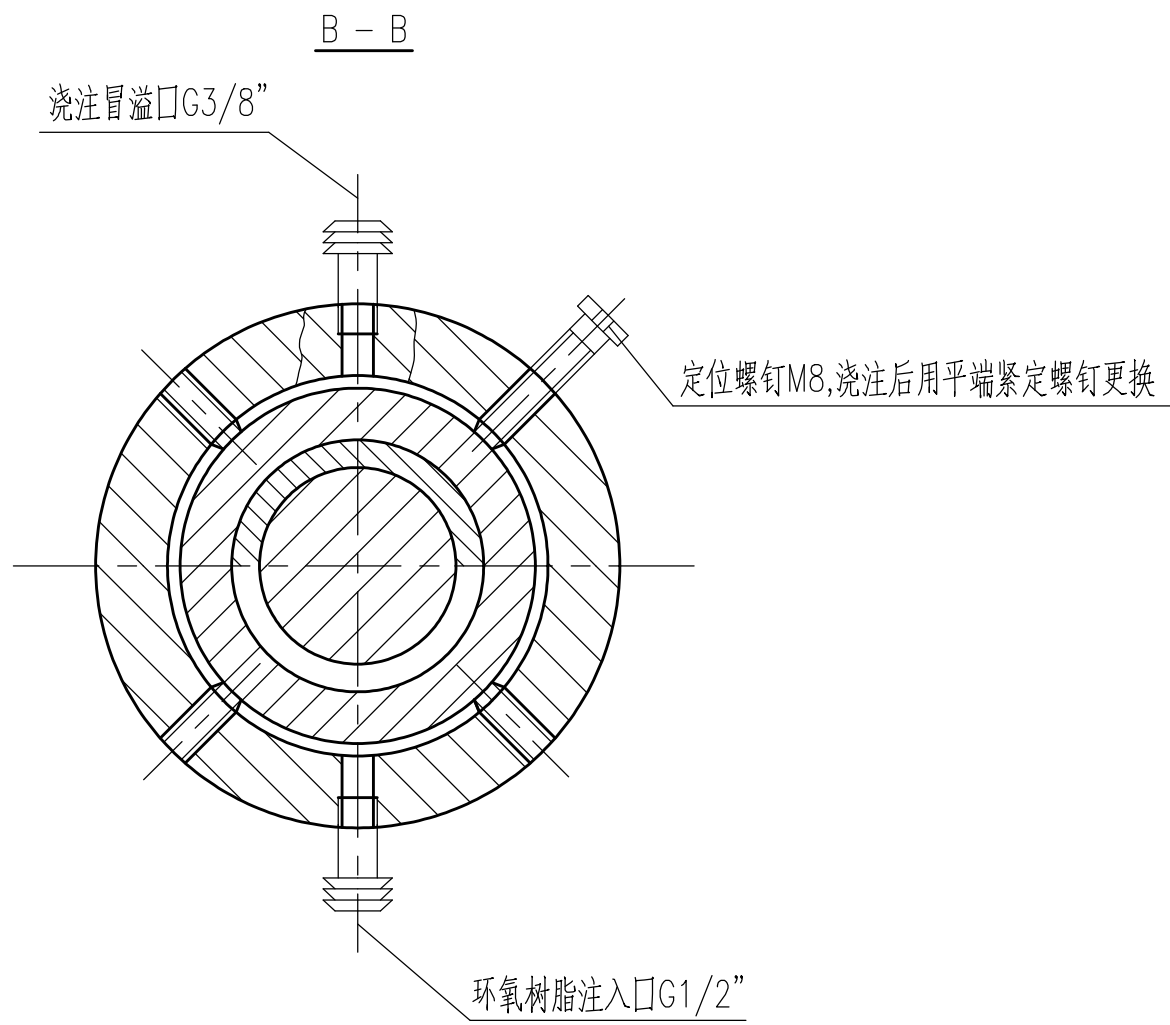
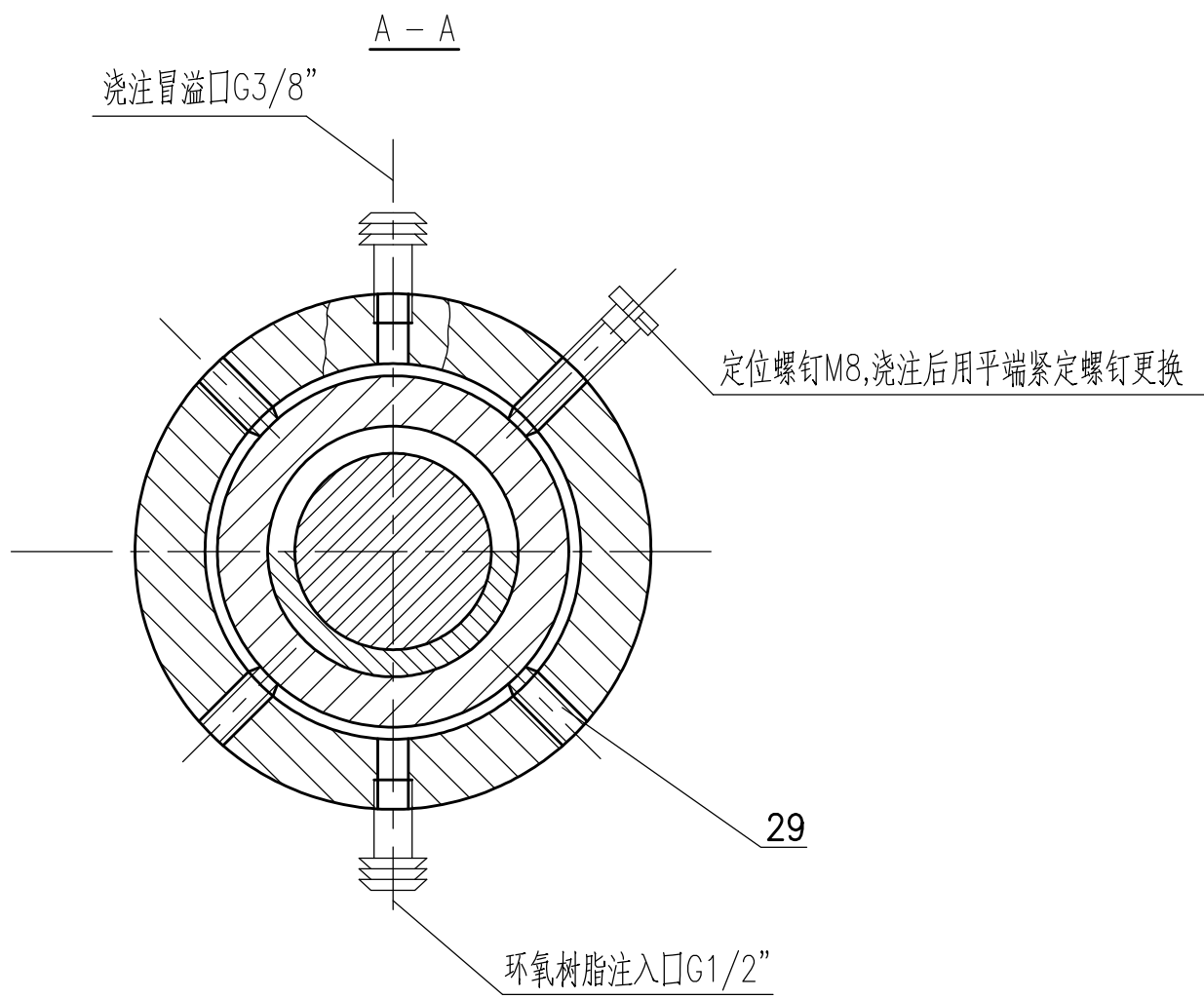
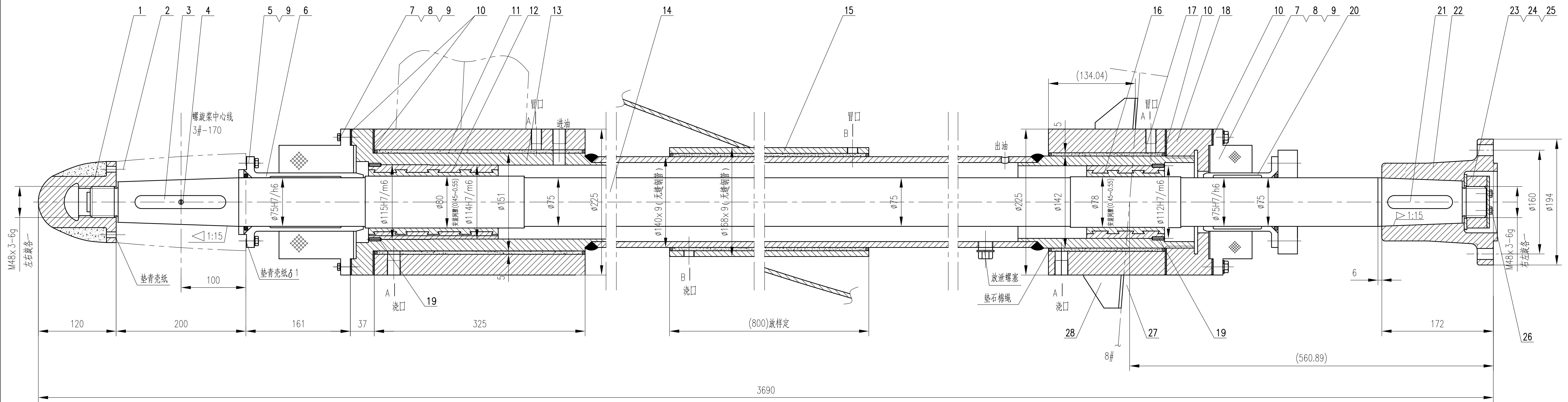




技术要求

- 轴锥与配合孔应保证在全长均匀贴和, 贴和面积要求达到总接触面积的75%以上, 每25X25mm²面积内不少于3点。尾轴联轴节装好后, 其法兰端面边缘处的跳动量和径向跳动量≤0.03mm。
- 各轴承座应在拉线对中进行焊接, 径向偏差≤2mm。
- 艉管与后轴承衬套放入轴承座后, 按轴系理论中心线, 用调节螺钉调整对中后, 并在各有关处用相应的橡胶垫圈或石棉盘跟封闭, 再进行环氧树脂浇注。
- 尾轴管在装船前, 应进行压力试验, 试验压力为0.2MPa, 不得有泄露现象。
- 轴系及连接件加工、安装要求应满足CB*228-86《轴系加工技术要求》的规定。
- 浇环氧树脂前, 定位螺钉等螺孔需要黄油作脱膜剂, 环氧树脂的浇注工艺应符合CCS规范要求。并满足CB*/Z 321-81《尾轴管及尾轴承环氧树脂定位》的要求。
- 尾管进油管沿美人架走, 进油口位置现场定。
- 本船为双轴系, 明细表内所列的数量为一套轴系的用量。
- 件4现场钻孔安装。
- 件30现场钻孔安装。

28		肘板 $\delta 6$	4	Q235-A			现配
27		腹板 $\phi 320 \times 4$	1	Q235-A			现配
26	GB5782-86-M6X20	螺栓	2	Q235-A			
25	JY9386-425-01-11	止动板	1	Q235-A	0.06	0.06	
24	JY9386-425-01-10	圆螺母	1	35	1.05	1.05	
23	JY9386-425-01-09	垫圈	1	Q235-A	0.14	0.14	
22	JY9386-425-01-08	可拆联轴节	1	35锻钢			
21	A20X100 GB1096-76	平键	1	45			
20	YQ2-90 (W=75)	尾轴前密封装置	1	组合件			东台船用配件厂
19	GB71-85 M5x 20	紧定螺钉	8	钢			
18	JY9386-425-01-07	艉轴螺母	2	Q235-A			
17	JY9386-425-01-06	前支座	1	Q235-A	32.06	32.06	
16	WQB78x 120	尾轴前轴承	1	组合件	6	6	
15	JY9386-425-01-05	中套管	1	Q235-A	35.67	35.67	无缝钢管
14	JY9386-425-01-04	艉轴	1	35#			
13	JY9386-425-01-03	艉管	1	Q235-A焊接件	179	179	
12	WHA80x 200	尾轴后轴承	1	组合件	10	10	
11	JY9386-425-01-02	轴毂	1	Q235-A	63.12	63.12	
10		垫圈 $\delta =2$	4	耐油橡胶			现配
9	GB93-87 8	垫圈	16	65Mn			
8	GB/T6171-2000 M8	螺母	8	钢	0.037	0.444	
7	GB/T5782-2000 M10x75	螺栓	8	钢			
6	YH3-90(W=75)	尾轴后密封装置	1	组合件			东台船用配件厂
5	GB5782-86-M8X20	螺栓	8	2Cr13			
4	GB65-85-M6X10	开槽螺钉	1	2Cr13			
3	A20X140 GB1096-79	平键	1	45			
2	GB5782-86-M8X35	螺栓	2	2Cr13	0.036	0.072	
1	JY9386-425-01-01	艉轴螺母	1	ZHMn58-2-2	3.5	3.5	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 质 (kg)	总计 量	备 注

							17m级测量艭	
标记	数量	修改单号	签字	日期			艉轴管装置图	JY9386-425-01-00
设 计	汪 涛							
校 对	张 华							
标 检								
审 核								
审 定	陈 杰	日期	2025.06					
							共 1 页	第 1 页