

## 艏侧推装置安装工艺

### 一、适用范围

本工艺适用于艏侧推装置的安装

### 二、工艺内容

#### 1. 艏侧推装置安装工艺

##### 1.1 准备工作

1.1.1 检查并校正筒体的同心度，并在筒体两端面上划出上、下、左、右十字线标志。

1.1.2 测量筒体中心线距基线的高度，实际允许偏差 $\pm 1\text{mm}$ ；并标出定位中心线标志

1.1.3 检查筒体两端面开剖口的型式。

1.1.4 检查并校正组合体两端筒体的同心度，并在其两端面上划出上、下、左、右十字线标志；

1.1.5 检查并测量筒体中心线和电机基座的平行度和距离。筒体中心线和基座上表面必须平行；

1.1.6 为保证圆筒体的刚度，可在筒体内两端部作临时支撑。

##### 1.2 艏侧推装置的安装

1.2.1 侧推装置的安装参数按制造厂规定进行，但需注意，圆筒体安装时，决不允许在圆筒体上进行焊接；电机座也决不可作起吊或支撑用。

1.2.2 艏侧推装置的组合体应为预埋件，先置于船体分段内。

1.2.3 根据艏部侧向推进器工作图，将侧推装置组合体移到图示定位处进行定位。

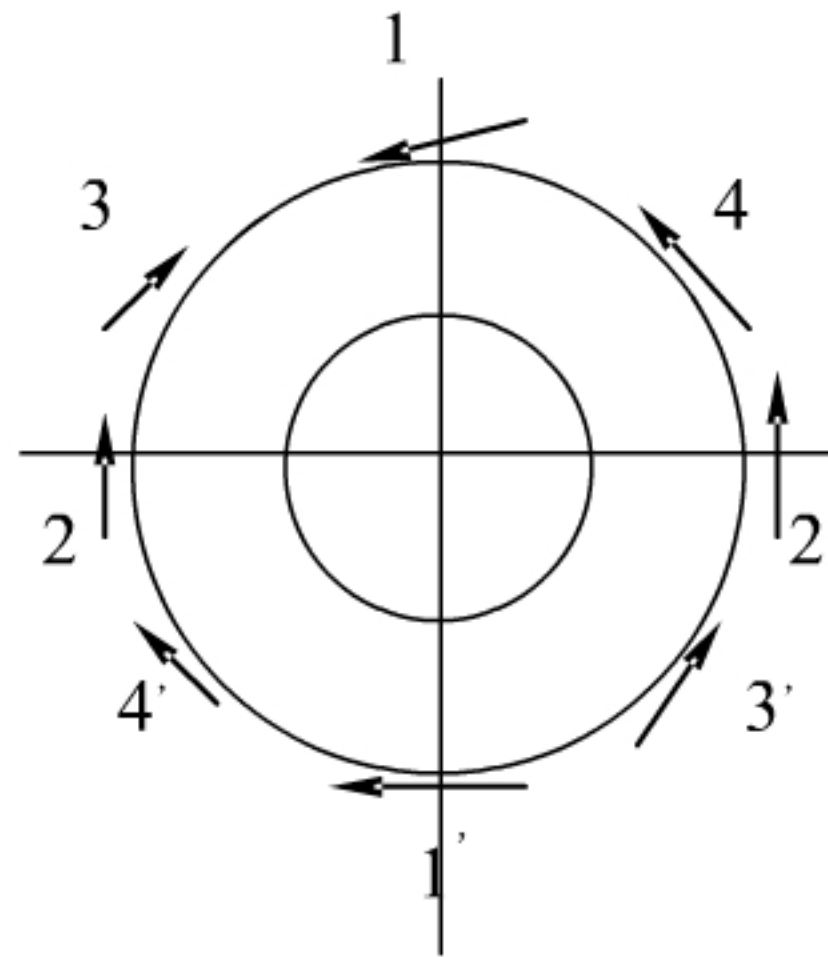
1.2.3.1 以侧推装置筒体的电机基座法兰面（上表面）为基准，依据定位中心标志，调整其筒体中心线和水平基准面的距离，允许偏差为 $\pm 2\text{mm}$ ；

1.2.3.2 校核电机基座法兰平面水平度，定位误差在 $\pm 2\text{mm}$ 内。

1.2.4 艏侧推组合体定位正确后，应按样台放样的外口尺寸切割，再和船体结构初步点焊固定。

##### 1.3 艏侧推筒体和船体外板的焊接

1.3.1 为减少焊接引起的各种变形，要求采用分段对称焊法，焊接时要采用小电流，小直径焊条，且对称施焊，如下图所示：



### 1.3.2 焊接时注意:

1.3.2.1 保护好筒体内的机械件, 避免损坏;

1.3.2.2 用石棉布将螺旋桨转动部件包扎好;

1.3.3.3 焊接过程中还要经常测量圆筒体和桨叶叶梢之间的间隙, 各处间隙应尽可能相同, 叶梢和筒体的间隙不超过理论间隙 $\pm 1\text{mm}$ 。

### 1.4 结束工作

1.4.1 应将桨叶保护好, 才能焊接.

1.4.2. 装置筒体和船体外板之间的焊缝毛刺均应打磨光滑。