

CB*

2

全国船舶标准化技术委员会专业标准

CB* 3015—83

工 程 船 导 缆 器

1984-05-16发布

1985-05-01实施

全国船舶标准化技术委员会 批 准

工 程 船 导 缆 器

本标准适用于挖泥船、起重船、打桩船等工程船舶的导缆器。

1 A 型导缆器的结构和主要尺寸按图 1 及表 1。

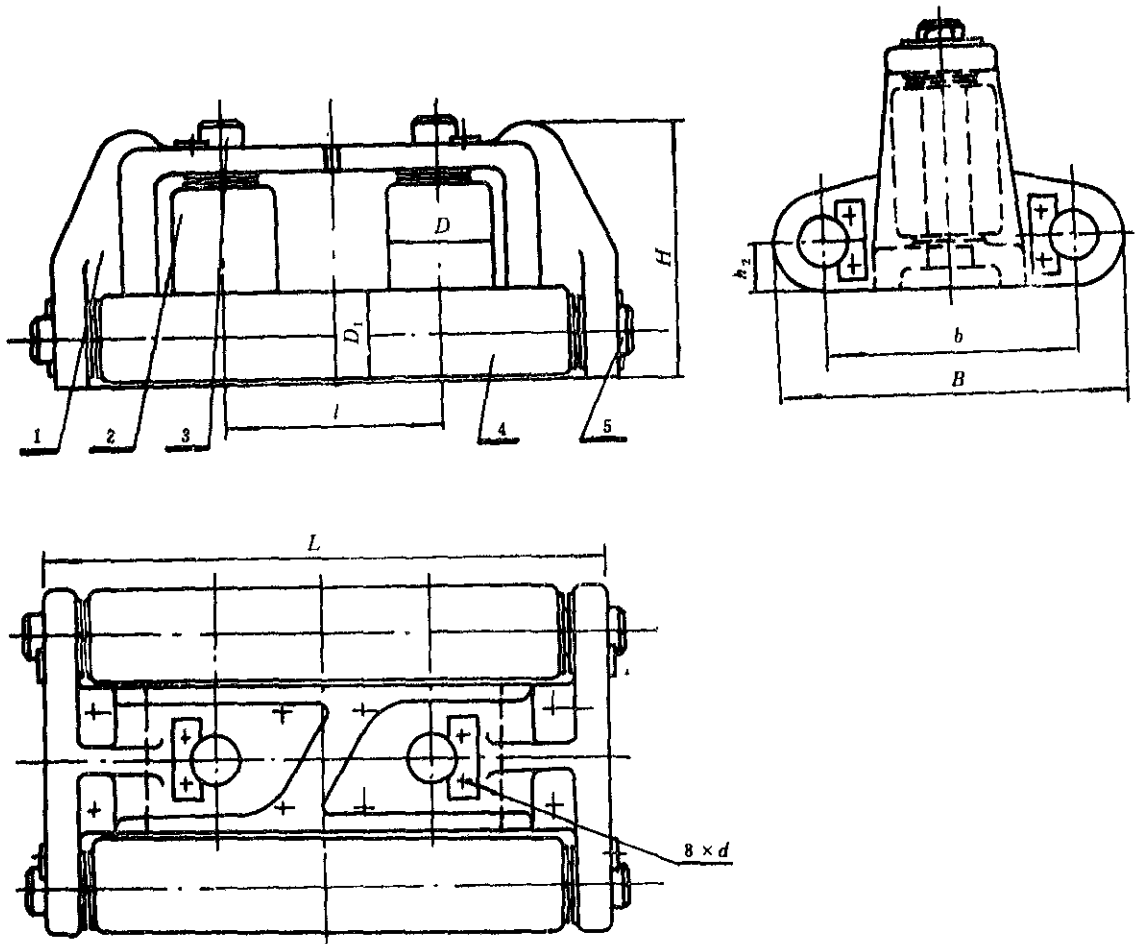


图 1

1—本体; 2—垂直滚筒; 3—垂直销轴; 4—水平滚筒; 5—水平销轴

2 B型导缆器的结构和主要尺寸按图2及表1。

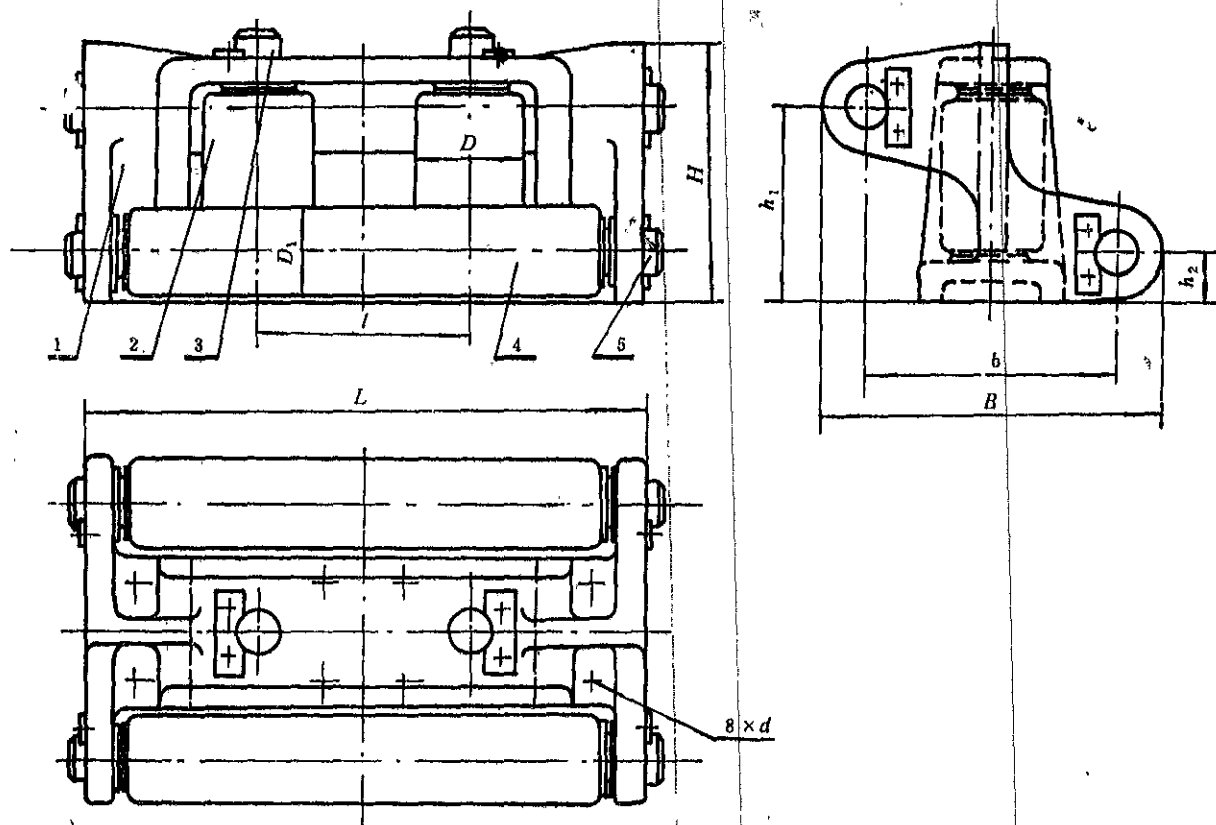


图 2

1—本体；2—垂直滚筒；3—垂直销轴；4—水平滚筒；5—水平销轴

表 1

mm

滚筒直径 D	水平滚筒 直 径 D_1	适用钢索 直 径 ϕ	L	B	H		b	h_1	h_2	t	螺孔直径 d
					A型	B型					
100	85	19.5	540	340	240	240	250	220	50	200	22
150	120	26.0	760	460	340	340	340	320	65	290	26
200	150	37.5	980	580	430	440	430	410	80	380	32
250	200	48.5	1220	740	520	550	540	500	110	480	39
300	250	56.0	1460	900	620	675	650	590	135	580	39

3 标记示例

滚筒直径 $D=150\text{mm}$ 的 A 型导缆器；

导缆器 A150 CB* 3015—83

滚筒直径 $D=200\text{mm}$ 的 B 型导缆器；

导缆器 B200 CB* 3015—83

4 导缆器主要零件的材料按表 2。

表 2

名 称	材 料	
	牌 号	标 准 号
本体 垂直滚筒 水平滚筒	ZG25 II	GB 979—67
水平销轴 垂直销轴	35	GB 702—72

- 5 铸造零件表面应光洁，不应有粘砂裂缝、缩孔、冷隔和结疤等缺陷。
- 6 装配好的导缆器应转动灵活。
- 7 验收合格的导缆器表面应涂上沥青漆，转动零件应涂润滑油。

附加说明：

本标准由系泊设备组提出，由大连造船厂归口。

本标准由中华造船厂起草。

本标准主要起草人张万钊。

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1985年7月第一版 1985年7月第一次印刷 书号：15169·2-6050