



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3741—1995

链斗挖泥船斗桥修理技术要求

1995-12-19 发布

1996-08-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

链斗挖泥船斗桥修理技术要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了链斗挖泥船斗桥及其附件的勘验、修理及安装技术要求。

本标准适用于 500 m³/h 及其以上的链斗挖泥船。其他类型链斗挖泥船可参照使用。

2 引用标准

GB 1095 平键 键和键槽的剖面尺寸

GB 1096 普通平键 型式尺寸

GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度

3 勘验

3.1 传动轴(上、下导轮轴、斗桥支承轴)

3.1.1 检查传动轴的工作轴颈的磨损情况,当磨损不超过原轴径的 4%时,允许修理使用。

3.1.2 检查传动轴出现的裂纹,当裂纹纵向长度不超过轴径的 20%,且不超过 50 mm,深度不超过 5 mm;裂纹横向长度不超过轴径的 5%,深度不超过 2.5 mm 时,允许修复使用。

3.2 导轮

3.2.1 检查导轮轴壳,要求轴壳处无裂纹,否则应予换新。

3.2.2 导轮的工作表面及轮缘上出现裂纹或导轮两侧轮缘磨损达 30%时,应予修理。

3.2.3 导轮的耐磨复板因磨损减薄 30%或出现长度超过板宽 1/3 的裂纹时,应予更换。

3.3 斗桥

检查斗桥有无裂缝、断裂、变形和严重锈蚀等缺陷。

3.4 斗桥轴承

检查斗桥轴承与轴配合间隙。当斗桥上轴承其配合间隙增至原来的 3 倍,下轴承其配合间隙增至原来的 6 倍时,应予修理。

4 修理技术要求

4.1 传动轴(上、下导轮轴、斗桥支承轴)

4.1.1 修理要求

4.1.1.1 传动轴的工作轴颈磨损后,可用堆焊光车、镶套或金属喷涂的方法修理。

a. 采用堆焊修理时,应对堆焊部位进行预热,且加热温度要均匀,焊后应进行退火处理。其光车后各轴颈的圆跳动允许按新制轴所规定的数值增加 50%。

b. 采用镶套修理时,若轴颈必须光车,其直径减小值不得超过原直径的 10%,钢套的材料性能应与该轴的材料相近,钢套的最小厚度不得小于轴颈的 3%,且不能小于 5 mm,其装配按 D4/s7。

c. 允许用金属喷涂法来增大传动轴的工作轴颈。金属喷涂必须按规定的操作工艺进行。喷涂层应均匀,与母体的结合必须牢固,其喷涂厚度不应超过 3 mm。