

国家水产总局

部 标 准

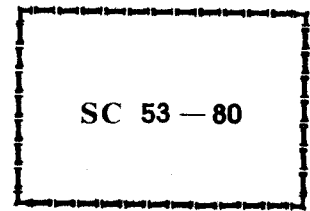
转叶式液压舵机修理质量标准

SC 53—80

北 京

1981

国家水产总局
部 标 准



转叶式液压舵机修理质量标准

本标准适用于1.2t/m、2.8t/m转叶式液压舵机的修理要求。

一、材料及加工要求

1. 1.2t/m、2.8t/m主要零件材料选用见表1。

表 1

零 件 名 称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
叶片轴	合金结构钢	35CrMo	YB 6—71
上、下缸盖、定叶片	灰铸铁	HT 25—47	GB 976—67
缸体、压盖	灰铸铁	HT 25—47	GB 976—67
动叶片、轴承盖、阀心	优质碳素钢	45	GB 699—65
叶片轴、动叶片	优质碳素钢	35	GB 699—65
轴套、进出油套、阀套	铸铝青铜	ZQA19—2	GB 1176—74
油封、油封条	耐油橡胶、尼龙		

2. 缸体、缸盖工作表面不允许有裂纹、气孔、缩松、砂眼、冷隔等缺陷。在不影响使用的情况下，非工作表面允许有轻微的缺陷。

3. 铜件表面不允许有疏松、砂眼、气孔、裂缝等缺陷。

4. 缸盖、定叶片铸成后必须退火处理，消除内应力。

5. 叶片轴为锻件，应作调质处理。

6. 缸体铸成后，进行回火处理再粗加工，待粗加工后，进行第二次回火处理，消除内应力。

7. 缸体粗加工后应进行压力试验，其压力为额定压力的1.5倍，历时5分钟不得有渗漏现象。

8. 缸体工作表面不允许有严重刮伤或轧毛等缺陷。

9. 1.2t/m主要零件形位公差按表2规定：

国家水产总局 发布
中国水产科学研究院 提出

1981年7月1日 试行
青岛海洋渔业公司渔轮修造厂 起草