



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3624—94

柴油发电机组安装质量要求

1994-04-11 发布

1994-10-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

柴油发电机组安装质量要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船舶柴油发电机组安装的质量要求。

2 安装前准备

- 2.1 船用柴油发电机组应有船级社证书及工厂产品合格证。
- 2.2 机组安装前基座应按图样要求施工完毕,基座应进行除锈和涂漆,并经质量验收后才能进行机组安装。

3 无共用底座的发电机组安装

- 3.1 机组的安装一般先固定柴油机,然后发电机与其对中接装,此时可调整发电机的垫片厚度,使之校直对中。
- 3.2 各种连接型式的对中要求按制造厂提供的数字或按下表:

| mm | | | |
|------|-------|-------|---------|
| 连接型式 | 平面间隙 | 轴线偏移 | 轴线曲折 每米 |
| 刚性连接 | ≤0.05 | ≤0.05 | <0.15 |
| 弹性连接 | — | ≤0.10 | <0.30 |

3.3 机组金属垫块

3.3.1 固定垫块

- 3.3.1.1 固定垫在焊接前与基座面板接触应平贴,用 0.1 mm 厚的塞尺检查应不能插入。
- 3.3.1.2 固定垫块焊接后,固定垫块的顶面应磨平修正,用平板检查时 0.05 mm 厚的塞尺检查应不能插入,接触色点分布应均匀,每 25 mm×25 mm 区域内色点不少于 2 点,接触面积不小于总面积的 70%,为方便活垫块的配制,固定垫块上平面可制成向外倾斜,斜度约为 1:100。

3.3.2 活垫块

- 3.3.2.1 钢质垫块厚度应不小于 10 mm。
- 3.3.2.2 铸铁垫块厚度应不小于 18 mm。
- 3.3.2.3 活垫块的研配要求:在固定螺栓未拧紧前,检查活垫块与固定垫块间接触色点分布应均匀,每 25 mm×25 mm 区域内色点不少于 2 点,接触面积应不小于总面积的 70%,用 0.05 mm 厚的塞尺检查,插入深度应不超过 10 mm。

3.4 铰制的螺栓的数量要求

柴油机的铰制孔螺栓按制造厂要求或按图样的要求,一般应不少于螺栓总数的 15%,发电机的铰制孔螺栓应不少于 2 个,可用 2 个定位销代替。