



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3711—1995

船用柴油机零件焊补修复工艺 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

船用柴油机零件焊补修复工艺
技术要求

CB/T 3711—1995
分类号:R30

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用柴油机零件(不包括曲轴和有色金属件)焊补修复工艺技术要求、焊后热处理原则和检验规则。

本标准适用于船用柴油机零件的铸造缺陷、碰伤、裂纹、磨损、腐蚀、烧蚀等焊补修复。其他机械零件可参照执行。

2 引用标准

- GB 2649—89 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2650—89 焊接接头冲击试验方法
- GB 2651—89 焊接接头拉伸试验方法
- GB 2652—89 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- GB 2653—89 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 2654—89 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
- GB 2655—89 焊接接头应变时效敏感性试验方法
- CB* 3335—88 船用火焰粉末喷涂工艺
- CB 3364—91 船舶柴油发电机组原动机修理技术要求
- CB/T 3473—93 船用柴油机气缸盖修理技术要求
- CB/T 3501—93 船用柴油机气缸体修理技术要求

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 零件焊补前,应确知零件材料的化学成分、热处理或表面处理状态、使用条件及缺陷的性质等。

表1列出了常用零件的材料牌号、使用要求、热处理状态、常见缺陷、焊补规定和探伤方法等。

表 1

| 零件名称 | 常用材料 | 使用要求 | 热处理状态 | 常见缺陷 | 焊补规定 | 探伤方法 |
|------|--|---------------------|-------------------------|-------------------|------|------|
| 机座 | 20,ZG200-400, ZG230-450,HT150, HT200 | 足够强度、刚性、抗压 性和减振性 | 铸钢机座正火处理,焊 接机座焊后退火处理 | a. 铸造缺陷; b. 裂纹 | 允许焊补 | 着色 |
| 机架 | 15,20 | 足够强度、良好刚性 | 焊接机架焊后退火处 理 | 裂纹、断裂 | 允许焊补 | 着色 |