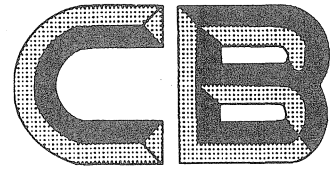


ICS 47.020.40
U 22
备案号: 40783-2013



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3669—2013

代替 CB/T 3669—1995

船用起重机回转支承

Slewing bearing for crane of ship

2013 - 04 - 25 发布

2013 - 09 - 01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替CB/T 3669—1995《船用起重机回转支承》，与CB/T 3669—1995相比，主要技术变化如下：

- 增加了符号（见3）；
- 增加了对外径2 m以上（含2 m）回转支承锻件毛坯的超声检测方法（见5.1.2.7和6.5）；
- 修改了套圈滚道表面淬火后的硬度值上限（CB/T 3669—1995的5.3.1）；
- 增加了对滚道的表面加工质量的要求（见5.3.1）；
- 增加了单排四点接触球内齿式回转支承的径向间隙要求（见5.2.4）；
- 增加了对滚道表面淬火有效硬化层深度的检查方法（见6.3）。

本标准由全国船用机械标准化技术委员会甲板机械和机舱辅机分技委归口。

本标准起草单位：中国船舶工业综合技术经济研究院、徐州罗特艾德回转支承有限公司。

本标准主要起草人：汪远、杜玉霞、汤卫斌。

本标准所代替标准的历次发布情况为：

- CB/T 3669—1995。

船用起重机回转支承

1 范围

本标准规定了船用起重机回转支承（以下简称回转支承）的符号、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于环境温度不低于-40℃的船用起重机和近海起重机用回转支承的设计、制造和验收。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 308—2002 滚动轴承 钢球
- GB/T 1357 通用机械和重型机械用圆柱齿轮 模数
- GB/T 1800.2 产品几何技术规范（GPS） 极限与配合 第2部分：标准公差等级和孔、轴极限偏差表
- GB/T 1801 产品几何技术规范（GPS） 极限与配合 公差带和配合的选择
- GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB/T 3098.2 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹
- GB/T 4661—2002 滚动轴承 圆柱滚子
- GB/T 5617 钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定
- GB/T 6402—2008 钢锻件超声检测方法
- GB/T 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第1部分：轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值
- GB/T 10095.2—2008 圆柱齿轮 精度制 第2部分：径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值
- GB/Z 18620.2 圆柱齿轮 检验实施规范 第2部分：径向综合偏差、径向跳动、齿厚和侧隙的检验
- CB/T 773—1998 结构钢锻件技术条件
- JB/T 5947 工程机械 包装通用技术条件
- HG/T 2349—1992 聚酰胺1010树脂
- HG/T 2811—1996 旋转轴唇形密封圈橡胶材料

3 符号

表1中所列符号适用于本文件。