



中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8054.2—1998

渔船制冷系统修理技术要求 10 系列船用活塞式压缩机修理

Technical requirements for repairing of fishing vessel refrigeration system—Repairing of 10 series marine piston refrigerating compressor

1998-06-11 发布

1999-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

《渔船冷藏系统修理质量标准》于1980年由国家水产总局首次发布。1987年进行第一次修订,名称修订为《渔船氟利昂制冷系统修理技术要求》,内容变为三个分项标准,即:①试验要求;②10系列船用活塞式压缩机修理;③管路、辅助设备、绝热设施修理。本次修订对冷剂作特殊要求,部分内容做技术性修改,名称修订为:《渔船制冷系统修理技术要求》,仍保持三个分项标准的框架。本分项标准为《渔船制冷系统修理技术要求 10系列船用活塞式压缩机修理》。

本标准由全国渔船标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:广州市海洋渔业公司、中国水产科学研究院质量标准化办公室。

本标准主要起草人:卢谋权、冯兆廷、魏广东。

中华人民共和国水产行业标准

渔船制冷系统修理技术要求 10 系列船用活塞式压缩机修理

SC/T 8054.2—1998

代替 SC 54.2—87

Technical requirements for repairing of fishing vessel refrigeration system —Repairing of 10 series marine piston refrigerating compressor

1 范围

本标准规定了 10 系列船用活塞式制冷压缩机修理及安装技术要求。
本标准适用于渔船 10 系列活塞式制冷压缩机修理、检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

SC/T 8054.1—1998 渔船制冷系统修理技术要求试验要求

3 一般规定

- 3.1 检修中新配的零部件应符合原设计要求,允许采用代用件和代用材料。
- 3.2 制冷压缩机或其他部件修理后,应按 SC/T 8054.1 试验要求进行试验。

4 主要技术依据

- 4.1 主要零部件配合公差应按表 1 规定。

表 1 主要零部件配合公差

mm

零件名称	公称尺寸	配合公差			
		配合性质	安装标准	修换标准	使用极限
机体轴承座孔与轴承座外圆	$\phi 245$	间隙	0.0~+0.075		
轴承座孔与主轴承外圆	$\phi 90$	过隙	-0.011~+0.046		
主轴承与主轴颈	$\phi 78$	间隙	+0.03~+0.106	+0.16	+0.20
连杆轴瓦与曲轴销	$\phi 78$	间隙	+0.03~+0.106	+0.16	+0.20
曲轴与主轴承平面		间隙	+0.75~+1.50		
连杆小端孔与衬套外圆	$\phi 45$	过隙	-0.009~-0.050		
连杆衬套与活塞销	$\phi 35$	间隙	+0.018~+0.054	+0.07	+0.10
活塞销孔与活塞销	$\phi 35$	过隙	-0.018~+0.023	+0.03	+0.04
气缸套与活塞裙部	$\phi 100$	间隙	+0.154~+0.263	+0.40	+0.60
气环槽与气环平面	3	间隙	+0.020~+0.060	+0.10	+0.13

中华人民共和国农业部 1998-06-11 批准

1999-01-01 实施