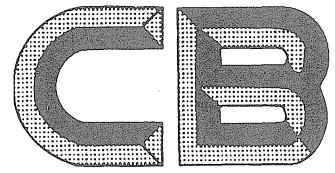


ICS 47.020.40
U 22
备案号: 40806-2013



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 4221—2013

转叶式舵机装配技术条件

Specification for assembly of rotary vane steering gear

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。

本标准由全国船用机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：南京中船绿洲机器有限公司、无锡市海联舰船附件有限公司、中国船舶工业综合技术经济研究院。

本标准主要起草人：蒋少勤、倪国辉、李网芹、张晓群、吕敬、杨建华、戴枫、潘道元、汪远、陈珊珊。

转叶式舵机装配技术条件

1 范围

本标准规定了转叶式舵机（以下简称舵机）部件、整机及配套泵站的制造单位装配要求。本标准适用于海洋船舶和内河船舶舵机及配套液压泵站的制造。

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 7935 液压元件 通用技术条件
- CB/T 1102 船用液压系统通用技术条件
- CB/T 3702 船用液压管道连接及安装技术要求
- CB/T 3754 船用液压泵站技术条件
- JB/T 5000.10 重型机械通用技术条件 第10部分：装配

3 装配前准备

3.1 检查

- 3.1.1 进入装配的零件及部件应经检验部门检查合格，不应有毛刺、锈斑、碰伤等缺陷。
- 3.1.2 自制件、外购件、外协件应有检验部门的合格证后方可进行装配。
- 3.1.3 重要零件应检验船检标识。

3.2 焊缝检查

- 3.2.1 油管、油箱焊缝应进行完整连续的周边焊，外露棱边应进行倒棱处理。
- 3.2.2 管路焊接后应按设计压力的1.5倍进行耐压试验，试验压力保持时间为10 min，不应有渗漏。

3.3 配管

- 3.3.1 弯曲半径一般应大于管子外径的三倍，应从距管子一端大于0.5倍管子外径处开始弯曲，弯曲处管道外径应圆滑，不应出现折痕、压痕等缺陷。
- 3.3.2 软管的布置应避免扭转，应将软管定位或加以保护。

3.4 清洗

- 3.4.1 舵机及配套液压泵站所有零件在装配前应进行清理，用压缩空气吹净各零件流道孔及槽内残屑污物，并按CB/T 1102的有关规定清洗干净，经检查合格后方可进行装配。
- 3.4.2 所有管子和管接头应进行酸洗，用灌油方法使管子内表面形成完整的油膜，油口密封，应符合CB/T 3702有关规定。
- 3.4.3 清洗后的阀件油口应密封。