



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3688—1995

---

## 船用起锚机和起锚绞盘修理技术要求

1995-06-19发布

1996-04-01实施

中国船舶工业总公司 发布

## 船用起锚机和起锚绞盘修理技术要求

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用起锚机、起锚绞盘(以下简称起锚机)的勘验、修理、零部件换新、安装和试验验收的技术要求。

本标准适用于钢质海船用电动、液压、蒸汽或外力驱动的起锚机,其他类型船舶也可参照使用。

### 2 引用标准

- GB 1095—79 平键 键和键槽的剖面尺寸
- GB 1096—79 普通平键 型式尺寸
- GB 1097—79 导向平键 型式尺寸
- GB 1144—87 矩形花键尺寸、公差和检验
- GB 1184—80 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1563—79 楔键 键和键槽的剖面尺寸
- GB 1565—79 钩头楔键 型式尺寸
- GB 10089—88 圆柱蜗杆、蜗轮精度
- GB 10095—88 渐开线圆柱齿轮精度
- GB 11365—89 锥齿轮和准双曲面齿轮精度
- ZB/T R32 003—90 工程船用液压元件修理技术要求
- CB\* 3179—84 锚链轮
- JT 4061~4084—65 船用蒸汽机修理技术标准

### 3 勘验

#### 3.1 运转检查

拆前对起锚机的运转与工作状况进行检查,并作好记录。检查内容如下:

- a. 检查锚链轮有无滑链、跳链及卡紧现象及绞缆筒或绞盘的工作状况;
- b. 检查减速箱的密封情况及箱内有无异常响声和振动;
- c. 检查开式齿轮的啮合情况及有无振动和异常响声;
- d. 检查离合装置及制动装置操作是否灵活、可靠;
- e. 检查轴承温度;
- f. 对于带有人力驱动机构的绞盘,检查止逆器是否接触良好、工作灵活、可靠。

#### 3.2 拆验检查

3.2.1 解体前的间隙检查包括下列内容:

- a. 测量锚链轮衬套与轴、绞盘体衬套与支座轴的配合间隙,超过最大安装间隙 2.5 倍时,应予修理;
- b. 测量各轴承的配合间隙,超过最大安装间隙的 2 倍时,应予修理;