



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3682—1995

船用起货机修理技术要求

1995-06-19 发布

1996-04-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

船用起货机修理技术要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用起货机的勘验、修理及验收技术要求。

本标准适用于钢质海船起货机的修理。

2 引用标准

GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度

ZB/T R32 003 工程船用液压元件修理技术要求

CB* 3335 船用 火焰粉末喷涂工艺

3 勘验

3.1 检查机座有无明显变形、裂纹和锈蚀情况,结合平面有无滑油渗漏。

3.2 检查传动齿轮的齿面有无损坏、点蚀、剥落、胶合、塑性变形、压痕、裂纹,轮缘是否弯折,轮毂和轮辐上有无裂纹。测量齿轮的节圆齿厚,当其齿厚减少了10%时,该齿轮应予换新。

3.3 检查滚筒轴有无裂纹、拉痕、锈蚀、凹陷、碰伤、麻点。测量轴颈外径及圆柱度。当其轴颈的圆柱度超过表1规定的最大允许轴承间隙的一半时应修复,不允许存在横向裂纹。对纵向裂纹可挖铲干净,经打磨光滑和无损探伤后方可继续使用。对较深的裂纹应经强度验算。

表 1

mm

轴 径	最大允许间隙
≤80	0.28
>80~120	0.35
>120~180	0.40
>180~250	0.50

3.4 检查卷筒、绞缆筒有无明显变形、裂纹及磨损情况。

3.5 检查滑动轴承、卷筒衬套的磨损情况,有无单面磨损,工作面有无裂纹、麻点、凹陷或碰伤。测量轴承、衬套的间隙,其值不应超过表1规定。

3.6 检查滚动轴承与轴颈及座孔的配合是否松动;滚动轴承是否磨损严重;有无内外圈滚道过热变色、表面剥落、严重锈蚀、裂纹、滚珠(滚柱)破裂等缺陷。损坏严重的滚动轴承应予换新。

3.7 检查离合器是否操作灵活可靠,磨损是否严重,工作面有无裂纹、凹陷、剥落及机械损伤。

3.8 检查刹车装置的锈蚀与磨损情况,其操作是否灵活可靠,如果刹车带磨损严重或在刹车带上露出固定摩擦衬垫的铆钉时应予换新。

3.9 液压起货机液压油泵、油马达、液压阀的拆卸、清洗、检查应符合 ZB/T R32 003 的有关规定。