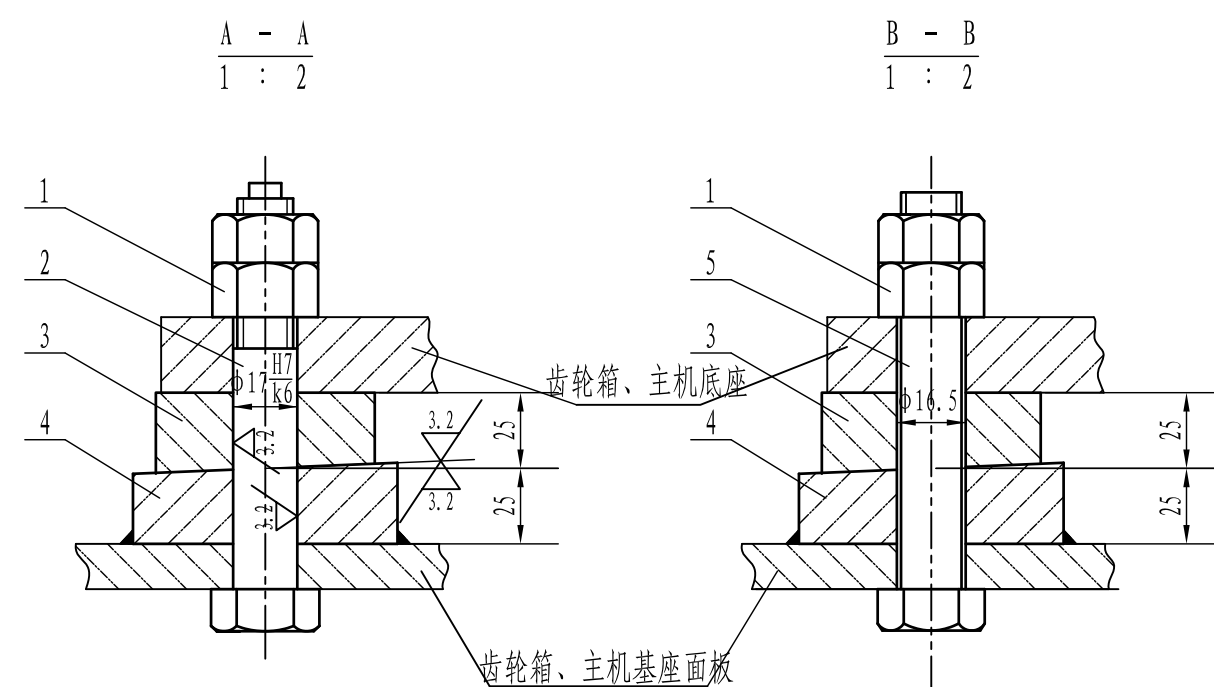


技术要求

- 1 绞孔螺栓处垫块配合面应有1 : 100向外斜度。
- 2 垫块的正确高度由现场实测决定, 垫块研拂后, 每 $25 \times 25\text{mm}^2$ 接触点不少于4个, 垫块间隙用0.05mm厚薄规检查应插不进。
- 3 绞孔螺栓按标准制造, 但螺纹长度应根据实际需要适当放长。
- 4 绞孔螺栓与绞孔配合接触面积应大于60%, 且均匀分布。
- 5 齿轮箱输入轴与主机飞轮的同轴度及端面跳动均应校正0.2mm之内。
- 6 具体尺寸以实船放样为准。

注：本船主机为2台，本图表中所列为1台主机配件。



5	GB5128-86	螺栓M16×160	6	45	
4		主机、齿轮箱固定垫块	10	Q235-A	
3		主机、齿轮箱调整垫块	14	HT200	
2	GB27-88	铰制螺栓M17×160	8	45	
1	GB6170-86	螺母M16	28		
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
标记	数量	修改单号	签字	日期	
设 计	张发荣	描 图			
校 对	张发荣	描 校			
审 核	张发荣				
标 检	张发荣				
审 定	张发荣	日 期	2024.10		