

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8031.1—94

渔船液压串联式绞纲机修理技术条件

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

渔船液压串联式绞纲机修理技术条件

代替 SC 31—79

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 49kN/60m 液压串联式绞纲机的主要零部件的修换技术要求。

本标准适用于黄渤海区拖、围网渔船,其他渔船液压串联式绞纲机的修理和验收也可参考使用。

2 一般规定和装配试验要求

- 2.1 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、密集的发纹和过烧等缺陷。对于轻微缺陷,可用凿削和修磨方法去除,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用焊补方法修整。
- 2.2 铸钢件应采用镇静钢制成,表面和内部不得有气孔、裂缝、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验船部门同意后,可在适当工艺措施下进行修整。
- 2.3 铸铁件不得有裂缝、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验船部门同意后可在适当工艺下进行修整。
- 2.4 铸铜件须经清理光整,不应有缩孔、疏松、气孔、裂纹、夹渣以及影响其使用表面或内部缺陷。对有局部气孔的铸件,若孔隙对铸件强度无有害影响,经验船部门同意,可用适当的塑料填充物,以浸透方法加以修整。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验船部门审批。对含铅量大于 0.5% 铜合金轴瓦不允许焊补。
- 2.5 圆柱齿轮在节圆处齿厚磨损量大于原齿厚的 20% 时应换新。
- 2.6 绞纲机的运动件和叶片式油马达,油泵必须清洗干净,加油后方可装入偶件。
- 2.7 液压管路应严格清洗干净,各油管及接头应紧固,不得有渗漏现象。
- 2.8 主轴与叶片式油马达转子轴线对公共轴线的同轴度不大于 $\phi 0.200\text{mm}$ 。
- 2.9 交错螺杆两端螺纹接头处的圆弧应加工圆滑,使带动块在螺纹内能灵活的往返移动。
- 2.10 自动排绳装置的往复架来回移动时要求轻便、灵活,不允许有阻滞现象。
- 2.11 绳索卷筒、滚子、平滚子不允许有转动不灵活的现象。
- 2.12 主轴与轴瓦的接触角在径向载荷方向,应在 $70^{\circ}\sim 90^{\circ}$ 范围内,且要求均匀接触。
- 2.13 在运转中检查各轴承外壳温度不得超过 65°C 。各轴承温度稳定后,其相对温度差应小于 15°C 。
- 2.14 叶片式油马达和油泵在载荷情况下,轴封部位允许轻微渗油,但不能成滴。其他部位不允许有渗漏。
- 2.15 在空负荷运转中检查刹车装置的可靠性,并检查离合器及离合器操纵机构的可靠性和操纵灵活性。
- 2.16 叶片式油马达和油泵及自动排绳变速齿轮在运转时,不允许有不正常的噪音和振动。
- 2.17 液压系统的油温不得高于 60°C 。
- 2.18 绞纲机应进行 1h 的空载运转试验,空载压力不大于 0.5MPa,空载转速不得低于额定值的 95%,