥船可参照使用。

### 2 勘验

#### 2.1 泥斗

2.1.1 当泥斗底部至销孔中心距离,由于磨损而减少 7 mm 或由于不均匀磨损而底部两边高低相差 5 mm 时应予修理。

2.1.2 泥斗底部销座处出现裂缝时,应予更换。

2.1.3 泥斗销孔的圆度超过 1.5% 时,应予修理。

2.1.4 泥斗本体厚度因磨损减薄 40% 时,应予更换。

2.1.5 泥斗斗唇因磨损而使斗唇口接近斗板时,应更换斗唇。

#### 2.2 斗销

2.2.1 斗销表面产生裂缝或磨损超过直径 12% 时,应予修理。

2.2.2 斗销衬套出现裂缝,其长度超过轴径 50%,或因磨损壁厚减薄 40% 时,应予换新。

#### 2.3 连接板

2.3.1 连接板底部至销孔中心因磨损减少 7 mm 时,应予修理。

2.3.2 连接板销孔附近出现裂缝或圆度超过孔径 1.5% 时,应予修理。

#### 2.4 滚筒

2.4.1 滚筒直径磨损达 20% 或因不均匀磨损相差 15 mm 时,应予换新。

2.4.2 铸钢滚筒上出现的裂缝应予修理,铸铁滚筒出现裂缝时,应予更换。

2.4.3 滚筒两端支承轴与轴承配合间隙增加至原来的 3 倍时,应予修理。

2.4.4 滚筒两端支承轴轴径其磨损量达 8% 时,应予更换。

### 3 主要零部件的修理要求

#### 3.1 泥斗

##### 3.1.1 修理要求

3.1.1.1 泥斗斗刃部分和底面滑动工作面磨损后,允许堆焊修补,应优先采用 D256、D266 电焊条,焊后趁红热锤击焊道,并用镍铬不锈钢焊条过渡。

3.1.1.2 堆焊层表面经检视,不得有裂缝、气孔、夹渣等缺陷,且焊层表面平整,其平面度在全长上应不超过 3 mm。

##### 3.1.2 换新要求

3.1.2.1 材料:整体铸造泥斗斗体用 ZGMn13-2,斗板用 ZG230-450、ZG270-500,斗唇用 ZGMn13-2;