

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8033—94

渔船电动式起锚机修理技术条件

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

目 次

第一篇 概 述

1 主题内容与适用范围	(1)
2 引用标准	(1)
3 一般规定	(1)

第二篇 A I 型电动起锚机

4 A I 型电动起锚机结构型式	(2)
5 装配及运转试验要求	(4)
6 人力传动装置	(4)
7 减速箱装置	(6)
8 人力制动装置	(8)
9 链轮轴装置	(9)

第三篇 A II 型电动起锚机

10 A II 型电动起锚机结构型式	(11)
11 装配及运转试验要求	(13)
12 径向凸舌离合器装置	(13)
13 人力制动装置	(15)
14 链轮轴装置	(17)
15 减速箱装置	(19)
16 手动杠杆装置	(21)
附录 A A I 型电动式起锚机修理技术条件主要零件形位公差(补充件)	(23)
附录 B A II 型电动式起锚机修理技术条件主要零件形位公差(补充件)	(24)

第一篇 概 述

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电动式起锚机的装配和运转试验要求,运动件的新装间隙和使用极限间隙以及修换要求。

本标准适用于 A I 型的 ZDM17.5、ZDM22 和 A II 型的 ZDM22、ZDM28 电动起锚机的修理,也适用于同类型规格的 JDM 电动起锚机的修理。

2 引用标准

GB 2510 滑动轴承铜合金带档边轴套型式、尺寸与公差

GB 10089 圆柱蜗杆、蜗轮精度

GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度

3 一般规定

3.1 锻件应采用镇静钢锻制,钢锭的顶部和底部应切去足够的弃料,以保证成品不致有管缩和有害偏析。经锻制表面不应有夹层、折叠、裂纹、结疤、夹渣、密集的发纹和过烧等缺陷。对于轻微缺陷,可用凿削和修磨的方法去除,并用磁粉探伤或着色检查证实该缺陷已被完全消除,锻件缺陷一般不允许焊补方法修整。

3.2 铸钢件应采用镇静钢制成,表面和内部不得有气孔、裂缝、缩孔、冷隔、结疤等缺陷,以及影响铸件实际使用的其他缺陷。对不影响强度的小缺陷可允许存在。但重要铸件缺陷须经船部门同意后,可在适当工艺措施保证下进行修整。

3.3 铸铁件上不得有裂纹、气孔、缩孔、疏松、砂眼、冷隔等缺陷。对不影响强度的小缺陷可允许存在,但重要铸件的缺陷须经船检部门同意,可在适当工艺措施保证下进行修整。

3.4 铸铜件须经清理完整,不应有缩孔、疏松、气孔、裂纹、夹渣以及影响其使用的表面或内部缺陷。对有局部气孔的铸件,若孔隙对铸件强度无有害影响,经船检部门同意,可用适当的塑料填充物,以浸渗方法加以修整。如确有必要用焊补方法修整缺陷时,应事先将缺陷的数量、大小、部位和焊补工艺提交船检部门认可。对含铅量大于 0.5% 铜合金轴瓦不允许焊补。

3.5 开式传动齿轮沿节圆处齿厚磨损超过原厚度的 25% 时应换新。修理齿轮时对断裂的齿轮允许用栽种法或焊补法修复,但在同一啮合线上修补的齿数不得超过一个。

3.6 减速箱的蜗轮,蜗杆齿面有裂纹、断齿或沿节圆柱上的法向齿厚磨损超过原齿厚的 15% 时应换新。

3.7 摩擦鼓轮磨损出现的沟槽和链轮磨损出现脱链时允许焊补、磨光。