

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8081—94

渔船辅机安装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

渔船辅机安装技术要求

代替 SC 81—82

1 主题内容与适用范围

本标准规定了渔船辅机(包括发电机组、泵类、锚机、舵机、起货机、空气压缩机、压力容器、制淡机、锅炉等设备)船上安装技术要求。

本标准适用于渔船辅机安装及验收。

2 一般规定

2.1 辅机须经船检部门检验发证后才能装船。

2.2 辅机安装尽可能采用减震装置。

3 安装技术要求

3.1 柴油发电机组的安装

3.1.1 无共用底座的发电机组安装

3.1.1.1 一般在柴油机安装固定后,发电机与它对中联接。联接时可调整发电机的垫片厚度,使之校中。

3.1.1.2 联接结构采用刚性联轴节时,在对接中法兰外圆的偏移和平面间隙应小于 0.05 mm,曲折应小于 0.15 mm/m。

3.1.1.3 联接结构采用弹性联轴节时,其平面应有 2~3 mm 间隙,连接法兰外圆偏移应小于 0.10 mm,曲折应小于 0.3 mm/m。

3.1.1.4 垫片可采用金属垫片或征得船检部门同意的环氧树脂灌注垫片。

3.1.1.5 垫片厚度:钢质不应小于 12 mm,铸铁不应小于 25 mm。

3.1.1.6 金属垫片上、下表面粗糙度为 $\sqrt{12.5} \sim \sqrt{3.2}$ /安装垫片的基座支承面,表面粗糙度为 $\sqrt{6.3}$ 。

3.1.1.7 金属垫片拂平后,底脚螺栓固定前,垫片上、下的结合面应大于 70%,且用 0.05 mm 塞尺检查,一般不应插进,个别地方可允许插入深度不大于 10 mm。

3.1.2 有共用底座的发电机组安装

3.1.2.1 发电机组吊装过程中应采取措施防止变形。

3.1.2.2 以金属垫片安装要求同 3.1.1.5, 3.1.1.6, 3.1.1.7 条的规定。

3.1.2.3 当共用底座有足够刚性或采用减震垫片时,各块金属垫片或减震垫片在固定螺栓未拧紧前,垫片与底座之间间隙及其与基座之间间隙超过 0.05 mm 时,允许加垫薄钢皮或铜皮,但总数不应多于 3 张。

3.1.3 所有发电机组原动机的紧配螺栓应为 4 个,或根据制造厂要求,发电机的紧配螺栓应不少于 2 个或设 2 个定位销。

3.1.4 发电机组曲轴臂距差数值应控制在制造厂规定数值内。

3.1.5 发电机组安装完毕,在润滑系统注油以前,要确保滑油贮存柜,油底壳及管系内部清洁。