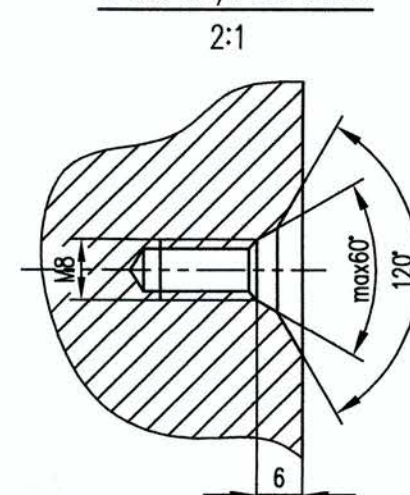


技术要求

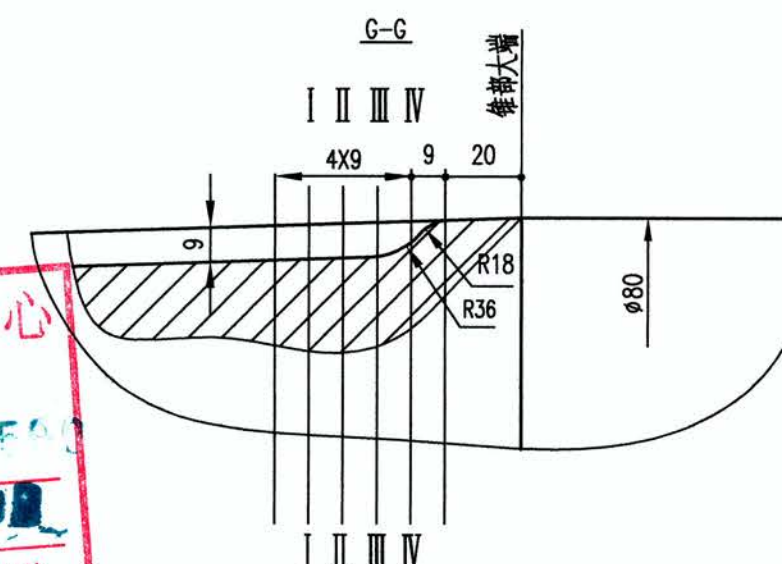
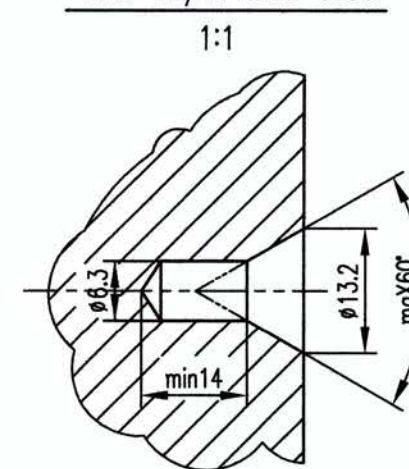
- 艏轴加工要求表面无伤痕, 无锐角, 键槽不得有锐边和毛刺, 键槽内螺孔边缘应打磨光滑。
- 两锥面应与配合相应的孔模配, 并用色油检查, 其接触面积应不少于75%, 且25x25mm²面积内接触油斑不少于4点。
- 两键与键槽的接触面积应不少于75%, 且用0.05mm测片在80%长度上插不进。
- 艏轴毛坯经粗加工后, 应进行正火加回火处理, 回火温度不低于550℃, 如在最终热处理后进行矫正, 则应随后做消除应力的热处理。
- 零件在机加工到适当阶段和最终热处理后, 应在其表面作径向/或轴向的超声波检测并符合公认的检测方法与判定的标准。
- 轴系加工完后进行无损探伤检测。
- 艏轴加工要求符合CB*228-86(轴系加工技术要求)。
- 艏轴的化学成分和力学性能见下表:

力学性能							夏比V缺口冲击试验 平均冲击功不小于(J)					
抗拉强度 σ_b (N/mm ²)	屈服点 σ_s (N/mm ²)	伸长率 δ_5 (%)		断面收缩率 ψ_5 (%)		硬度 (HB)	温度	纵向	切向			
		纵向 LONG	切向 TANG	纵向 LONG	切向 TANG							
≥ 480	≥ 240	≥ 22	≥ 16	≥ 45	≥ 30	135~175						
										23±5℃	≥ 27	≥ 18
化学成分 (%)							残余元素 总量					
C	Si	Mn	S	P	残余元素							
					Ni	Cr	Mo	Cu				
≤ 0.40	≤ 0.45	0.30~1.50	≤ 0.035	≤ 0.035	≤ 0.400	≤ 0.30	≤ 0.15	≤ 0.30	≤ 0.85			

C M8 GB/T145-2001



A6.3 GB/T4459.5-1999



材料	数量
55#钢	1

船名 SHIP	29客位客渡船
图名 TITLE	艏轴
图号 DRAWING NO.	TWF4095-425-02-01
比例 SCALE	1:2
页数 PAGES	1/1
面积 AREA	0.25m ²
设计 DRAWN	会签 COUNTERSIGN
校对 CHECKED	会签 COUNTERSIGN
审定 APPROVED	日期 DATE 2024.06
台州翼远船舶工程设计有限公司	TAIZHOU WINGF MARINE ENGINEERING DESIGN CO., LTD.
浙江省, 台州市, 椒江区, 市府大道东段201号, 12楼	电话 TEL: 0576-88038828 传真 FAX: 0576-88038908 邮箱 E-MAIL: tzwingf@126.com