

CB*

全国船舶标准化技术委员会专业标准

CB* 3276.1~3276.5-85

锚 链 拆 卸 工 具

1985-12-26发布

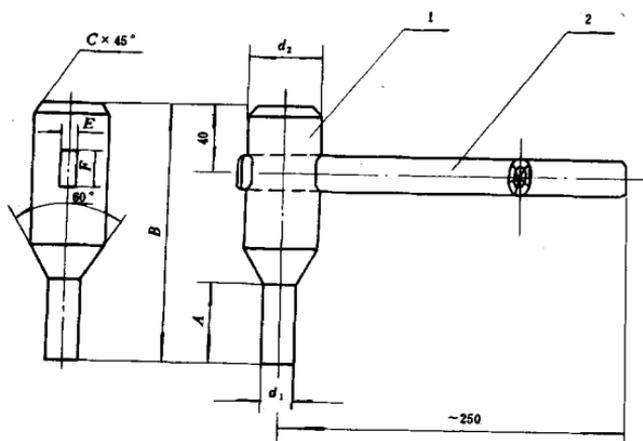
1987-01-01实施

全国船舶标准化技术委员会 批准

锚链拆卸工具 锥销冲头

锥销冲头用于拆卸锚链连接链环、连接卸扣、末端卸扣。

1 锥销冲头的结构及主要尺寸按下图和表。



1—冲头; 2—手柄

规格代号	锚链直径 d	d_1		A	B	d_2	E	F	C	质量 kg										
		链环用	卸扣用																	
	mm																			
12.5-3	12.5~16	—	3	23	135	28	8	22	4	0.6										
12.5-5		5	—																	
17.5-5	17.5~28	—	5							33	145	32	12	4	0.6					
17.5-7		7	—																	
30-7	30~38	—	7												33	145	32	12	4	0.6
30-9		9	—																	
40-9	40~46	—	9																	33
40-11		11	—																	

续表

规格代号	锚链直径 d	d_1		A	B	d_2	E	F	C	质量 kg
		链环用	卸扣用							
	mm									
48-11	48~54	—	11	33	145	32	12	22	4	0.7
48-13		13	—							
56-13	56~62	—	13	50	160	36	14	26	5	0.7
56-14		14	—							
64-14	64~70	—	14	65	165	40	14	26	5	0.8
64-16		16	—							
73-16	73~78	—	16	65	165	40	14	26	5	0.9
73-18		18	—							
81-17	81~87	—	17	65	165	40	14	26	5	0.9
81-20		20	—							
90-18	90~102	—	18	65	165	40	14	26	5	0.9
90-22		22	—							
105-20	105~114	—	20	65	165	40	14	26	5	1.1
105-24		24	—							
117-20	117~122	—	20	65	165	40	14	26	5	1.1
117-26		26	—							

2 标记示例

适用于锚链直径为64~70mm的链环用锥销冲头:

锥销冲头 64-16 CB* 3276.1-85

3 锥销冲头用碳素工具钢T7 (GB 1298-77《碳素工具钢 技术条件》)。冲头端部应进行淬火处理,其硬度为HRC 60~64。手柄用栎木等。

4 锥销冲头应由制造厂检验部门验收。

5 每个锥销冲头都应有规格代号、检查合格印章等标志。

附加说明:

本标准由系泊设备专业组提出,由大连造船厂归口。

本标准由新港船厂负责起草。

本标准主要起草人赵雅琴。

本标准参照日本标准JIS F 3305-76《锚链附属零件》修订。

本标准绘有施工底图。