

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8034—94

渔船柱塞式液压舵机修理技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

渔船柱塞式液压舵机修理技术要求

代替 SC 34—79

1 主题内容与适用范围

本标准规定了渔船柱塞式液压舵机修理技术要求。

本标准适用于渔船柱塞式液压舵机的修理。其扭矩和工作压力范围为：15.00~30.00kNm，2.45~6.18MPa。

2 引用标准

CB 772 船用碳素钢铸件技术要求

CB 883 铜合金铸件技术条件

3 液压舵机主要零件修理技术要求

3.1 液压舵机铸钢件的铸造要求

3.1.1 铸钢件化学成分及机械性能应符合 CB 772 标准的规定。

3.1.2 铸钢件尺寸符合图样要求。

3.1.3 铸钢件内、外表面应光洁，不应有粘砂、气孔、裂缝、缩孔、冷隔等缺陷。铸件需加工的表面，经机加工可以去除的缺陷允许存在。

3.1.4 铸件缺陷允许焊补，焊补后表面应平整光洁，无裂缝、气孔、夹渣咬边。焊补后铸件应消除应力。

3.2 液压舵机铜合金铸件的铸造要求

3.2.1 铜合金铸件的化学成分及机械性能应符合 CB 883 标准的规定。

3.2.2 铸件的尺寸应符合图样要求。

3.2.3 铸件表面应光洁、平整、不应有裂纹、冷隔及穿透性缺陷。铸件内部应致密、无缩孔、缩裂。铸件需加工的表面，允许存在加工后能去除的缺陷。

3.2.4 铸件允许用焊补方法进行修补，铸件焊补后应消除应力。

3.3 运动件的装配间隙及使用极限间隙见表 1。

表 1

mm

| 配合件名称 | 原轴径或孔径 (基本尺寸) | 安装间隙 | 使用极限间隙 |
|---------|------------------|-----------|--------|
| 销与滑块 | 40 (50) | 0.03~0.15 | 1.00 |
| 导杆与导块衬套 | 50 | 0.03~0.05 | 0.40 |
| 舵柄与滑块 | 65 (75) | 0.04~0.18 | 1.00 |
| 柱塞与衬套 | 150 (125) | 0.05~0.13 | 0.40 |

3.4 易损件衬套、导块衬套、滑块等按使用极限间隙决定修换。

3.5 密封环在失去密封性能后予以换新。