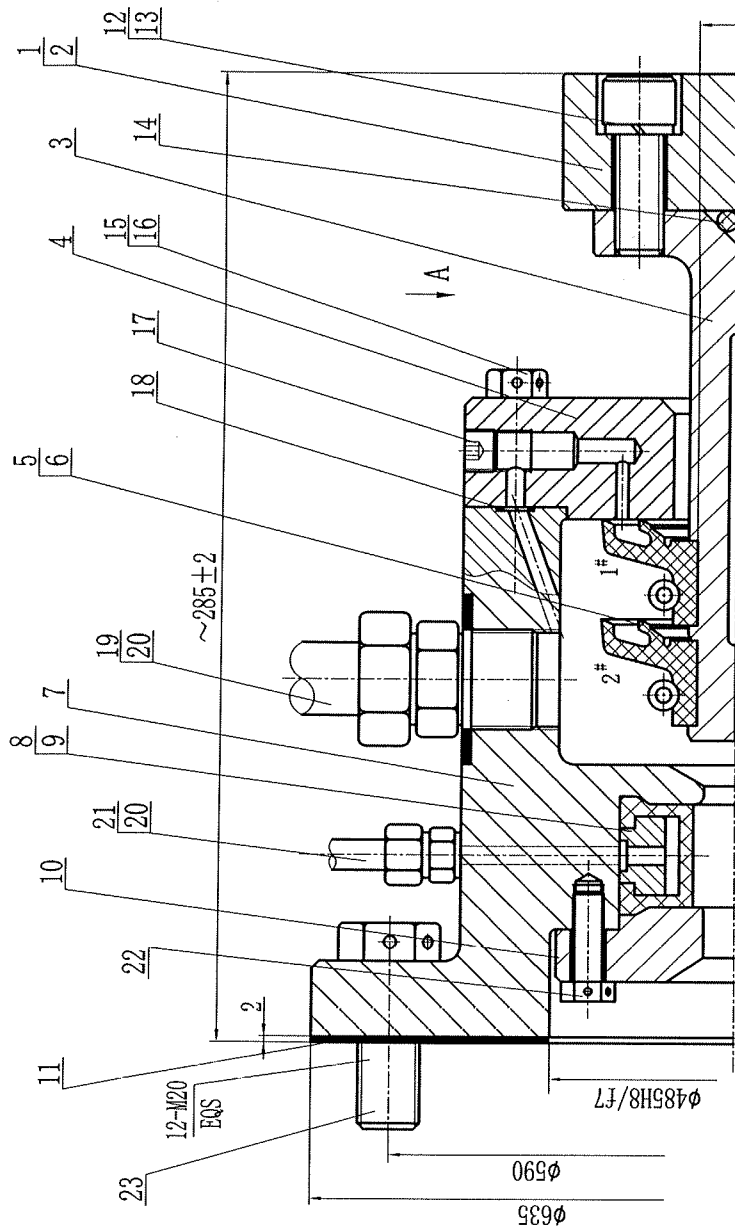
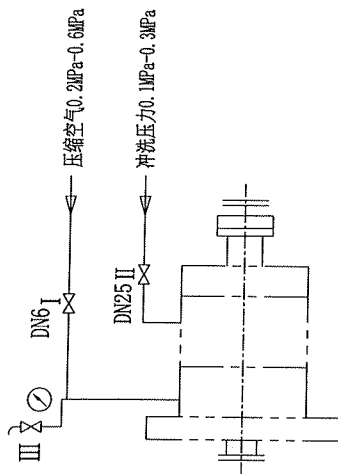




水气系统图



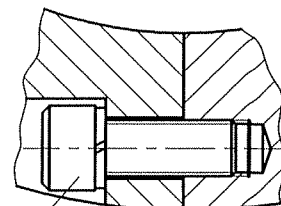
A 向

密封内槽冲洗

压缩空气

进口DN6

进水DN25



- 技术要求:
- 1、装置装配前将各零件清洗干净，产品出厂前作密封性能试验。
 - 2、2#密封圈为备用，当1#密封圈磨损后，打开阀I，对2#气密封圈充气，确认无泄漏后，对1#密封圈进行调整或更换2#密封圈。
 - 3、实船安装或更换水密封圈时，必须保证密封唇口有一定的过盈量，安装完毕后作静态密封试验。
 - 4、使用过程中阀I常闭，阀II、III常开。
 - 5、阀件由船厂配置。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
26	GB/T70.1-2000	螺钉 M16×45	2	35	
25	GB93-87	垫圈 16	2	65Mn	
24	GB32.1-88	螺栓 M20×60	12	304	
23	GB32.1-88	螺栓 M10×30	10	2Cr13	
22	GB821-84	管接头 B6	1	组合件	
21	GB821-84	垫圈 t1.5	2	耐油橡胶板	
20	GB821-84	管接头 B25	1	组合件	
19	GB3452.1-82	"O"型圈 10×1.8	4	丁腈橡胶	
18	Q/CF4008-84	螺栓 Z1/4	4	1Cr18Ni9Ti	
17	GB1235-76	螺栓 M12×45	10	2Cr13	
16	GB1235-76	螺栓 M16×45	6	35	
15	GB93-87	垫圈 16	6	65Mn	
14	CSM390-09	气密封压盖	1	1Cr18Ni9Ti	
13	CSM390-08	气密封圈	1	氟丁橡胶	
12	CSM390-07	压环	1	1Cr18Ni9Ti	
11	CSM390-06	密封座	1	2Cr13	
10	CSM390-05	弹簧	2	1Cr18Ni9Ti	
9	CSM390-04	水密封圈	2	丁腈橡胶	
8	CSM390-03	端密封盖	1	1Cr18Ni9Ti	
7	CSM390-02	衬套	1	1Cr18Ni9Ti	
6	CSM390-01	上夹环	1	Q235A	
5	CSM390-01	下夹环	1	Q235A	

6300MT 游青船

CSM390-00

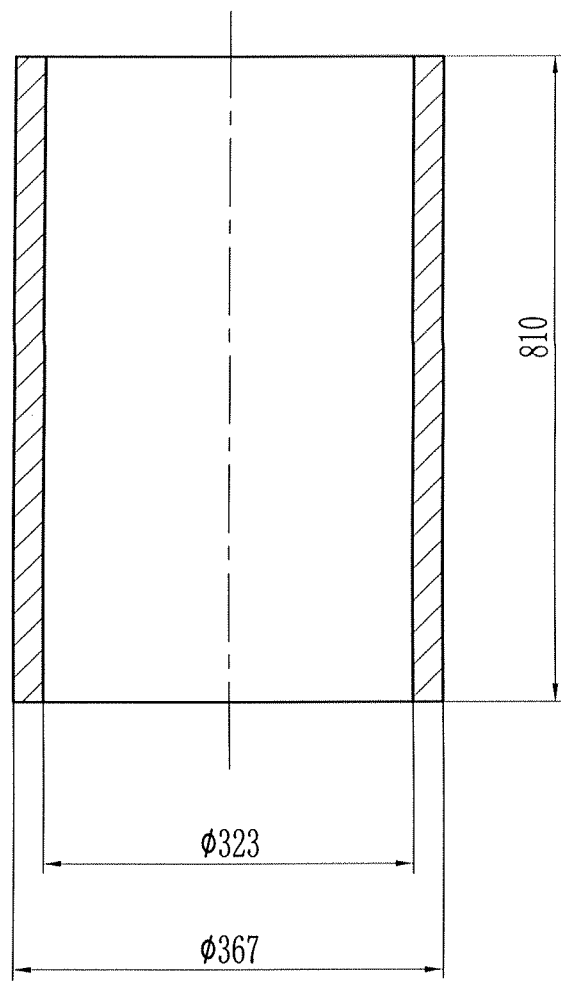
水润滑密封装置

总装图

东台市华纳密封件有限公司

240003-KHT

全部 12.5



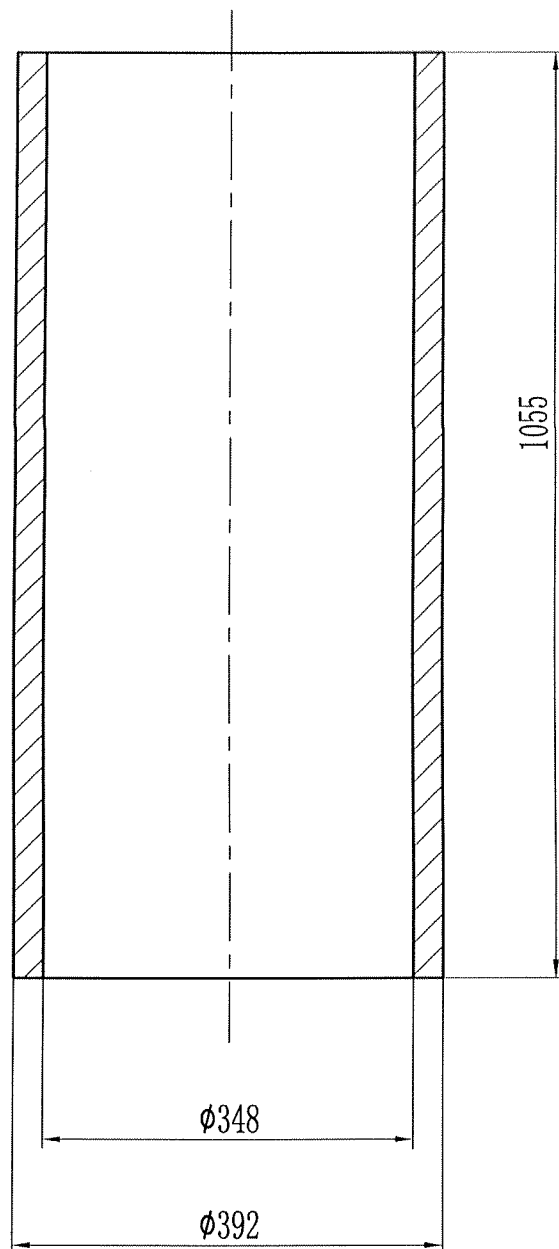
技术要求:

- 1、去锐边毛刺。
- 2、图中内外径均已留有2mm加工余量。

					6300DWT 沥青船	$\phi 365 \times \phi 325 \times 810$		
					前 轴 套	图 样 标 记	重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期				
设 计			标准			共	页	第 页
制 图			工 艺		材料：铸铜	东台市华纳船舶配件有限公司		
描 图			审 核					
校 对			日 期	2012.8				

240003-KHT

全部 12.5

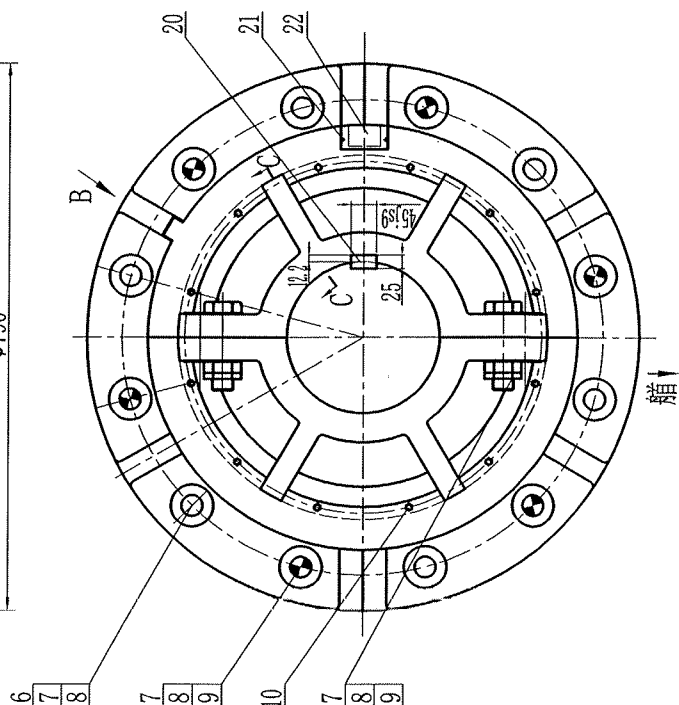
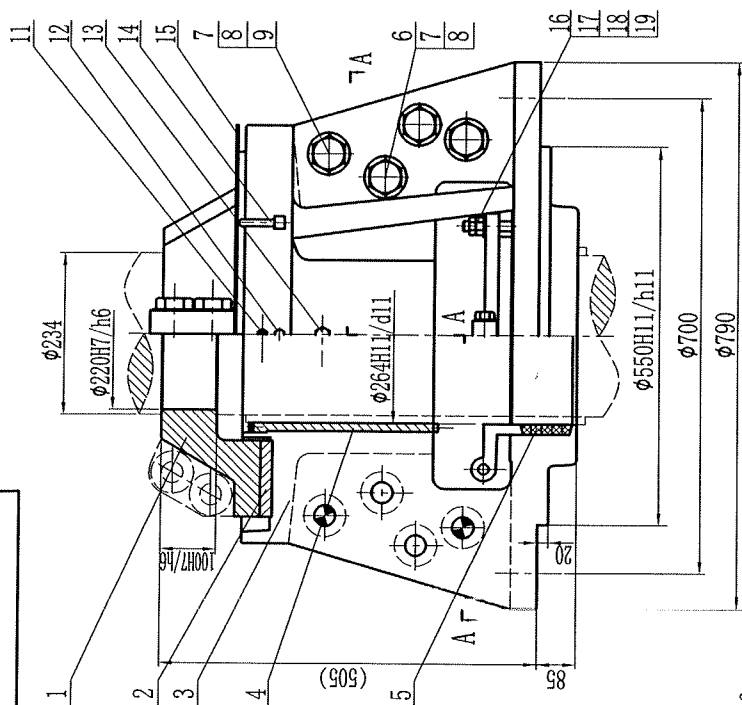


技术要求:

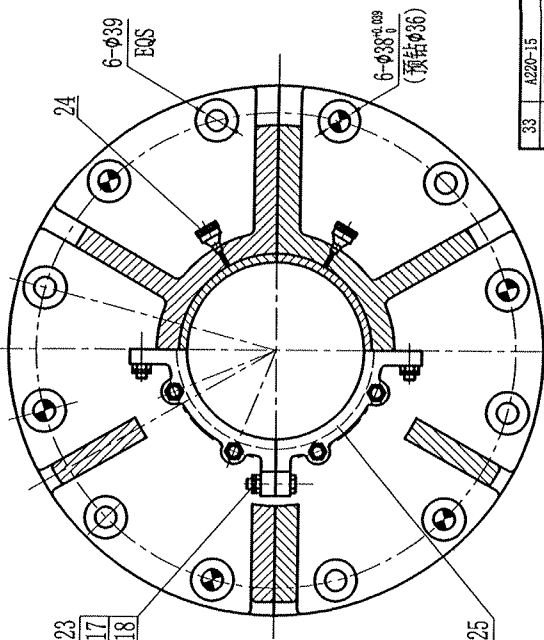
- 1、去锐边毛刺。
- 2、图中内外径均已留有2mm加工余量。

						6300DWT 沥青船	$\phi 390 \times \phi 350 \times 1055$		
						后 轴 套	图 样 标 记	重 量	比 例
							共 页	第 页	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		材料: 铸铜	东台市华纳船舶配件有限公司		
设 计			标准化						
制 图			工 艺						
描 图			审 核						
校 对			日 期		2018				

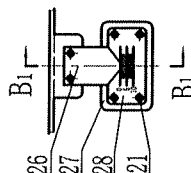
240003



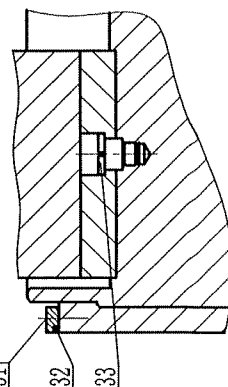
A-A



B-B



C-C



技术要求:

- 1、舵承本体的两个半体的接触面刮平,两个半体用螺栓连接后应无漏油现象;
- 2、当舵承本体采用润滑油泵自动润滑时,只须取消件24油杯,在该处位置以件11油管接头代之即可,此时件11的数量为5只;
- 3、本舵手承装配完成后,应使磨损指示牌上的指针指向零位;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
33	A220-15	埋头螺钉 M16	6	35	
32	GB3452 1-82	O型密封圈 280X5.3	2	丁腈橡胶	
31	GB/T93-87	弹垫圈 Φ6	16	65Mn	
30	GB/T93-85	内六角头螺钉 M6X25	16	35	
29	A220-13	压盖(二)	2	Q235A	
28	A220-14	磨损指示牌	1	PS2	
27	A220-12	指示油杯座	1	铸钢件	
26	A220-11	指示针	1	PS2	
25	A220-10	压盖(一)	1	ZG230-450	
24	JB/T940.3-1995	旋盖式油杯 350	4	铸钢件	
23	GB/T27-1988	软钢螺栓 M20	4	35	
22	A220-09	泵盖罩壳	1	有缺陷	报废
21	GB/T85	开槽六角头螺钉 M4X8	8	35	
20	GB/T1985-2003	键 45X25X90	1	45	
19	GB/T7-85	平垫圈 Φ18	8	1Cr13	
18	GB/T6172-2000	扁螺母 M18	8	1Cr13	
17	GB/T6170-2000	螺母 M18	8	1Cr13	
16	GB899-88	双头螺栓 M18	8	1Cr13	
15	A220-08	防尘板	1	Q235A	
14	JB/T7941.4-1995	管状油杯	1	铸钢件	
13	A220-07	止动螺栓 M24	2	25	
12	A220-06	键 基 M16X1.5	1	Q235A	
11	A220-05	油管接头 M16X1.5	1	ZGAl9Mn2	
10	GB/T6172-2000	螺母 M16	12	35	
9	GB/T5782-2000	软钢螺栓 M6	14	45	
8	GB/T6172-2000	扁螺母 M6	24	35	
7	GB/T6170-2000	螺母 M6	24	35	
6	GB/T727-1988	连接螺栓 M6	10	45	
5	JC392-82	水密填料 22X22	4	油浸麻	
4	A220-04	衬套	1	ZG5n10Zn2	
3	A220-03	舵承本体	1	ZG230-450	
2	A220-02	磨损片	1	ZG5n10Zn2	
1	A220-01	舵承架	1	ZG230-450	

63000WT 浙青船

A220-00

CB/T3282-2001

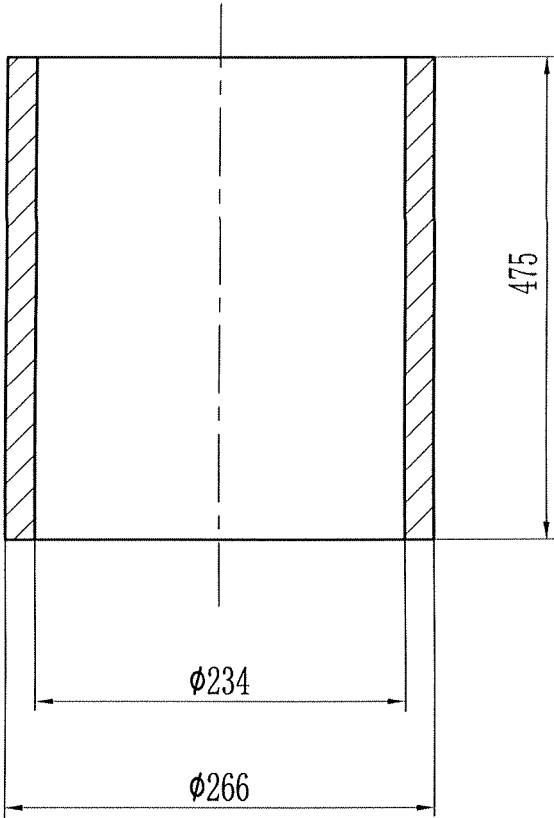
平面摩擦水密上舵承

总装图

东台市华联船艇配件有限公司

240003-KHT

全部12.5

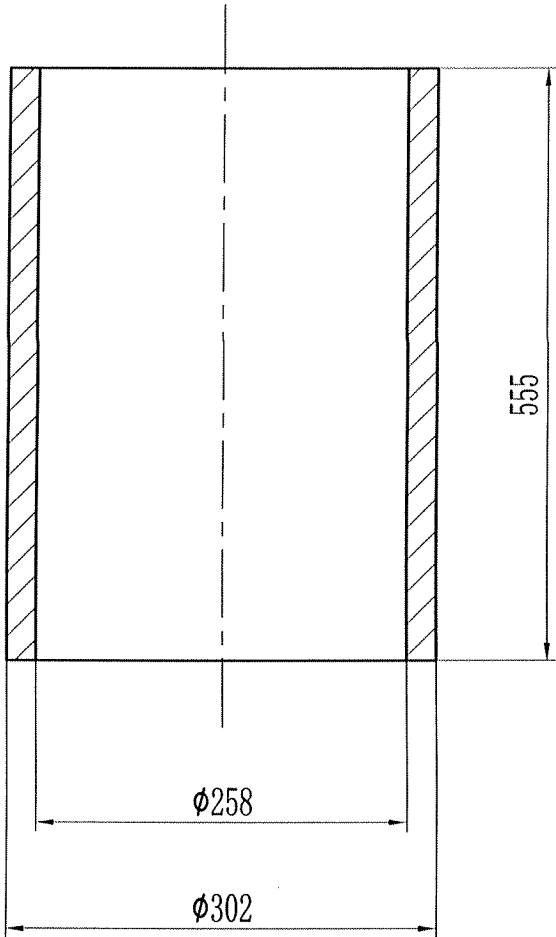


- 技术要求：
- 1、去锐边毛刺。
 - 2、图中内外径均已留有2mm加工余量，长度5mm加工余量。

					6300DWT 沥青船	$\phi 264 \times \phi 236 \times 470$		
					上舵承轴套	图 样 标 记	重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		共	页	第 页
设 计			标准化		材料：1Cr18Ni9Ti	东台市华纳船舶配件有限公司		
制 图	Edw		工 艺					
描 图			审 核					
校 对			日 期	2018				

240003-KHT

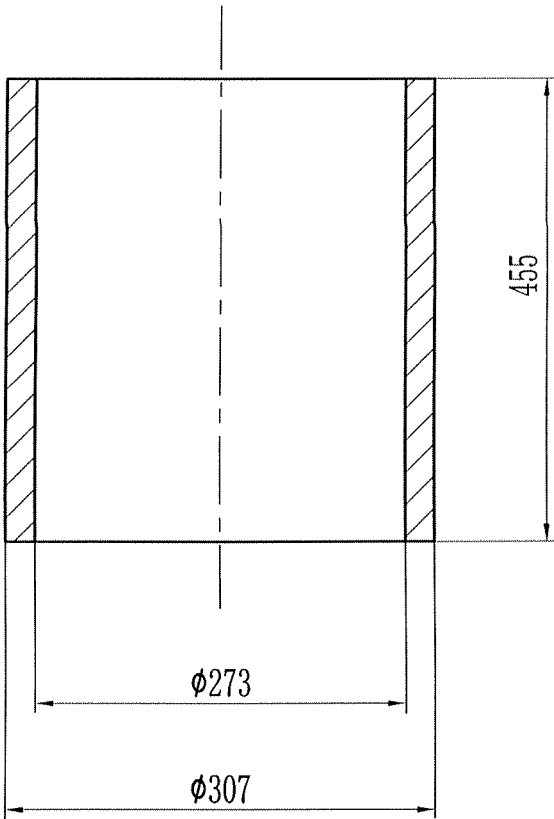
全部 12.5



技术要求:

- 1、去锐边毛刺。
- 2、图中内外径均已留有2mm加工余量，长度5mm加工余量。

						6300DWT 沥青船	$\phi 300 \times \phi 260 \times 550$		
						舵杆轴套	图样标记	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期			共	页	第 页
设计			标准化			材料: 1Cr18Ni9Ti	东台市华纳船舶配件有限公司		
制图	2		工艺						
描图			审核						
校对			日期	2018					



- 技术要求:
- 1、去锐边毛刺。
 - 2、图中内外径均已留有2mm加工余量，长度5mm加工余量。

						6300DWT 沥青船	$\phi 305 \times \phi 275 \times 450$		
						舵销轴套	图 样 标 记	重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期			共	页	第 页
设 计			标准化			材料：1Cr18Ni9Ti	东台市华纳船舶配件有限公司		
制 图			工 艺						
描 图			审 核						
校 对			日 期	2018					