

国家水产总局

部 标 准

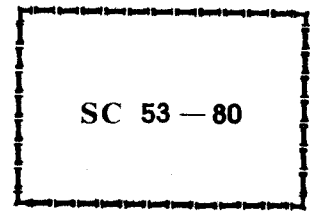
# 转叶式液压舵机修理质量标准

SC 53—80

北 京

1 9 8 1

国家水产总局  
部 标 准



转叶式液压舵机修理质量标准

本标准适用于1.2t/m、2.8t/m转叶式液压舵机的修理要求。

一、材料及加工要求

1. 1.2t/m、2.8t/m主要零件材料选用见表1。

表 1

零 件 名 称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
叶片轴	合金结构钢	35CrMo	YB 6-71
上、下缸盖、定叶片	灰铸铁	HT 25-47	GB 976-67
缸体、压盖	灰铸铁	HT 25-47	GB 976-67
动叶片、轴承盖、阀心	优质碳素钢	45	GB 699-65
叶片轴、动叶片	优质碳素钢	35	GB 699-65
轴套、进出油套、阀套	铸铝青铜	ZQA19-2	GB 1176-74
油封、油封条	耐油橡胶、尼龙		

2. 缸体、缸盖工作表面不允许有裂纹、气孔、缩松、砂眼、冷隔等缺陷。在不影响使用的情况下，非工作表面允许有轻微的缺陷。

3. 铜件表面不允许有疏松、砂眼、气孔、裂缝等缺陷。

4. 缸盖、定叶片铸成后必须退火处理，消除内应力。

5. 叶片轴为锻件，应作调质处理。

6. 缸体铸成后，进行回火处理再粗加工，待粗加工后，进行第二次回火处理，消除内应力。

7. 缸体粗加工后应进行压力试验，其压力为额定压力的1.5倍，历时5分钟不得有渗漏现象。

8. 缸体工作表面不允许有严重刮伤或轧毛等缺陷。

9. 1.2t/m主要零件形位公差按表2规定：

国家水产总局 发布  
中国水产科学研究院 提出

1981年7月1日 试行  
青岛海洋渔业公司渔轮修造厂 起草