



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3612—94

柴油机主机整机安装质量要求

1994-04-11 发布

1994-10-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

柴油机主机整机安装质量要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了柴油机主机船上安装的质量要求。

本标准适用于中、低速柴油机推进的船舶。

2 引用标准

GB 9192—88 船用低速柴油机安装技术要求

3 安装前的准备

- 3.1 低速柴油机组装时,其部件的安装质量应符合 GB 9192 的规定。
- 3.2 轴系拉线照光时,主机作初步定位。
- 3.3 主机最终定位,一般需在船舶下水后进行。对于细长轴系船厂确有把握时,也可以在船台上进行。
- 3.4 主机吊装前须检查机舱甲板开口尺寸,对于整机吊装允许拆除部分零部件。

4 安装质量要求

4.1 固定垫块的装焊

4.1.1 固定垫块与基座面板焊接前,应经过加工使接触面贴合良好,用 0.10 mm 塞尺检查,插入深度不超过 10 mm。

4.1.2 固定垫块焊妥后,顶面需经磨平修正,借助平板,用 0.05 mm 塞尺检查,一般不应插进,局部允许插入深度不超过 10 mm;用色油检查在 75% 的结合面上,接触点分布均匀,每 25 mm×25 mm 区域内色油点不少于 3 点。

4.1.3 主机底平面若无斜度,则固定垫块顶平面应向外倾斜,斜度不大于 1:100。

4.1.4 不设置固定垫块的基座面板,在安装活动垫块范围内的平面应磨平修正,其检查的要求同 4.1.2 条;若主机底平面无斜度,则基座面板还应作成向外倾斜,斜度不大于 1:100。

4.2 活动垫块的安装

4.2.1 活动垫块的厚度根据主机制造厂推荐值选定。一般是:铸铁垫块的厚度不得小于 20 mm,钢质垫块的厚度不得小于 12 mm。

4.2.2 在底脚螺栓紧固前,应检查活动垫块上下平面的接触情况,塞尺检查和色油检查的要求同 4.1.2 条。

4.3 主机采用侧向支撑和端部支撑的安装

4.3.1 支撑在焊接固定时,应考虑焊接变形。

4.3.2 支撑的楔形垫块之斜面需互相研配,用色油检查在 75% 的结合面上每 25 mm×25 mm 区域内色油点不少 2 点,斜度要求同 4.1.3 条。

4.4 环氧浇注的塑料垫块

4.4.1 塑料垫块的材质应取得船检部门的认可。