



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3732—1995

耙吸挖泥船耙头修理技术要求

1995-12-19 发布

1996-08-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

耙吸挖泥船耙头修理技术要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了耙吸挖泥船耙头的修理技术要求。
本标准适用于吸淤泥的软耙和挖粘土的硬耙修理。

2 勘验

- 2.1 检测耙头主旋转轴与轴套的磨损间隙,超过安装间隙的 2 倍时,应进行修理。
- 2.2 检测耙头活动罩与耙头固定体的磨损间隙,超过安装间隙的 2 倍时,应进行修理。
- 2.3 检测耙头底部耐磨块、吸口菱形耐磨块及格栅等的磨损情况,磨损严重,影响使用者,应进行修理。
- 2.4 耙头活动罩、固定体严重变形、磨损时,应换新。

3 耙头的修理技术要求

3.1 耙头本体吸口、底部耐磨块修理要求按表 1。

表 1

焊条牌号	焊接母材	焊层平均硬度	金相组织要求	焊接技术要求
广堆“012”	Q235B、3C、 SS41P、 S35C、 St41	HRC≥50	板条状低碳马氏体	<ul style="list-style-type: none"> a. 焊层不得有气孔、夹渣、裂纹和层间剥离现象; b. 焊条需经 200℃以上温度烘焙 1 h; c. 焊前焊件表面应仔细清除锈污、油脂; d. 焊时注意层间冷却,焊接温度控制在 80℃以下
堆 217、 堆 212			针状马氏体 加细珠光体	<ul style="list-style-type: none"> a. 焊层不得有气孔、夹渣、裂纹和层间剥离现象; b. 焊条需经 200℃左右温度烘焙 1h; c. “堆 217”采用直流反极; d. 焊前应仔细清除锈污、油脂; e. 可用“奥 107”或“奥 132”做打底焊
堆 608			铸铁组织的 铬钼碳化物	<ul style="list-style-type: none"> a. 焊件应能预热至 400~500℃,无条件预热可先用“结 507”打底一层,然后趁热堆焊; b. 焊后缓冷(热砂坑冷); c. 焊条需经 250℃左右温度烘焙 1 h; d. 焊件表面应仔细清除锈污、油脂; e. 焊层允许有交叉的细微裂纹