

CB*

技术委员会专业标准

全国船舶标准化

CB* 3061—87

钢 卸 扣

合 金

1987—12—01 实施

1987—02—01 发布

中华人民共和国标准化委员会 批准

1.2 D型合金钢卸扣的尺寸按图1及表2。

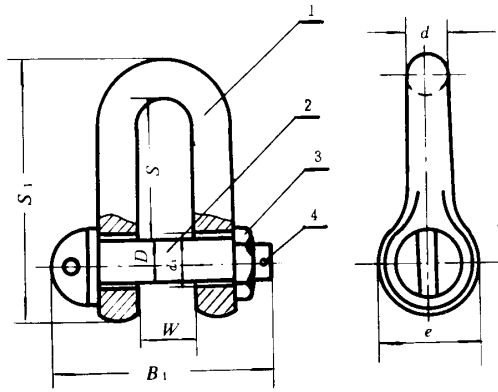


图 1

1—本体；2—横销；3—螺母；4—开口销

表 2

mm

| 型号 | 许用负荷 kN (tf) | D | d | e | W | B ₁ | d ₁ | S | S ₁ | 开口销 GB 91—76 | 重量 kg |
|--------|-----------------|-----|-----|-----|-----|----------------|----------------|-----|----------------|-----------------|----------|
| D 5 | 49 (5) | 26 | 23 | 52 | 44 | 144 | 27 | 97 | 159 | 5 × 25 | 1.9 |
| D 6.3 | 62 (6.3) | 29 | 26 | 58 | 50 | 156 | 30 | 109 | 178.5 | 5 × 30 | 2.5 |
| D 8 | 78 (8) | 33 | 29 | 66 | 56 | 178 | 34 | 123 | 201.5 | 5 × 30 | 4.0 |
| D 10 | 98 (10) | 37 | 33 | 74 | 63 | 199 | 38 | 138 | 226.5 | 6 × 35 | 5.0 |
| D 12.5 | 123 (12.5) | 42 | 36 | 84 | 70 | 222 | 44 | 154 | 253 | 8 × 45 | 6.8 |
| D 16 | 157 (16) | 47 | 41 | 94 | 79 | 241 | 49 | 174 | 285.5 | 8 × 45 | 10.8 |
| D 20 | 196 (20) | 52 | 46 | 104 | 89 | 270 | 54 | 195 | 319 | 8 × 50 | 13.4 |
| D 25 | 245 (25) | 59 | 51 | 118 | 99 | 298 | 61 | 218 | 357.5 | 10 × 60 | 21.5 |
| D 32 | 314 (32) | 66 | 58 | 132 | 112 | 334 | 68 | 247 | 404 | 10 × 70 | 30.9 |
| D 40 | 392 (40) | 74 | 65 | 148 | 125 | 371 | 76 | 275 | 451 | 10 × 80 | 42.5 |
| D 50 | 490 (50) | 83 | 72 | 166 | 140 | 412 | 85 | 308 | 504.5 | 10 × 90 | 59.6 |
| D 63 | 617 (63) | 93 | 81 | 186 | 157 | 458 | 95 | 346 | 566.5 | 10 × 100 | 82.8 |
| D 80 | 784 (80) | 105 | 91 | 210 | 177 | 511 | 108 | 390 | 638.5 | 10 × 120 | 172.1 |
| D 100 | 980 (100) | 118 | 102 | 236 | 200 | 567 | 121 | 436 | 715 | 10 × 120 | 120.4 |
| D 125 | 1225 (125) | 132 | 114 | 264 | 221 | 626 | 135 | 490 | 802 | 10 × 140 | 233.3 |

2 标记示例

许用负荷为157 kN (16tf) 的直形合金钢卸扣:

卸扣 D 16 CB* 3061—87

许用负荷为157 kN (16tf) 的圆形合金钢卸扣:

卸扣 C 16 CB* 3061—87

3 技术要求

表 4。

表 4

| 材 料 | |
|-----------|-----------|
| 名称及牌号 | 标准号 |
| 合金钢 40Cr | YB 6—71 |
| 普通碳素钢 A3 | GB 700—79 |
| 普通碳素钢 B2F | GB 700—79 |

3.1 合金钢卸扣的零件材料按

| 零件名称 |
|-------|
| 本体、横销 |
| 螺母 |
| 开口销 |

代替。

卸扣本体上的横销孔应在实体上钻或镗成指定的孔径。

有斑疤、裂纹或夹层。

工后经热处理, 硬度应力为HB 240~260。

许偏差按表 5, 横销直径的允许偏差按表 6。

注: 表 4 内的材料允许用相当的材料代替。

3.2 卸扣本体应是整体锻成, 横销成, 或可热冲成约2/3 孔径后, 再钻成。

3.3 卸扣零件表面不得

3.4 卸扣本体及横销加

3.5 卸扣本体尺寸的允

表 5

mm

| 尺寸 | 偏差 | 尺寸 | 偏差 |
|-----------|--------------|----------|--------------|
| 0 | -1.5 | < 50 | |
| +2.0 0 | | 50~120 | |
| +3.0 0 | | > 120 | |
| +1.0 0 | | < 40 | |
| 40~100 | +1.5 -0.5 | d, d_1 | |
| | | > 100 | +2.0 -0.5 |

表 7

| 许 用 负 荷 KN (tf) | 试 验 负 荷 KN (tf) |
|--------------------|--------------------|
| 240 (24.0) | 240 (24.0) |
| 314 (32) | 580 (59.2) |
| 392 (40) | 670 (68.4) |
| 490 (50) | 790 (80.6) |
| 617 (63) | 950 (96.9) |
| 780 (80) | 1150 (117.3) |
| 980 (100) | 1390 (141.8) |
| 1225 (125.0) | 1690 (172.4) |

5 标志和保管

5.1 每个卸扣经试验合格后，应在规定的标记处（见图3）打上钢号、标准号以及制造厂名称的标记。

如：D 16 CB* 3061-87

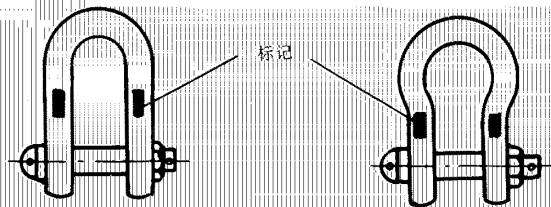


图3

5.2 卸扣试验、验收合格后，涂以防锈油，妥善包装与保存，以防锈蚀和损伤。

附加说明

本标准由船舶工业总公司708所起草。

本标准主要起草人戴兴良、余伟成。