

# SC

## 中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8080—94

---

### 渔船柴油主机安装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

---

中华人民共和国农业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国水产  
行 业 标 准  
**渔船柴油主机安装技术要求**  
SC/T 8080—94

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045  
电 话:8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售  
**版权专有 不得翻印**

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/4 字数 3 千字  
1995 年 3 月第一版 1995 年 3 月第一次印刷  
印数 1—1 000

\*

书号: 155066·2-9690

\*

标 目 258—39

## 渔船柴油主机安装技术要求

代替 SC 80—82

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了主机在新建渔船上安装技术要求。

本标准适用于渔船主机安装验收。

## 2 一般规定

- 2.1 柴油机须经船检部门检验合格后才能装船。
- 2.2 如船厂条件许可时,可采用整台柴油机安装法安装。
- 2.3 柴油机采用分部件安装时,可按照制造厂的规定进行。
- 2.4 主机的机座应可靠地固定在具有足够刚性的船舶基座上。

## 3 安装技术要求

### 3.1 垫片

3.1.1 当机座在船舶基座上安装时,允许采用金属垫片或环氧树脂灌注垫片,但对同一台主机不允许金属或环氧树脂灌注垫片混用。

3.1.2 金属垫片结构型式与要求,单块式、材料用钢或铸铁;双联斜楔式,材料用钢质。除船舶基座覆板外,每组垫块叠加数量不得超过3块。

3.1.3 当机座在船舶基座上安装时,金属垫片总厚度不得大于75 mm,且单块铸铁垫片厚度不应小于25 mm,单块钢质垫片厚度为12~25 mm。

3.1.4 金属垫片拂平后在75%的结合面上接触点应分布均匀,每(25×25) mm<sup>2</sup>色油点应不少于4点。

3.1.5 单块金属垫片上、下平面上涂敷环氧树脂填料。环氧树脂填料层厚度一般为0.3~0.5 mm,并应充分硬化后方可安装。

3.1.6 使用环氧树脂注垫片时,须征得船检部门同意。

3.1.7 机座定位后,螺栓未拧紧前,垫片上、下的结合平面应符合设计要求,且用0.05 mm塞尺检查,一般不应插进,个别地方可允许插入深度不大于10 mm。

### 3.2 定位

3.2.1 对于刚性连接的轴系,离合器(齿轮箱)端法兰外圆一般应比中间法兰外圆高,具体数据应结合轴系结构考虑。

3.2.2 定位要求应能满足轴系找中的偏移和曲折的要求。左右偏移应小于0.10 mm,曲折要求下开口小于0.15 mm/m。

### 3.3 底脚螺栓

3.3.1 机座的紧配螺栓数量应不少于底脚螺栓总数的15%,且不得少于4只。主机座与齿轮箱座连成一体者不得少于6只。

3.3.2 紧配螺栓孔,要求圆度、圆柱度偏差小于0.02 mm,表面粗糙度不低于 $\sqrt{6.3}$ 。