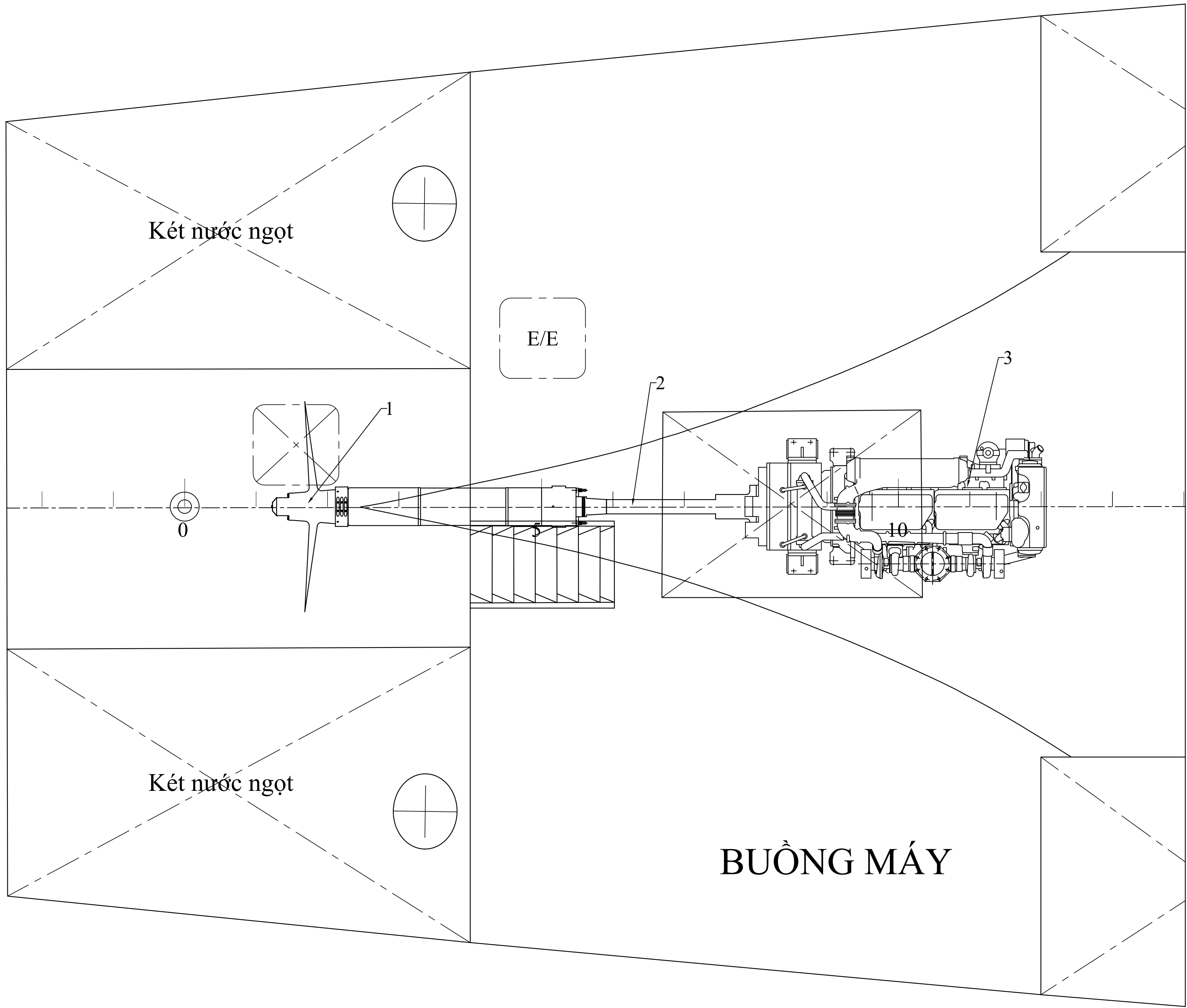
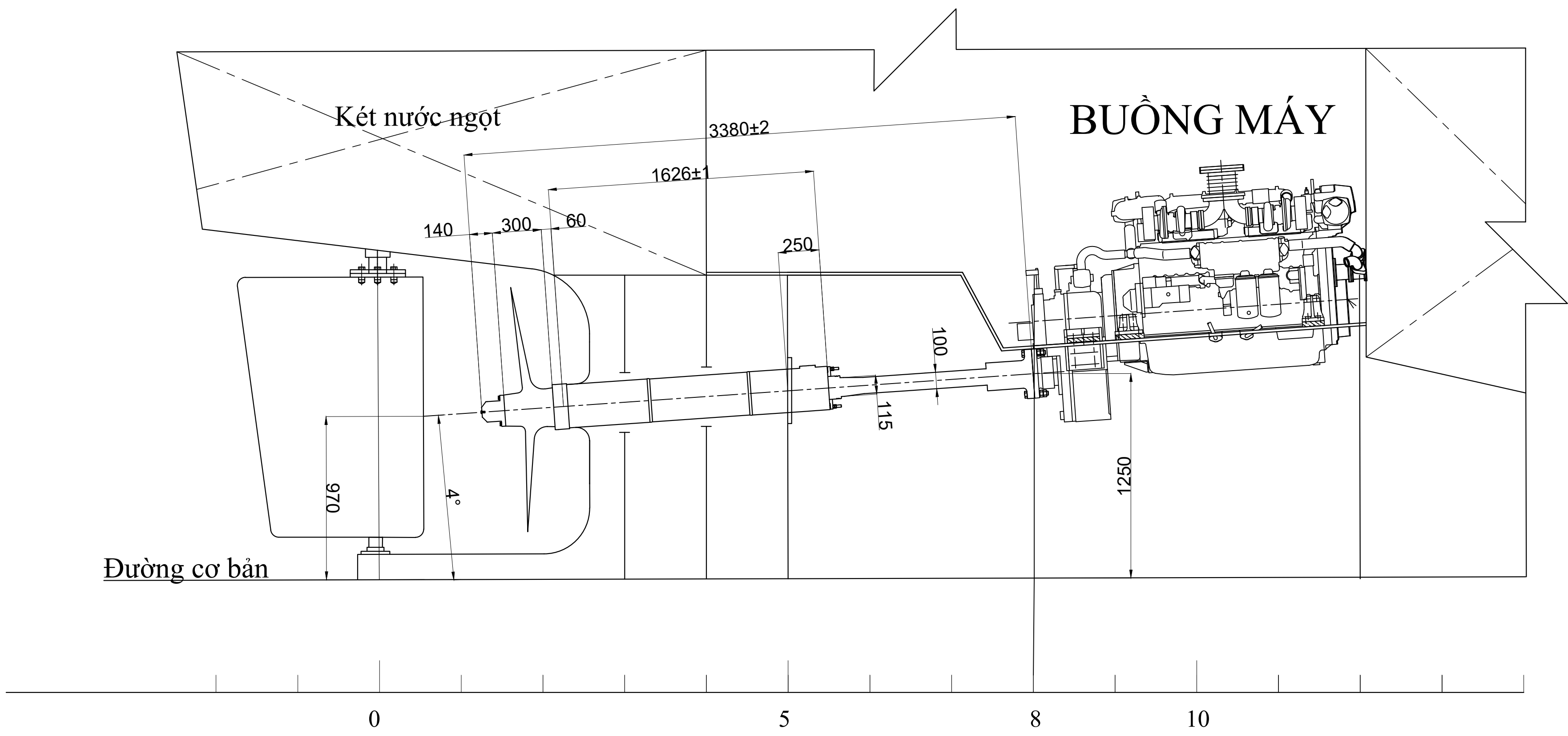
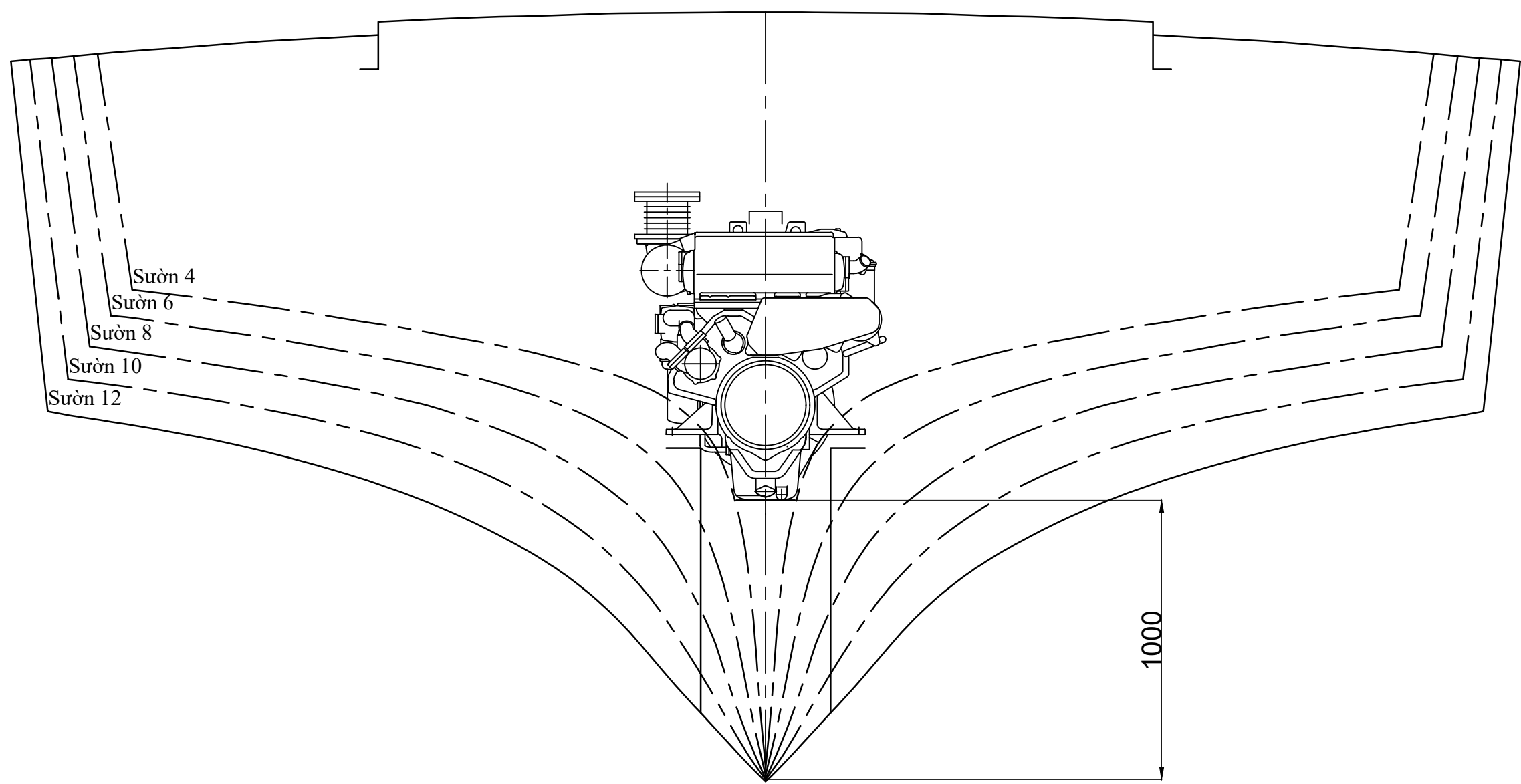


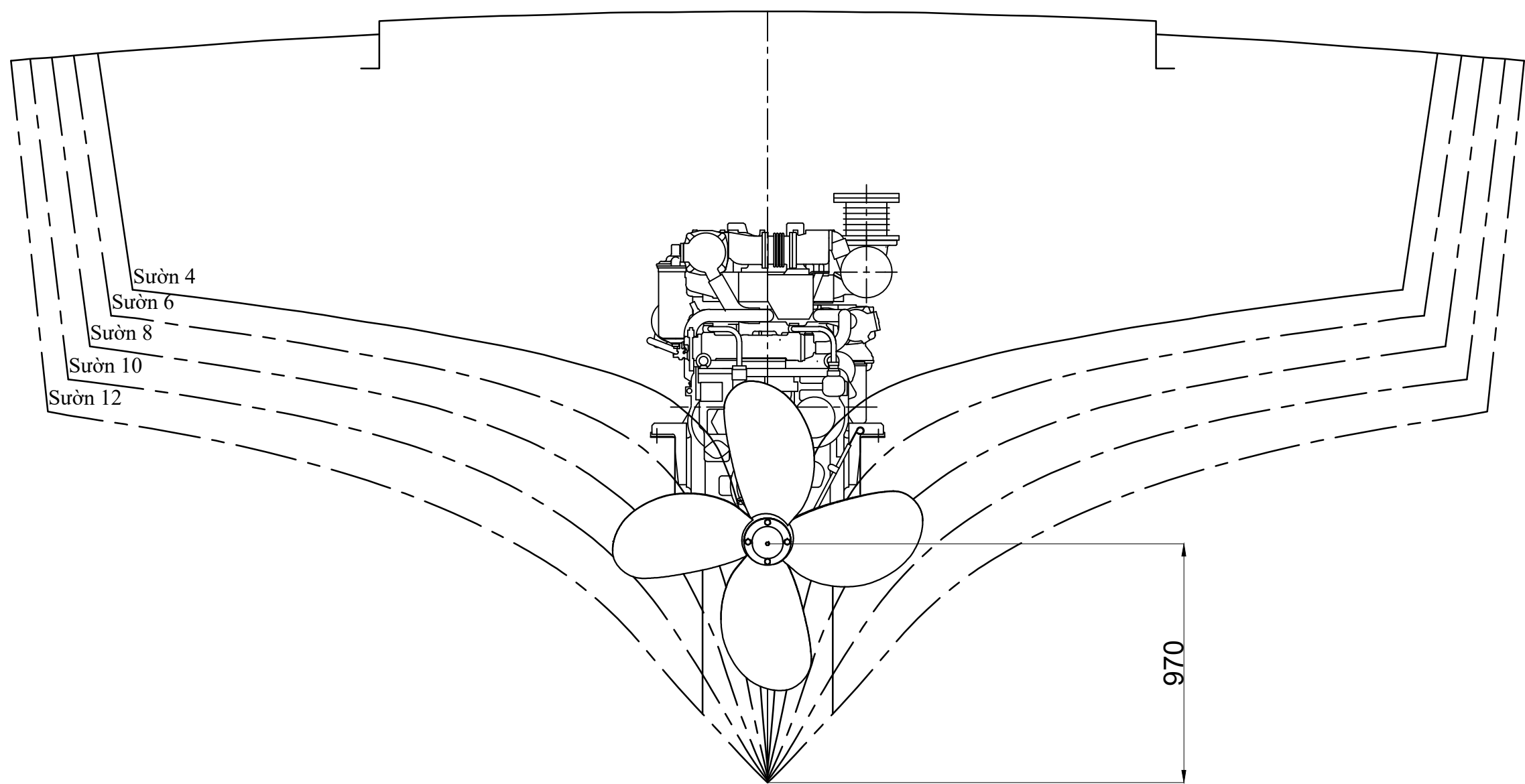
ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP					
KẾM NGHIỆM SƯ CÁN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH SẢN PHẨM TRƯỚC CHUYỂN TIẾN HÀNH CÔNG LẬP BSN.02					
		BỘ TRÍ CHUNG			
Nhiệm vụ	Họ và tên	Kỹ	Nghề	Thời gian	
Thiết kế	Trần Mạnh Đức			01/1	
Hướng dẫn	TS. Trần Văn Luận			Lớp	108.TTT
Duyệt	TS. Nguyễn Văn Trùng				Môn Co Bộ Giáo Dục



SƯỜN 12 NHÌN VỀ PHÍA LÁI

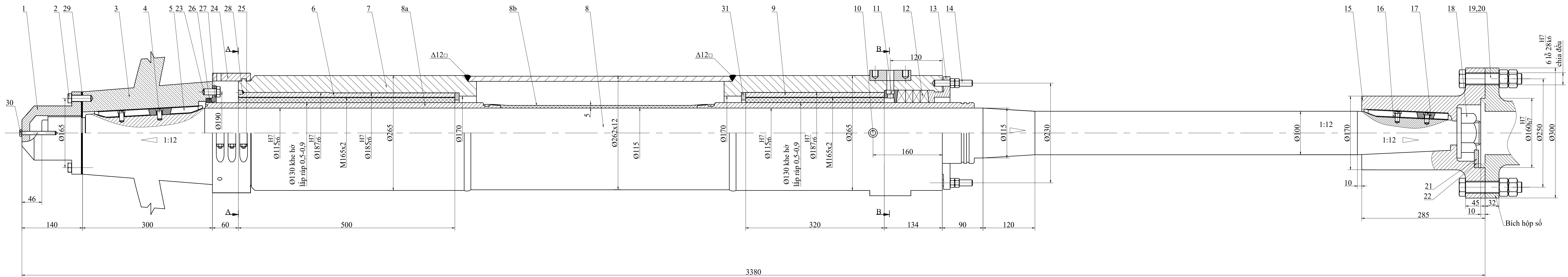


SƯỜN 1 NHÌN VỀ PHÍA MŨI



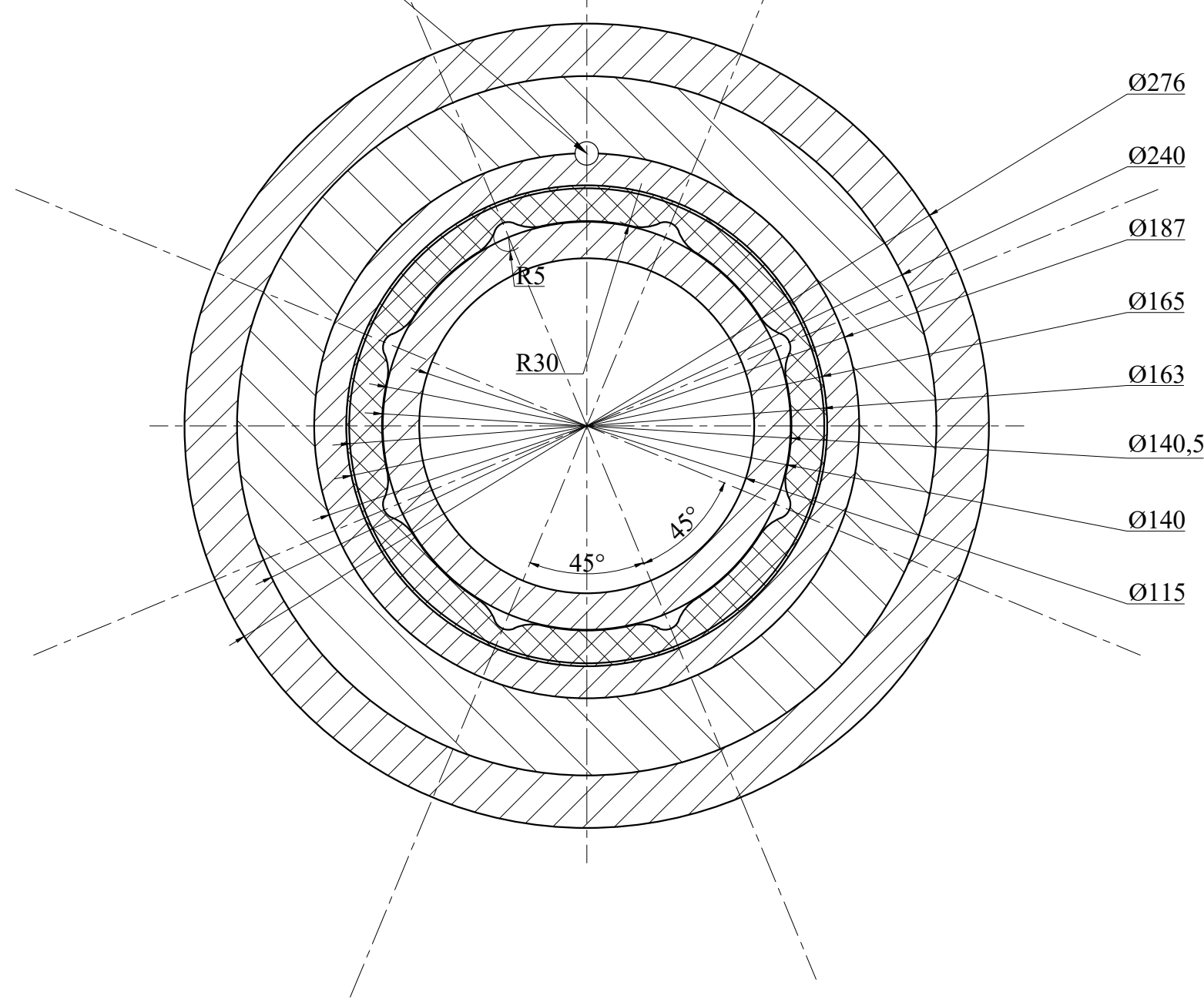
Chú ý:
1- Trong quá trình lắp ráp hệ trục kiểm tra tại mặt xích khớp nổi :
-Giữa trục chân vịt và trục ra hộp số cho phép :
Độ lệch tâm < 0,1 mm
Độ gầy khúc < 0,15 mm/m
2-Trục chân vịt được đỡ trên hai gối có kết cấu kiểu phi kim loại làm mát và bôi trơn bằng nước.
3-Ống bao trục được hàn chắc với vỏ tàu , sau đó mới doa tinh lắp bạc.

3	Dòng cơ chính	1		
2	Trục chân vịt	1	Hỗn hợp	
1	Chân vịt	1		
STT	Tên gọi	Số lượng	Vật liệu	Ghi chú
ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP				
KIỂM NGHIỆM SỨC BỀN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH LẮP ĐẶT				
HỆ TRỤC CHÂN VỊT TÀU DẠNG CẢ LƯỚI RẾ BNN 02				
Nhiệm vụ	Họ và tên	Kỹ	Ngày	Tỷ lệ
Thiết kế	Tên Minh Đức			01/1
Hướng dẫn	Tên Trần Văn Luận			Lớp
Đuyệt	Tên Nguyễn Văn Trâu			Khoa Cơ Khí Giao Thông
BỘ TRƯỞNG			HỆ ĐỘNG LỰC	

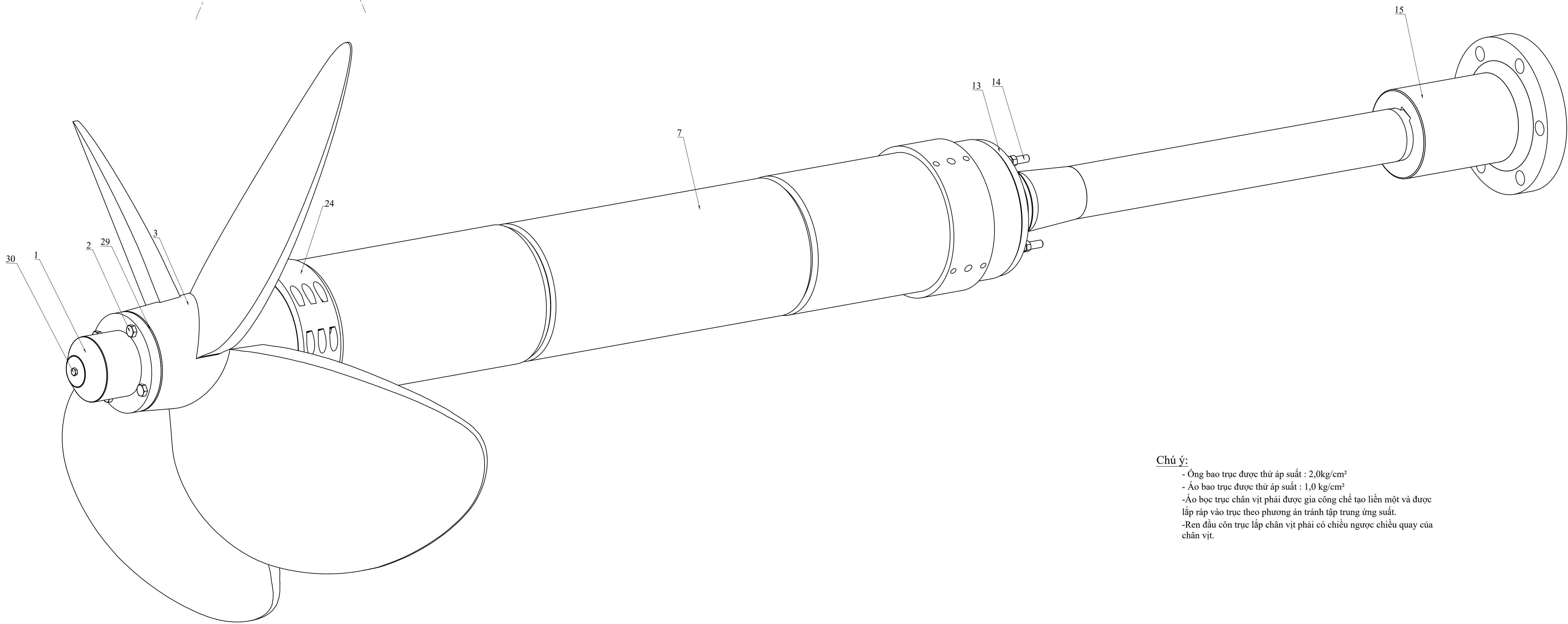
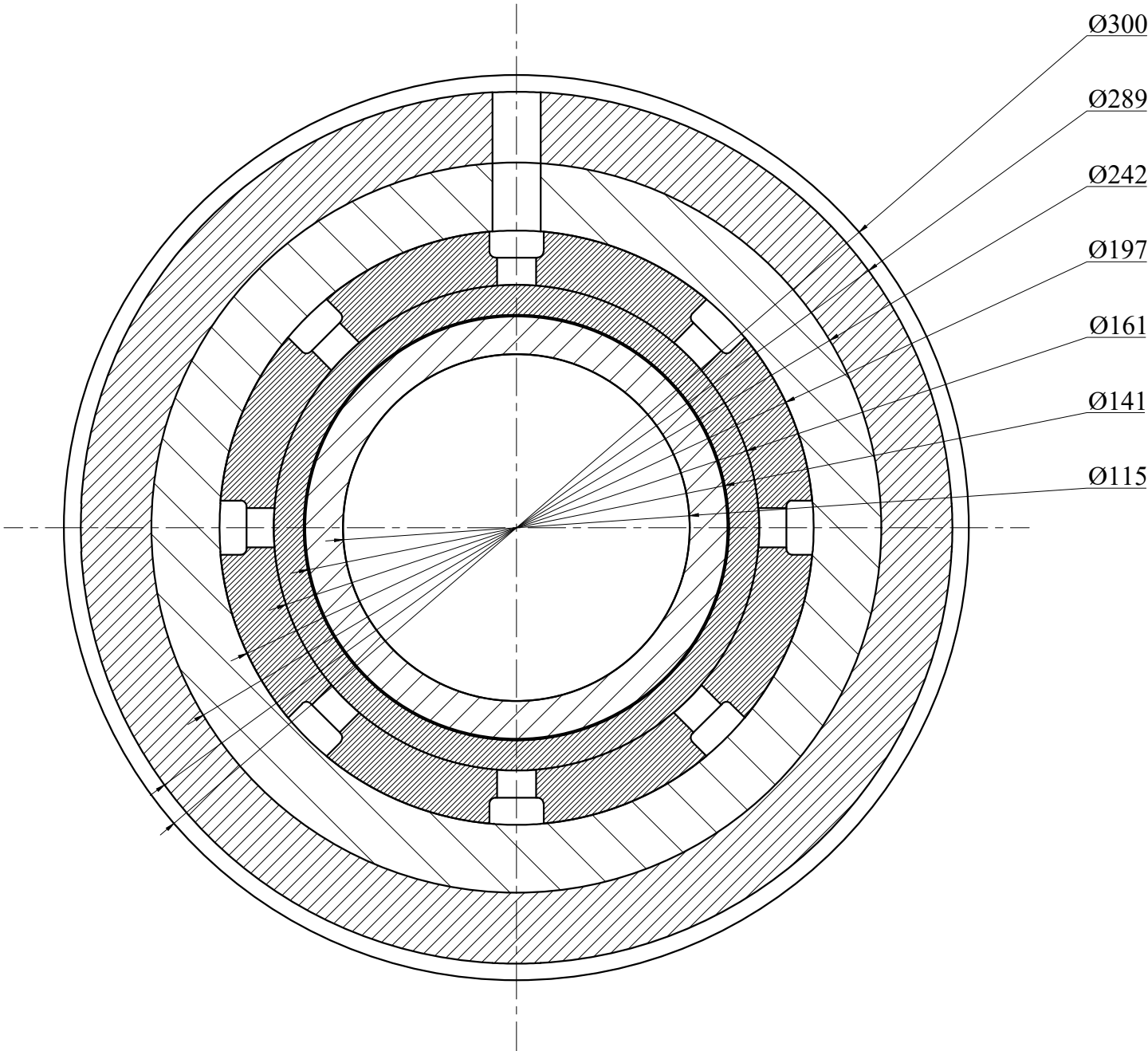


1 lỗ M8 Khoan, tarò
sau khi lắp

A - A
TL 2:1



B - B
TL 2:1



Chú ý:
- Ống bảo trục được thử áp suất : 2,0kg/cm²
- Áo bảo trục được thử áp suất : 1,0 kg/cm²
- Áo bảo trục chân vịt phải được gia công chế tạo liền một và được lắp ráp vào trục theo phương án tránh tập trung ứng suất.
- Ren đầu còn trục lắp chân vịt phải có chiều ngược chiều quay của chân vịt.

31	Vòng tháo bạc	2	HBsC3	
30	Bu lông M8x15	1	SUS304	
29	Đệm kín s =3	1	Đồng đỏ	
28	Vít hãm M8x12	2	SUS304	
27	Nắp ép doung chân vịt	1	HBsC3	
26	Doang tròn 162x12	1	Cao su	
25	Bu lông hãm M8x60	3	HBsC3	
24	Vòng chân rúc	1	A	
23	Bu lông M14x20	6	SUS304	
22	Vít hãm M10x20	2	SUS304	
21	Miếng hãm	1	SF55	
20	Đai ốc M24	12	SF55	
19	Bu lông tinh M24xD24,5x130	6	SF55	
18	Đai ốc khớp nối	1	SF55	
17	Then khớp nối	1	SF55	
16	Vít hãm M10x24	2	SF55	
15	Khớp nối trục	1	SF60	
14	Vít nên tết M18x90 và đai ốc	4	SUS304	
13	Vòng nên tết	1	HBsC3	
12	Tết kín nước	3 vòng	Sợi gai tằm mở bô	
11	Vòng chia nước	1	HBsC3	
10	Bu lông hãm M12x48	1	SUS304	
9	Bạc trước	1	Brass.rubber	
8b	Lớp bọc	1	VẢI THỦY TINH+EPOXY	
8a	Áo bọc trục	2	BC2+0.5%Ni	
8	Trục chân vịt	1	SF55	
7	Ống bảo trục	1	SC42&STB35	
6	Bạc sau	1	Brass.rubber	
5	Then chân vịt	1	SF55	
4	Vít hãm M10x24	2	SUS304	
3	Chân vịt	1	HBsC3	
2	Vít 14x44	4	SUS304	
1	Đai ốc chân vịt	1	HBsC3	
STT	Tên gọi	Số lượng	Vật liệu	Ghi chú
ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP				
KIỂM NGHIỆM SỨC BỀN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH LẮP ĐẶT				
HỆ TRỤC CHÂN VỊT TÀU DẠNH CÁ LƯỚI RẾ BNN 02				
Nhiệm vụ	Họ và tên	Kỹ	Ngày	Ty lệ
Thiết kế	Tĩnh Minh Đức			1:4
Hướng dẫn	TS. Trần Văn Luận			Tỷ số số tờ
Duyệt	TS. Nguyễn Văn Tuấn			Lớp
KẾT CẤU HỆ TRỤC CHÂN VỊT				01/1
				16KTTT
				Khoá Cơ Khí Giao thông

I, PHƯƠNG ÁN THI CÔNG

-Ta chọn cách lắp đặt hệ trục chân vịt từ mũi về lái.

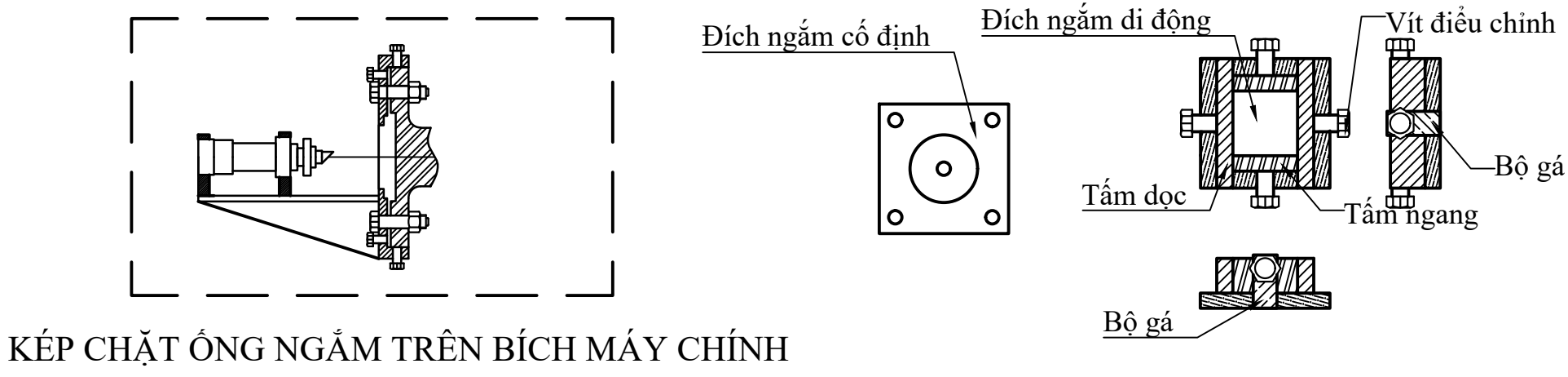
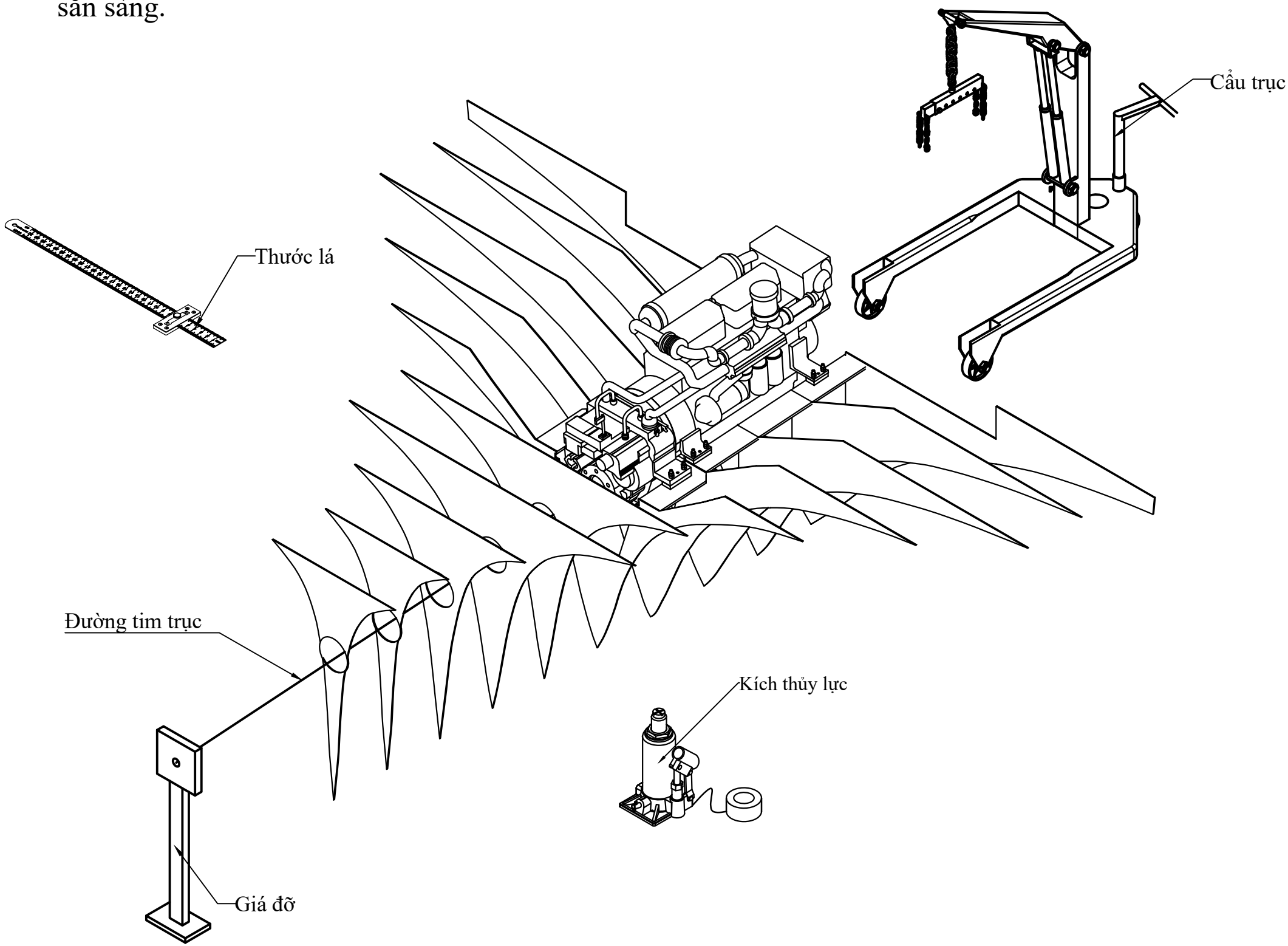
-Lắp ráp từ các chi tiết đến cụm chi tiết

-Tiêu chuẩn lắp ráp theo AICS

II, QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

BƯỚC 1: CHUẨN BỊ THIẾT BỊ LẮP RÁP

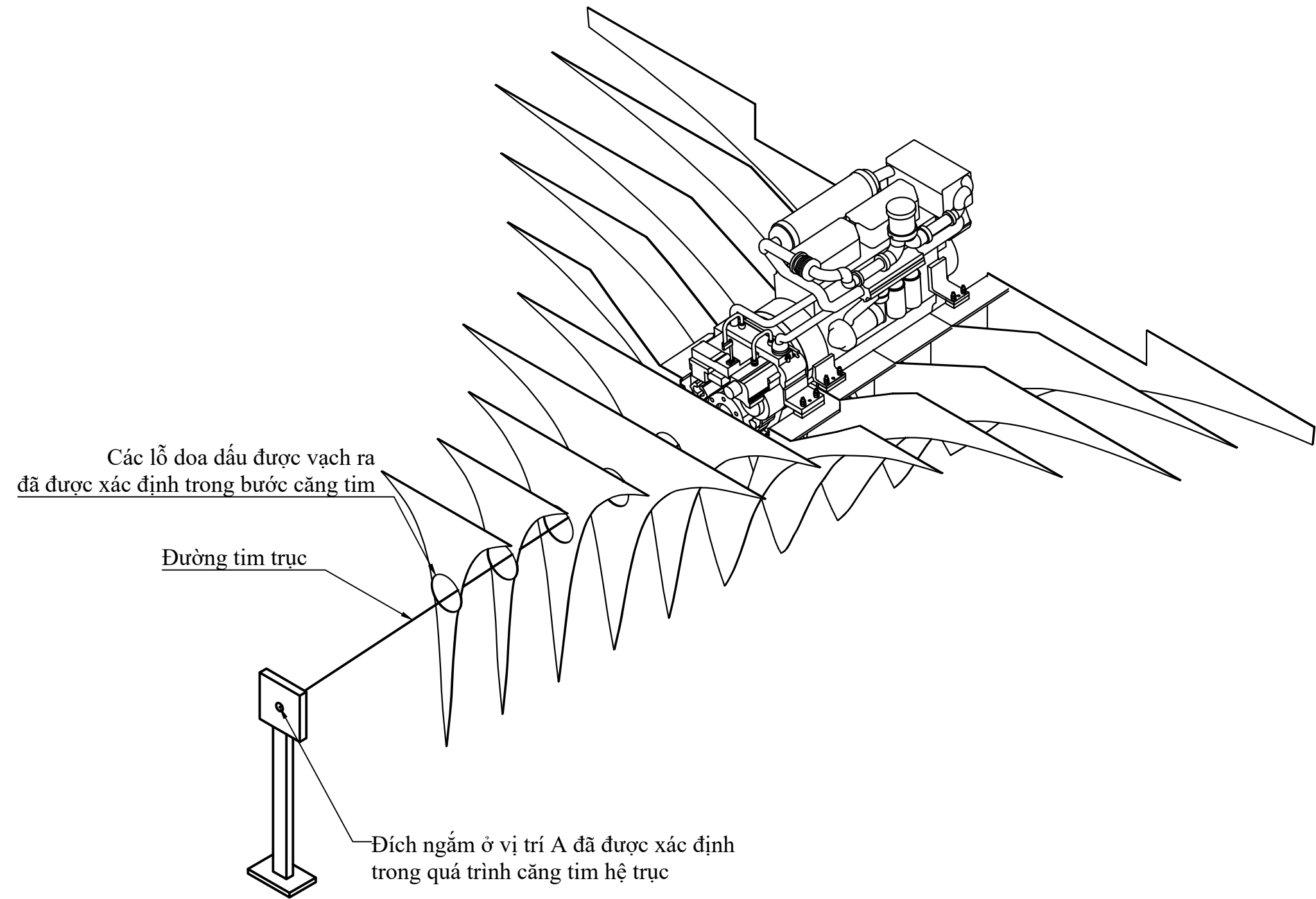
- Mọi công việc hàn vò và boong cơ bản đã xong
- Các khoang đuôi và bên cạnh các kết trong vùng hệ trục đều đã được thử kín nước xong.
- Cầu móc trục chân vịt và giá treo trục chân vịt ở đuôi tàu đã được treo và kẹp chặt
- Vỏ tàu phải ở vị trí cân bằng(kiểm tra bằng ống thông thủy)
- Tất cả các thanh chằng giằng giáo,đồ gá tại đuôi tàu phải được tháo bỏ.
- Ngoài ra toàn bộ thiết bị dụng cụ để căng tim phải đầy đủ. Các đầu chuẩn phải được xác định sẵn sàng.



KÉP CHẶT ỐNG NGẮM TRÊN BÍCH MÁY CHÍNH

BƯỚC 1 DOA CÁC LỖ

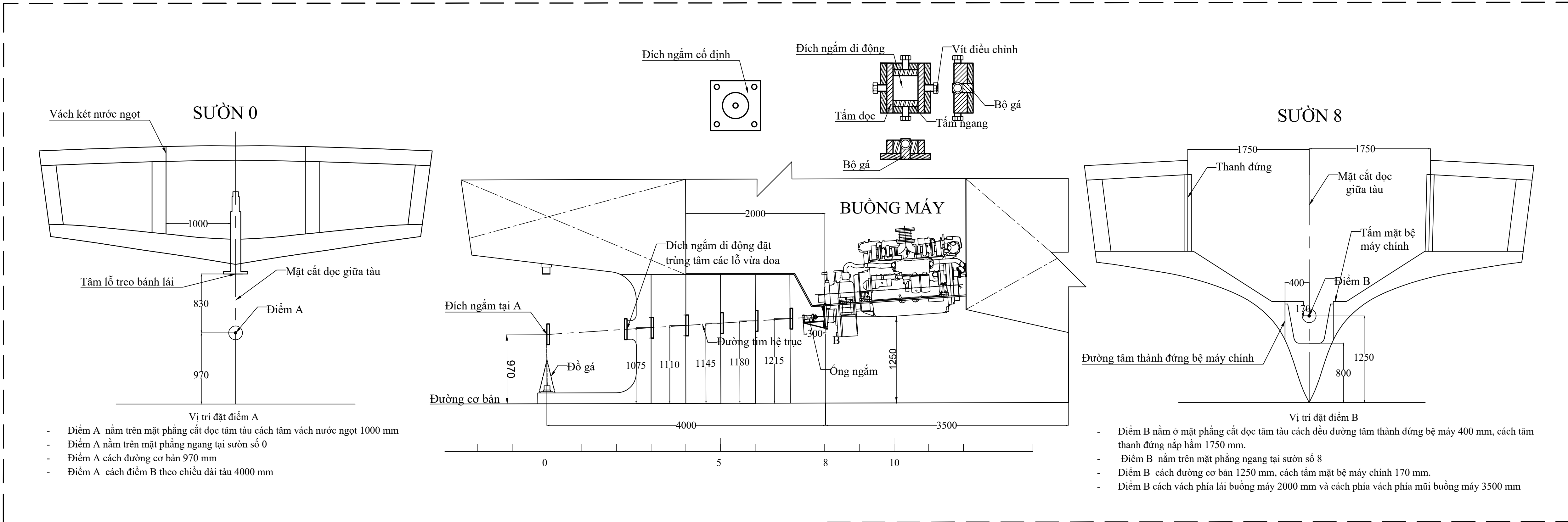
- Cần cõ vào đầu vòng tròn kiểm tra đã vạch trong quá trình căng tim hệ trục người ta tiến hành doa các lỗ gắn treo trục chân vịt và các vách ngang.
- Việc doa này phải được tiến hành sau khi đã kết thúc toàn bộ công việc đóng lắp vỏ tàu ở phạm vi đuôi tàu để đảm bảo độ chính xác của đường tâm trục.
- Công việc doa lần cuối cùng được thực hiện vào ban đêm hoặc lúc trời râm mát, và trước đó phải kiểm tra độ cân và độ vắn của các lỗ doa.
- Trong khi doa phải kim loại được lấy ra bằng lưới dao riêng. Mũi dao lần cuối phải đưa từ phía cùng chiều lắp ống bao trục và các bạc đỡ, còn phải kim loại cũng phải lấy theo chiều lắp.



BƯỚC 2 KIỂM TRA CÁC LỖ DOA VỀ ĐỘ ĐỒNG TÂM VÀ GỠY KHÚC

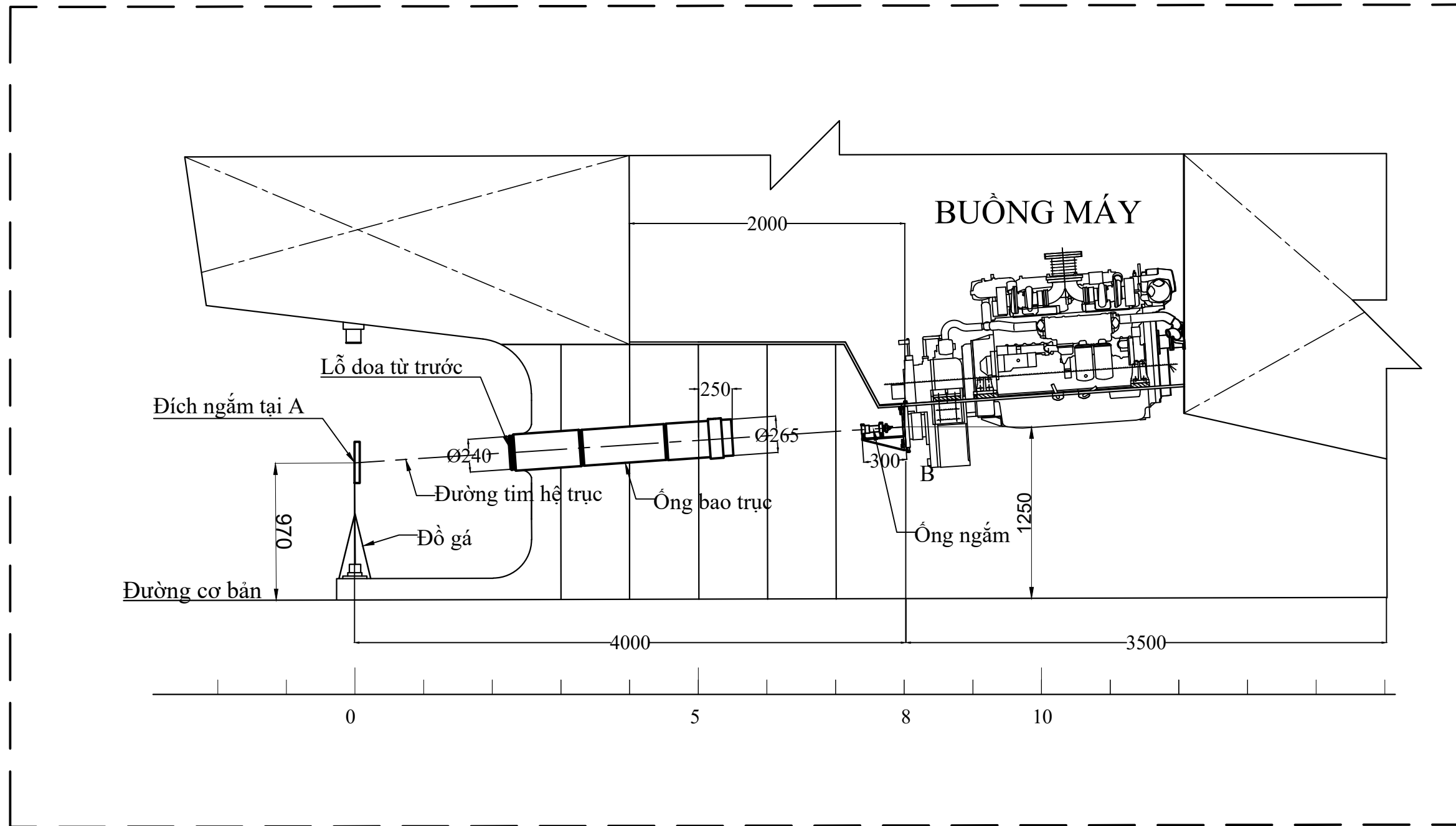
Sau khi doa phải tiến hành kiểm tra bằng cách sau :

- Tại các lỗ doa, đặt các đích ngắm sao cho lỗ tâm của nó trùng xít với tâm lỗ doa.
- Tại lỗ chuẩn phía mũi hướng cho tia sáng dọc theo hệ trục, và quan sát lỗ đích ngắm tại điểm chuẩn phía đuôi.
- Nếu nhìn thấy tia sáng có nghĩa tâm các lỗ doa đều nằm trên một đường thẳng, không có độ gầy. Độ lệch tâm của các lỗ doa không được quá 0,1 mm. Sai lệch đường kính lỗ doa so với giá trị cho trên bản thiết kế không quá 0,5 mm.
- Khi đo đường kính người ta dùng thước đo vi trong và đo tại vị trí hai đường kính thẳng góc ở từng chỗ lắp ghép.



BƯỚC 3 LẮP ỐNG BAO TRỤC

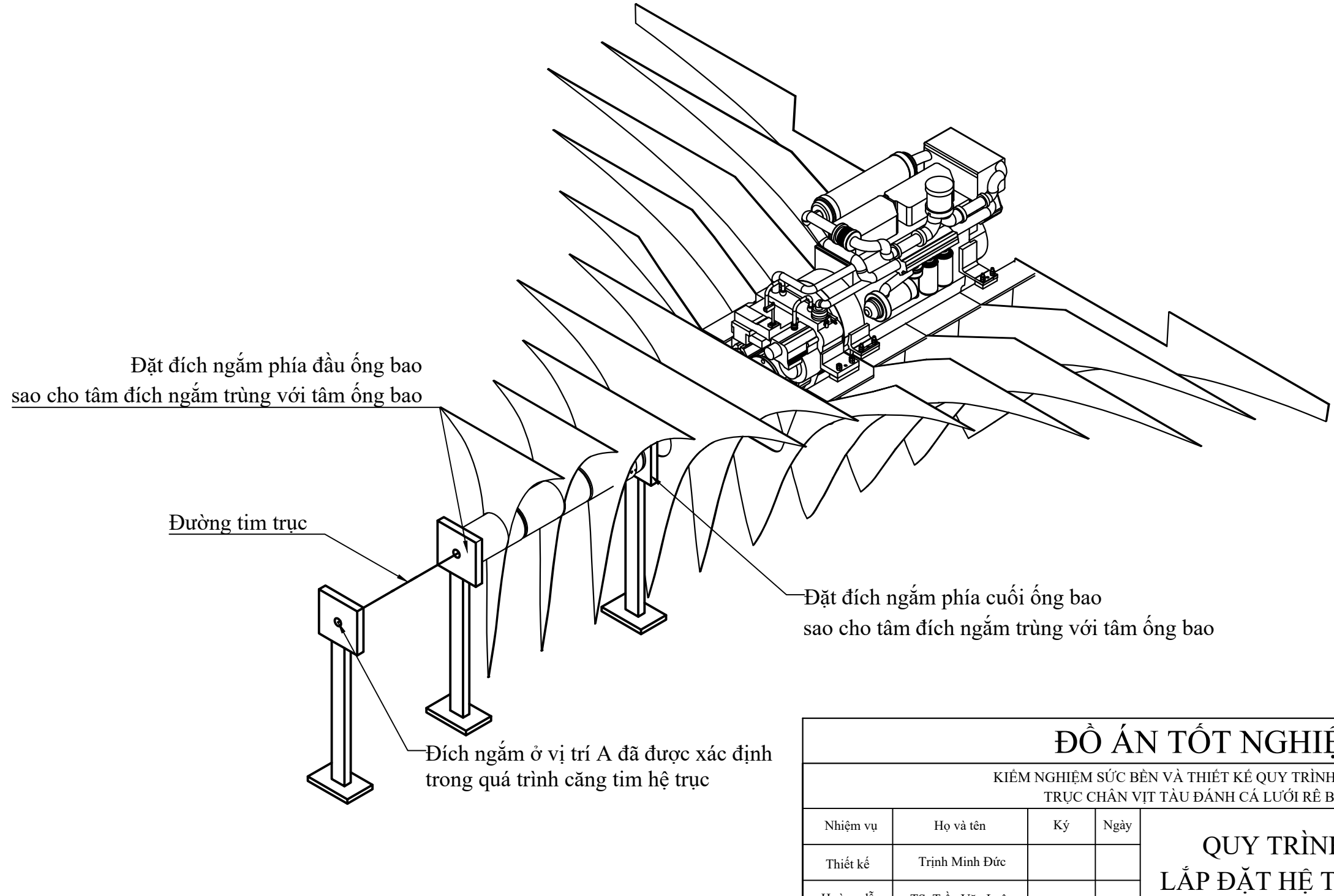
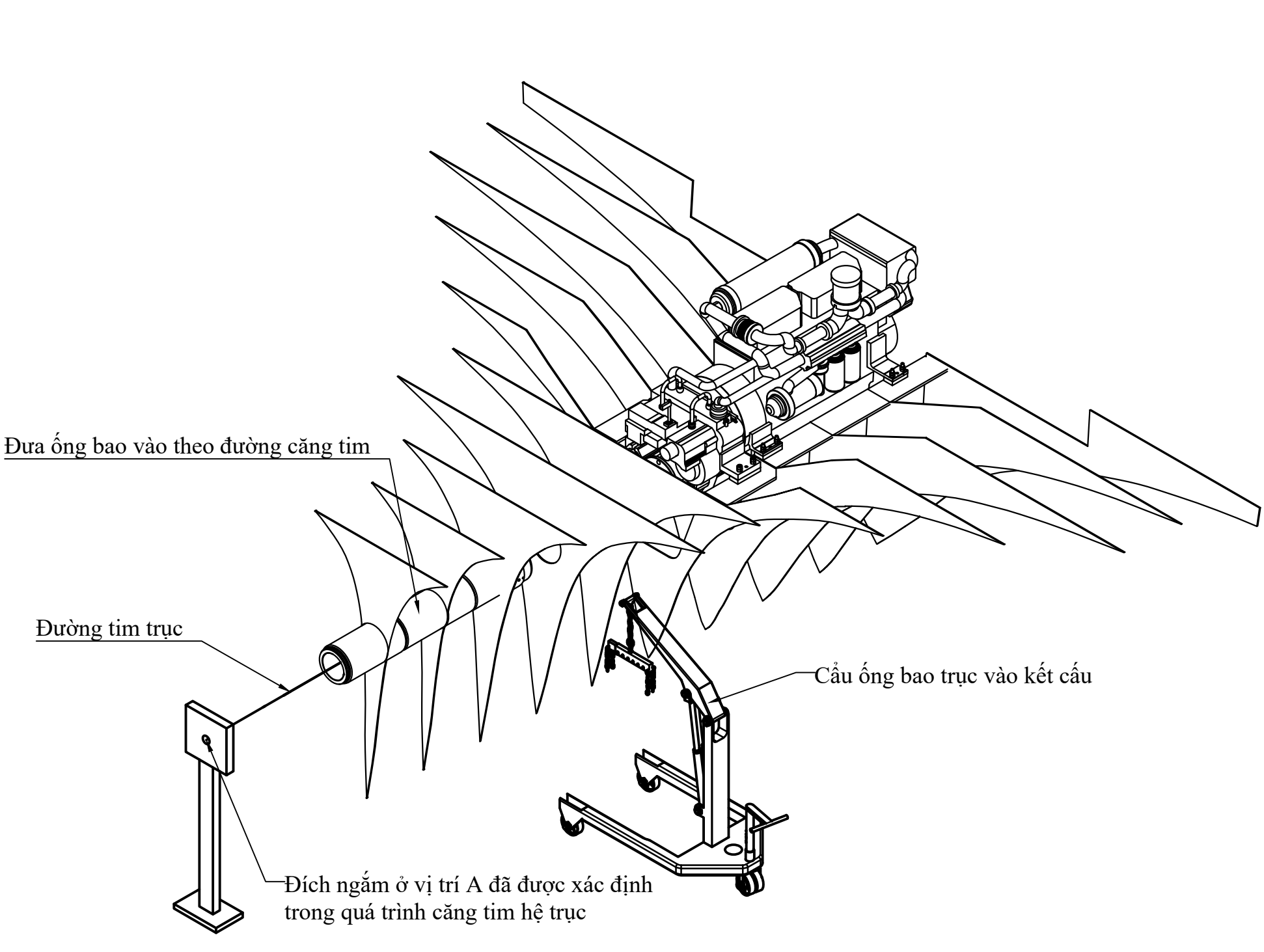
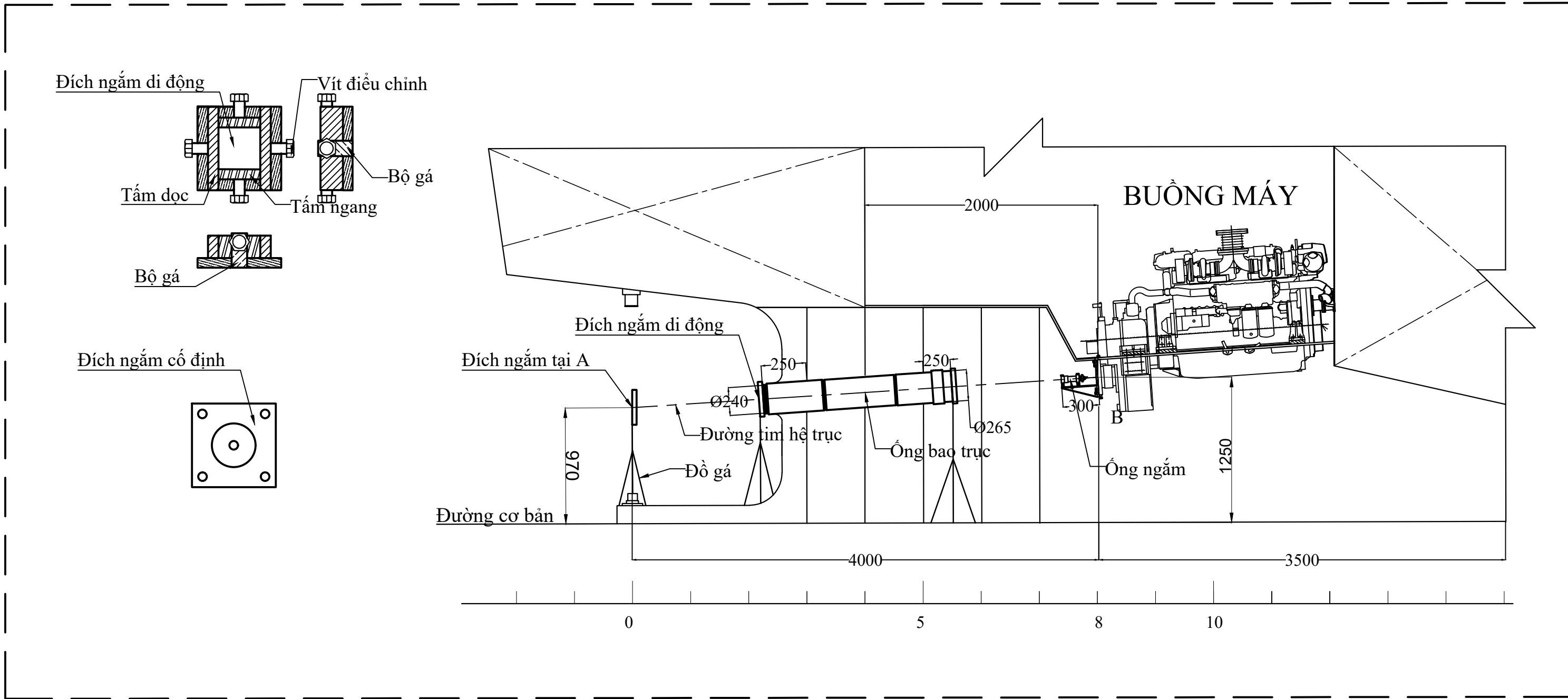
- Trước khi lắp ống bao cần đo lại chiều dài của nó theo chuẩn thực tế dưới tàu, khoảng cách giữa hai mặt tựa phía lái và phía mũi để lắp ống bao không được sai lệch quá 0,5 mm.
- Độ lệch tâm giữa lỗ tại vách và giá treo ống bao không lớn hơn 0,1 mm.
- Kích thước và dung sai lắp đặt ống bao phải đúng theo bản vẽ thiết kế.
- Sai lệch đường kính giá treo để lắp ống bao và sai lệch đường kính ống bao và sai lệch đường kính ống bao, đều nằm trong miền dung sai H7.
- Chế độ lắp ghép giữ ống bao với lỗ vách vỏ tàu cũng như giữa mặt trong của ống bao với mặt ngoài bạc đỡ - H7/m6.
- Giữ ống bao với mặt ngoài của bích nên cum kín nước H8/R8.
- Ống bao được kẹp chặt vào vỏ tàu sau khi được căn chỉnh đồng tâm với đường tâm hệ trục.
- Dùng cầu trục cấu ống bao vào theo như chiều lắp ráp sau đó dùng gá cố định ống bao theo chiều đồng tâm với đường tâm trục.



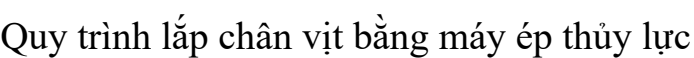
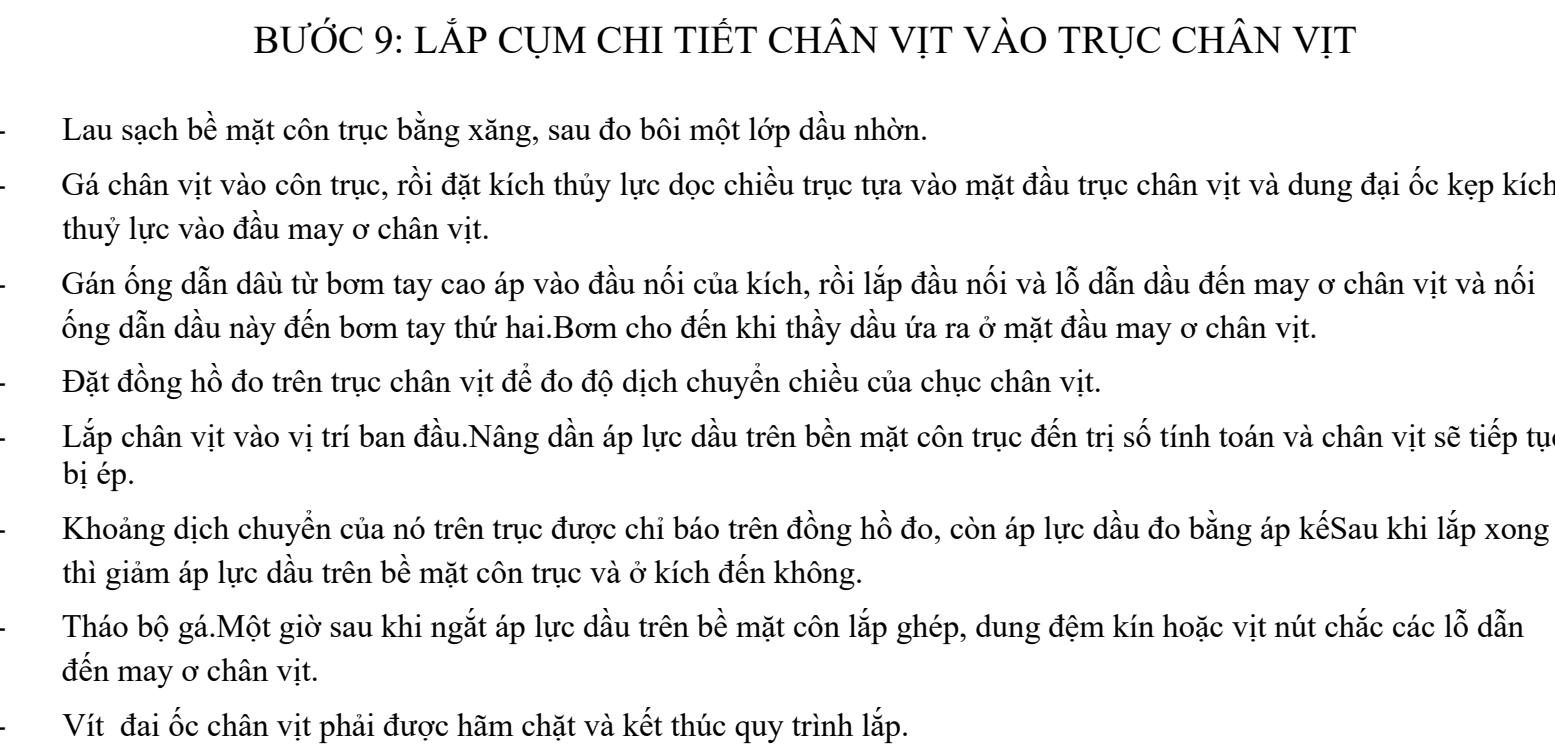
BƯỚC 4 KIỂM TRA ĐỒNG ĐỒNG TÂM VÀ GỠY KHÚC CỦA ỐNG

BAO TRỤC

- Sau khi lắp ráp ống bao trục,tại đầu và cuối ống bao trục, đặt các đích ngắm sao cho lỗ tâm của nó trùng xít với tâm ống bao.
- Tại lỗ chuẩn phía mũi hướng cho tia sáng dọc theo hệ trục, và quan sát lỗ đích ngắm tại điểm chuẩn phía đuôi.
- Nếu nhìn thấy tia sáng có nghĩa tâm ống bao đều nằm trên một đường thẳng, không có độ gầy. Độ lệch tâm của ống bao không được quá 0,1 mm. Sai lệch đường kính ống bao so với giá trị cho trên bản thiết kế không quá 0,5 mm.
- Khi đo đường kính người ta dùng thước đo vi trong và đo tại vị trí hai đường kính thẳng góc ở từng chỗ lắp ghép.



ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP					
KIỂM NGHIỆM SỨC BỀN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH LẮP ĐẶT HỆ TRỤC CHÂN VỊT TÀU DẠNG CA LƯỚI RẾ BSN 02					
Nhiệm vụ	Họ và tên	Kỹ	Ngày	Tỷ lệ	1:10
Thiết kế	Trình Minh Đức			Tên số/vết	01/02
Hướng dẫn	TS. Trần Văn Luận			Lớp	16KTTT
Đuyệt	TS. Nguyễn Văn Truân			Khóa Cơ Khí Giao thông	



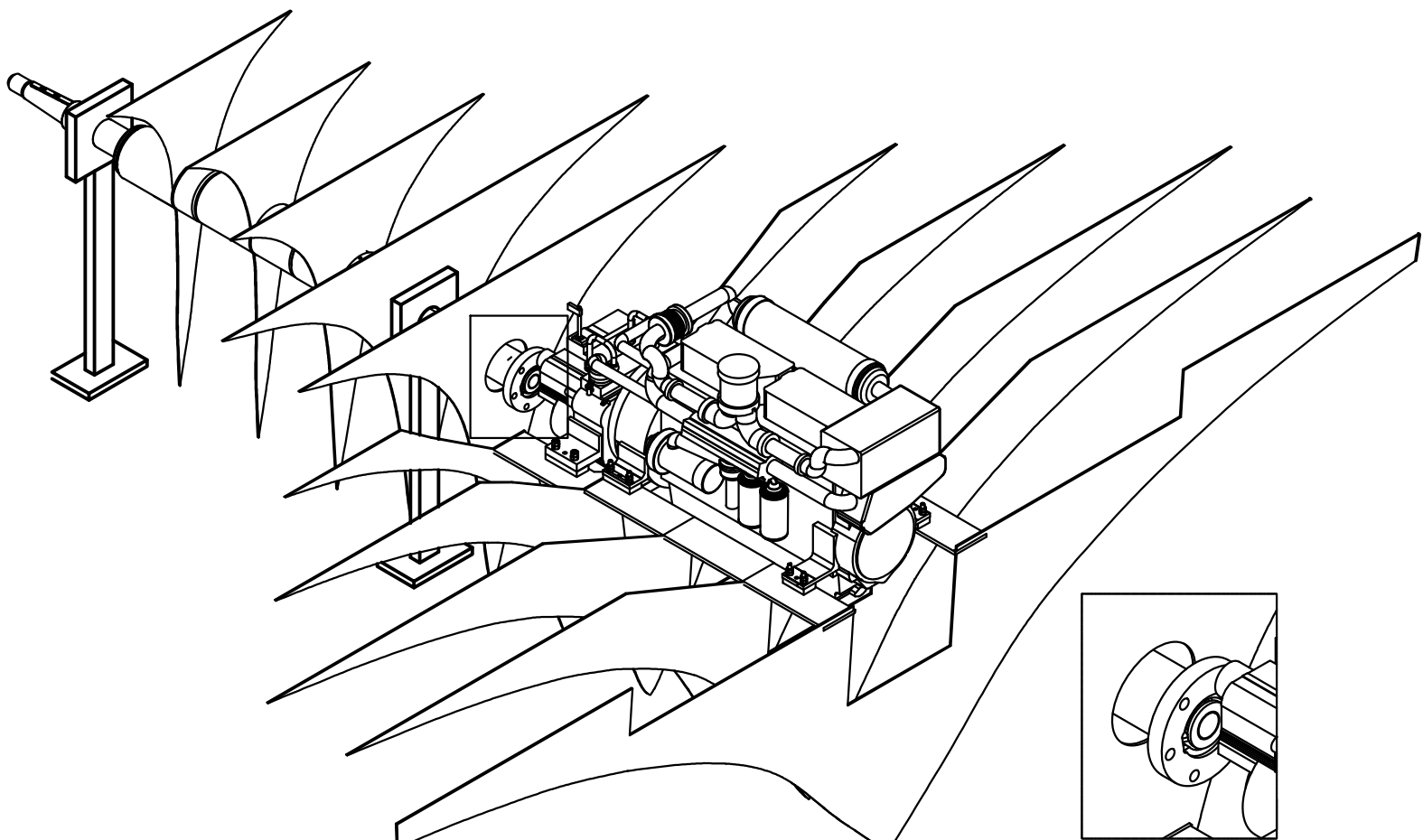
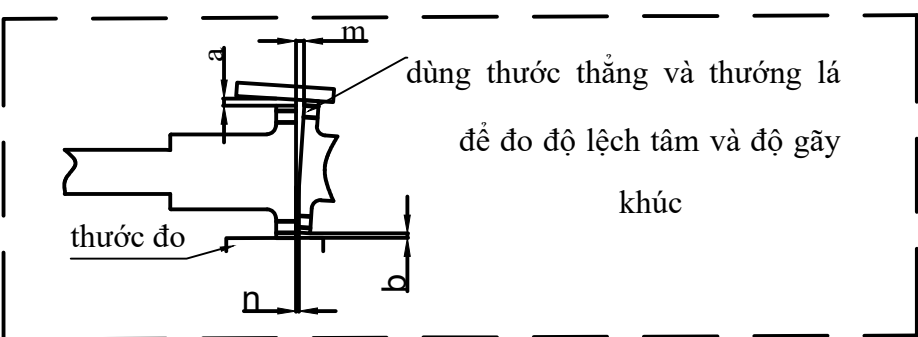
- Sau khi lắp ống bao trực có thể để tiến hành lắp trực chân vịt.
- Tiến hành điều chỉnh giá treo để lắp trực chân vịt phải nằm đúng trục trực trung với hai điểm A và B trong bước căng tín hệ trục.
- Dưa trực chân vịt lên giá đỡ 1 và được đưa vào ống bao theo chiều đường trục trực và đến giá đỡ thứ 2 trực bằng cầu trục.
- Sau khi phải kiểm tra khe hở lắp ráp ở phía mũi và phía lái của trực chân vịt so với ống bao bằng thước hoặc thước lá.
- Số đo phải được ghi rõ 4 điểm trên 2 phương kính thước góc với nhau.
- Nếu kết quả đo đạt trong ống ở phía mũi và lái giống nhau có nghĩa là trực chân vịt đều nằm trên một đường thẳng, không có độ gợn. Độ lệch tâm của trực chân vịt không được quá 0,1 mm.

Quy trình lắp bích nối trục

- Đầu tiên ta đưa bình nổi trực vào trục chân vịt theo đúng dung sai lắp ráp, đó tiếp xúc giữa mặt côn trục và mặt cơ khí ra bột màu đều phải trên 70% bề mặt côn. Sau đó sử dụng vít hãm M10x20 vít miếng hãm vào bình nổi trực và dung dai ốc khớp nổi vít chặt vào trục chân vịt cố định bình nổi trực.
- Định tâm trục chân vịt tàu đánh cá lưới rê BNN 02 theo máy chính đã lắp đặt là áp dụng phương pháp định tâm theo độ lệch tâm và độ gầy khúc bằng thước thẳng và thước lá.

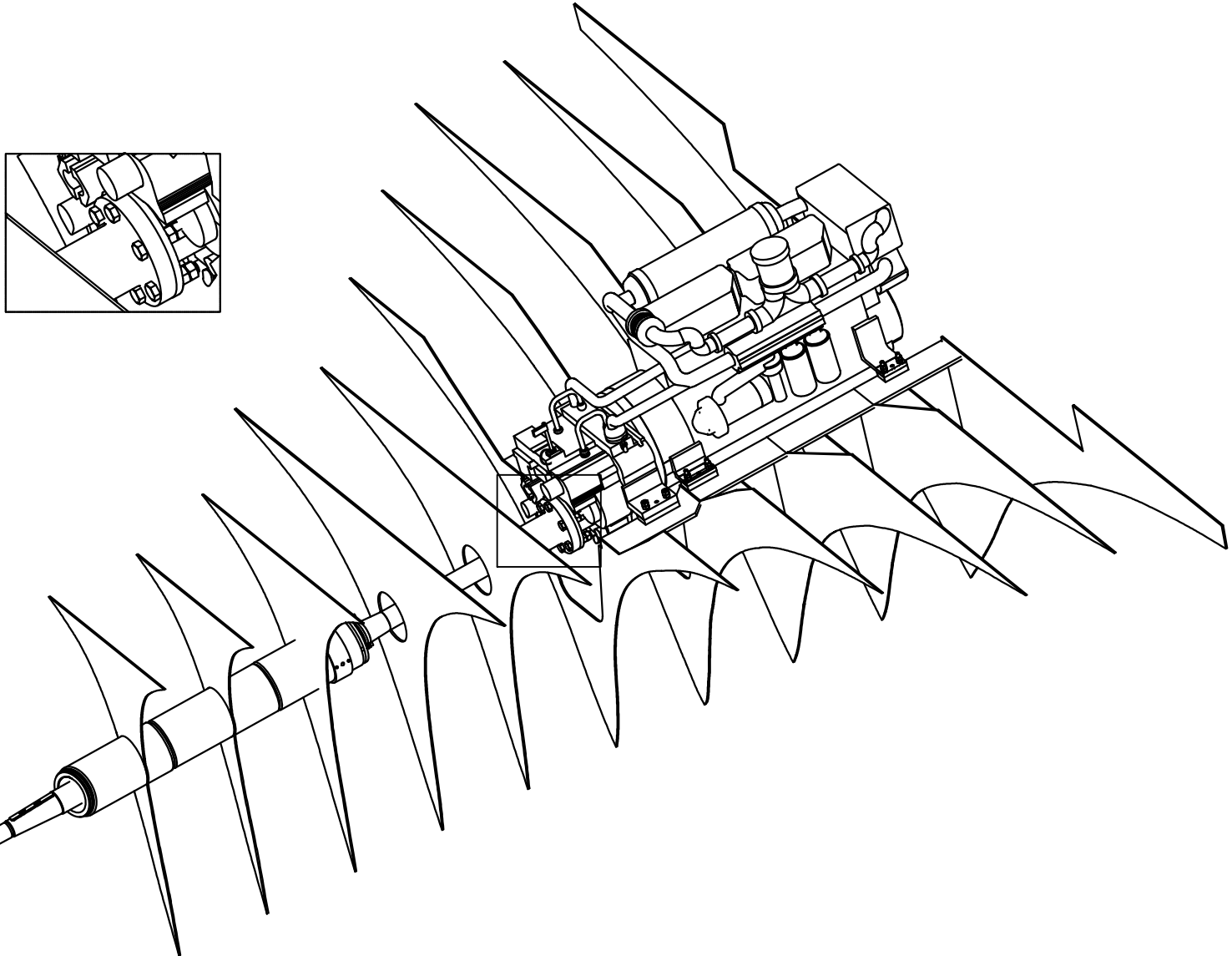
Quy trình định tâm trục chân vịt tàu đánh cá lưới Rê BNN 02 như sau:

- Dùng thước thẳng và thước l để đo khe hở a, b giữa hai đường kính ngoài để xác định độ lệch tâm, và khe hở m, n giữa hai mặt đầu của cặp bánh nối để xác định độ gây khu. Thực hiện đo tại bốn vị trí cách nhau 90⁰ trên, dưới, trái, phải. Việc định mức máy chính chỉ là đặt yêu cầu khi ở bất cứ vị trí nào của bánh hệ trục so với bánh máy chính đều đảm bảo độ lệch tâm nhỏ hơn hoặc bằng 0,05 và độ gây khu nhỏ hơn hoặc bằng 0,1 mm/m



Quy trình vít bích nổi trực chân vít và bích máy chính

- Bích nội các trục được kẹp chặt với bích máy chính bằng tất cả hoặc một số bulông chính xác.
- Các lỗ bulông này phải được đo theo thứ tự đối xứng nhau qua tâm bích.
- Khi lắp ráp các bulông bích nội chúng đều phải được bôi mỡ động vật hoặc mỡ thủy ngân sau đó dùng búa chày đóng nhẹ vào lỗ.
- Tại vị trí các bulông đã xiết chặt trước là 0,05mm không được lọt sâu quá 7mm giữa 2 mặt tiếp xúc của bích. Các bulông và bích nội phải được hàn bằng dây công hoặc bằng tiếp pháp tốt khác.

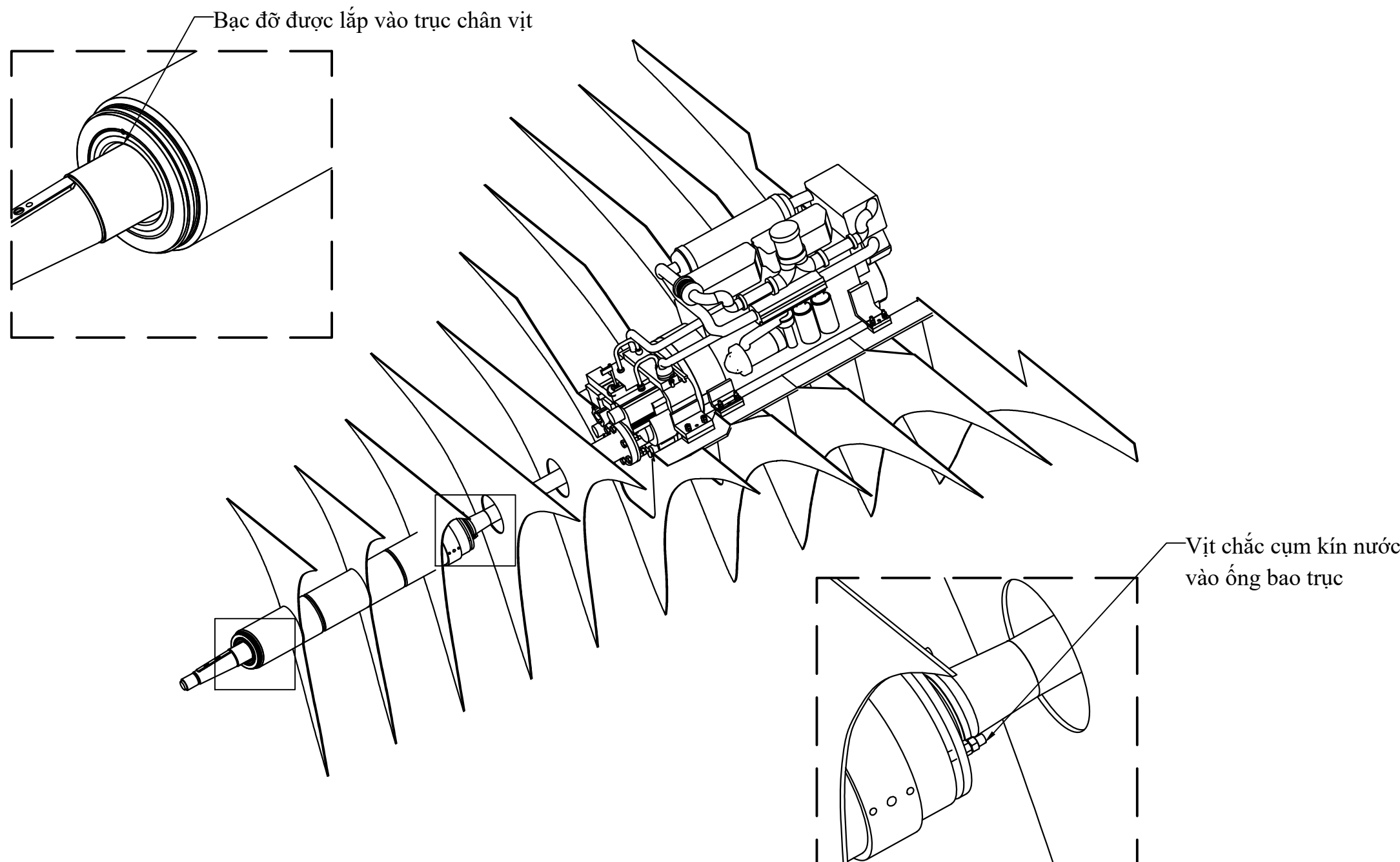
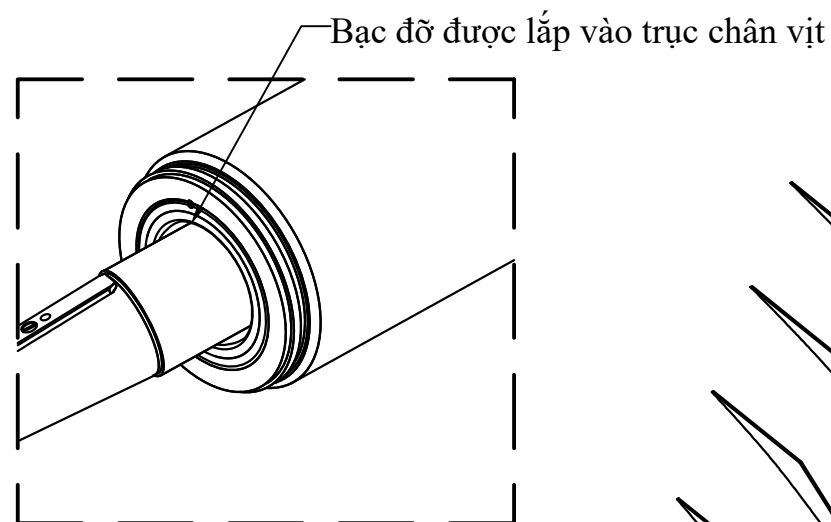
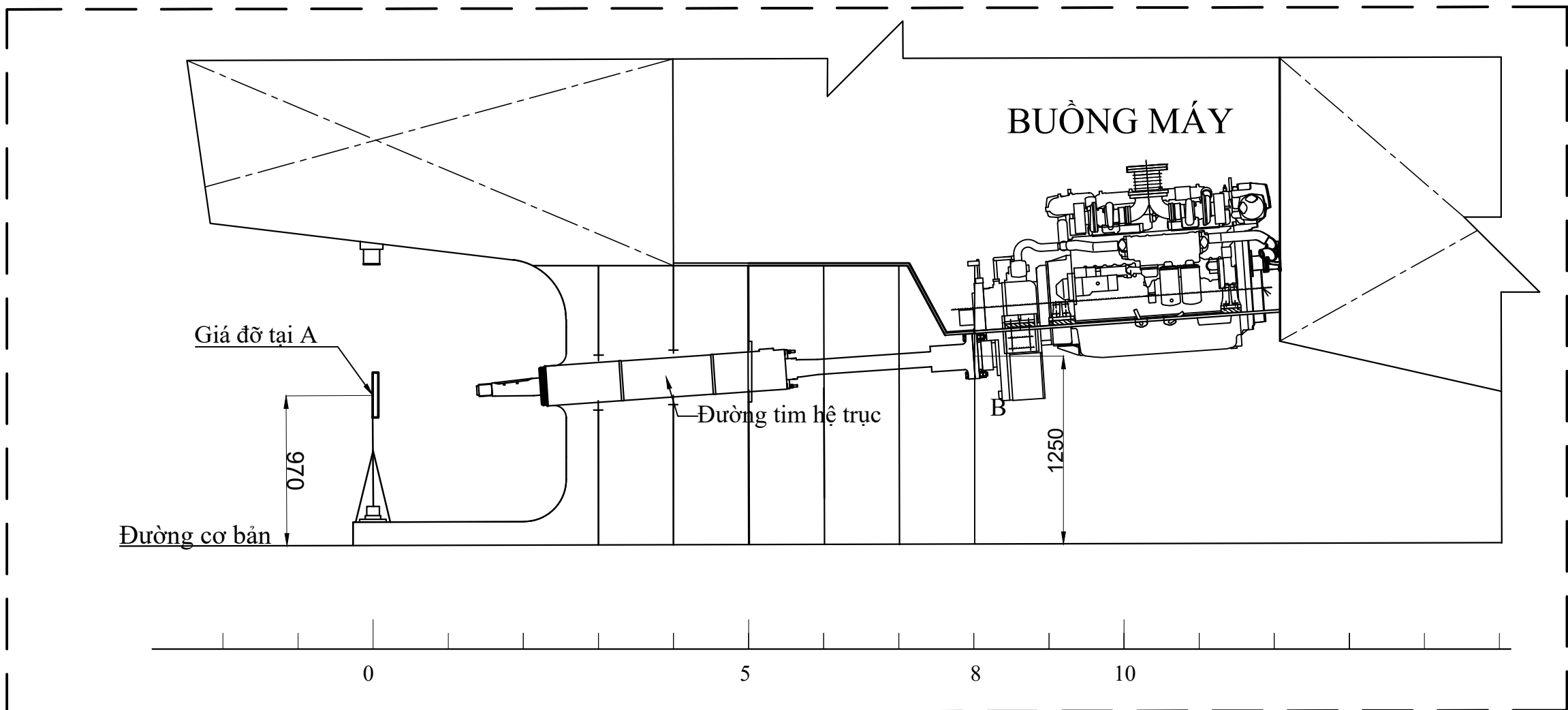


Quy trình lắp bạc đỡ :

- Bạc đã được đưa vào ống bảo vệ chiếu lúp một thời thực chuẩn vị.
- Sau đó phải kiểm tra khi họ lắp ráp ở phía mặt và phía sau. Đó sẽ phải được thực hiện ở 4 điểm trên 2 đường kính thông góc với nhau. Kết quả của các đo tương ứng ở phía mặt và lái phải giống nhau, trong đó họ phải được phân biệt giữa hai bóng không (trục từ sát trên bề) và khe hở phải bằng khe hở lắp ráp cho phép, khe hở ở mặt phải bằng ngang (mặt, mặt phải) bằng (0,4 - 0,6) khe hở lắp ráp.
- Sau khi ghép vào ống thì giá bạc phải một trong ống lúp, và giữa các mặt cạnh tiếp xúc của các tấm bạc với nhau đều phải bám kín bạc khi không có khe hở.
- Bởi vì bạc đã được sau khi lắp ráp nên phải đồng tâm với mặt lúp ghép trong và đồng tâm với trục chuẩn vị.
- Bạc đã được lắp ghép vào ống bảo vệ bằng kính thủy tinh.Các yêu cầu kỹ thuật về bạc đó nếu ở chương hai cần đảm bảo.

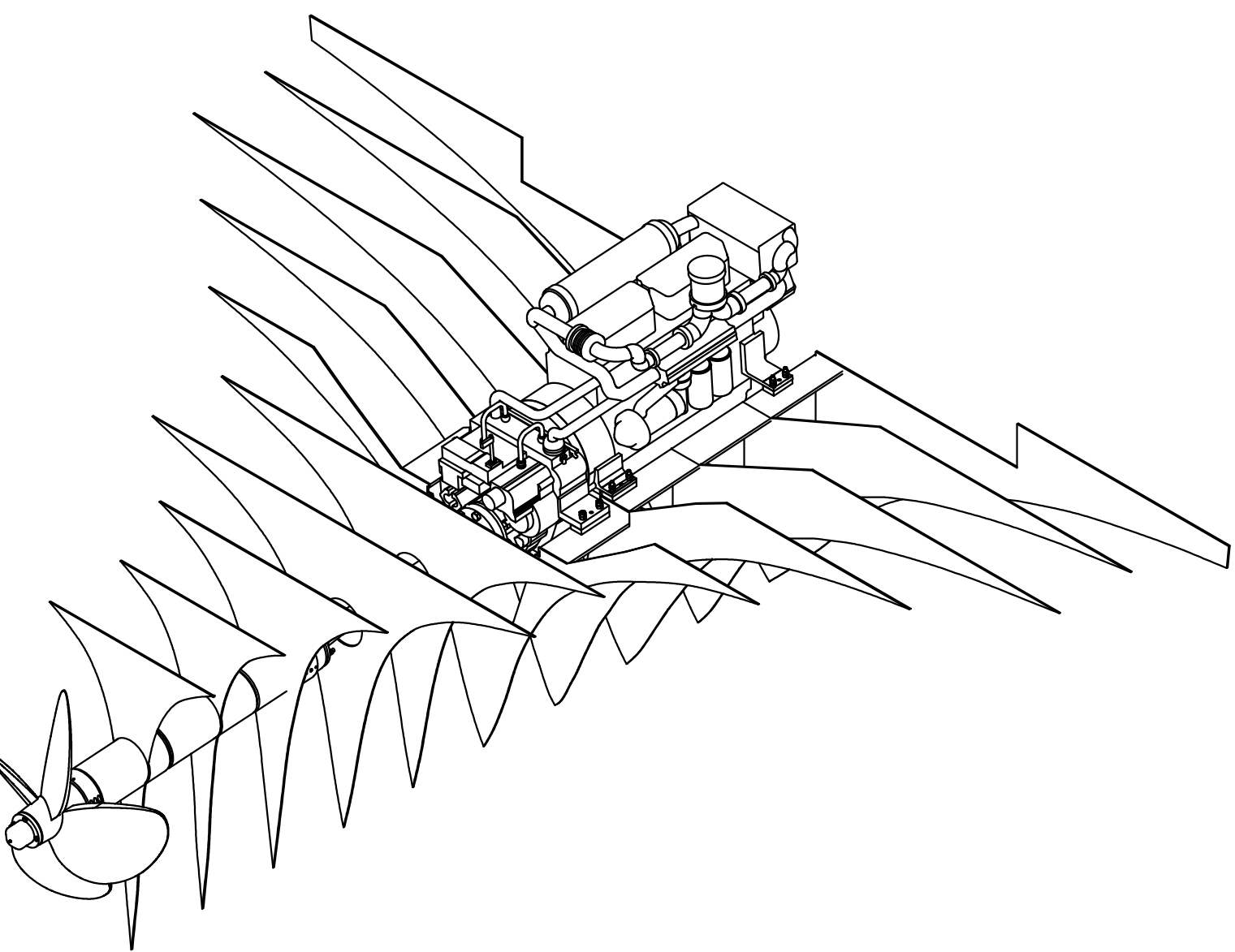
Quy trình lắp cụm kín ống bao :

- Cùm kín ống bao: Được lồng ngay vào trục chân vịt từ khi lắp trục.
- Trước khi kẹp chặt phải kiểm tra độ đồng tâm với trục. Khe hở giữa ống bao với cùm kín phải đều và không quá giới hạn cho phép. Các vòng đệm kín phải hoàn toàn ôm sát vào trục và tại nơi tiếp giáp với trục có độ nghiêng trong đó cho chỗ tiếp giáp vào những vòng đệm phải nằm đồng đều nhau.
- Vít chặt bulông vào vòng nén tết ép tết kín nước vào sát vòng chia nước.

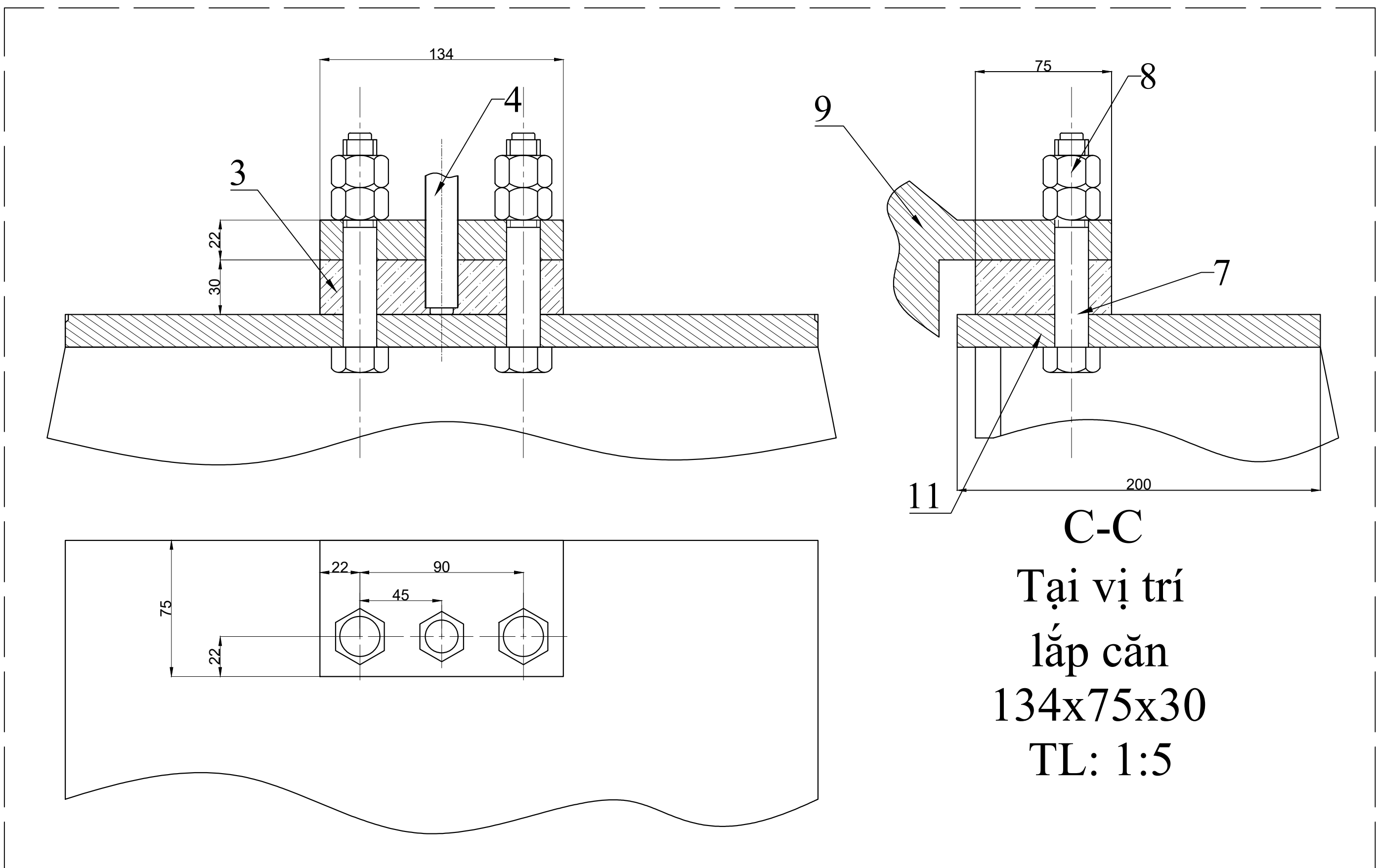
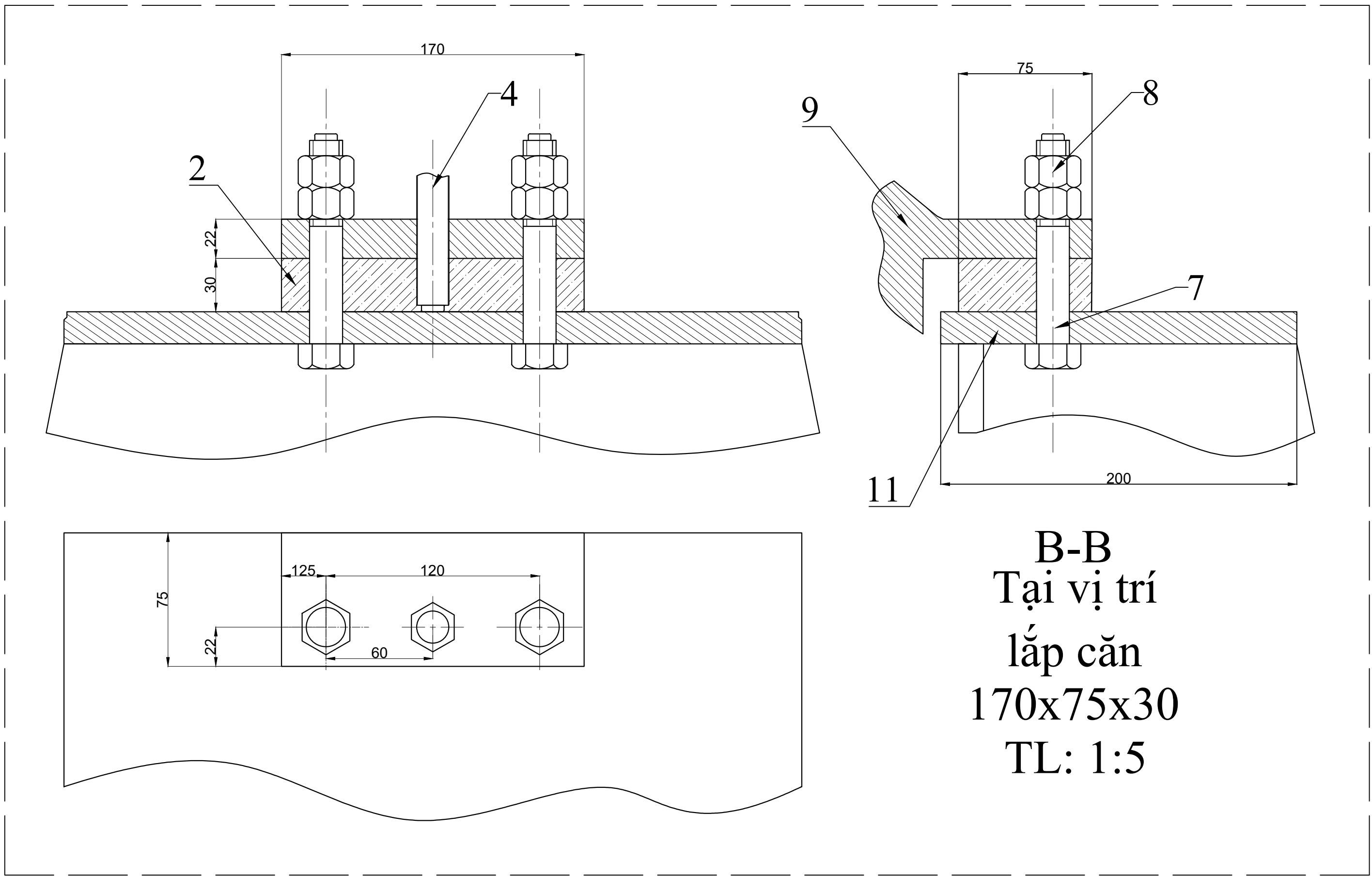
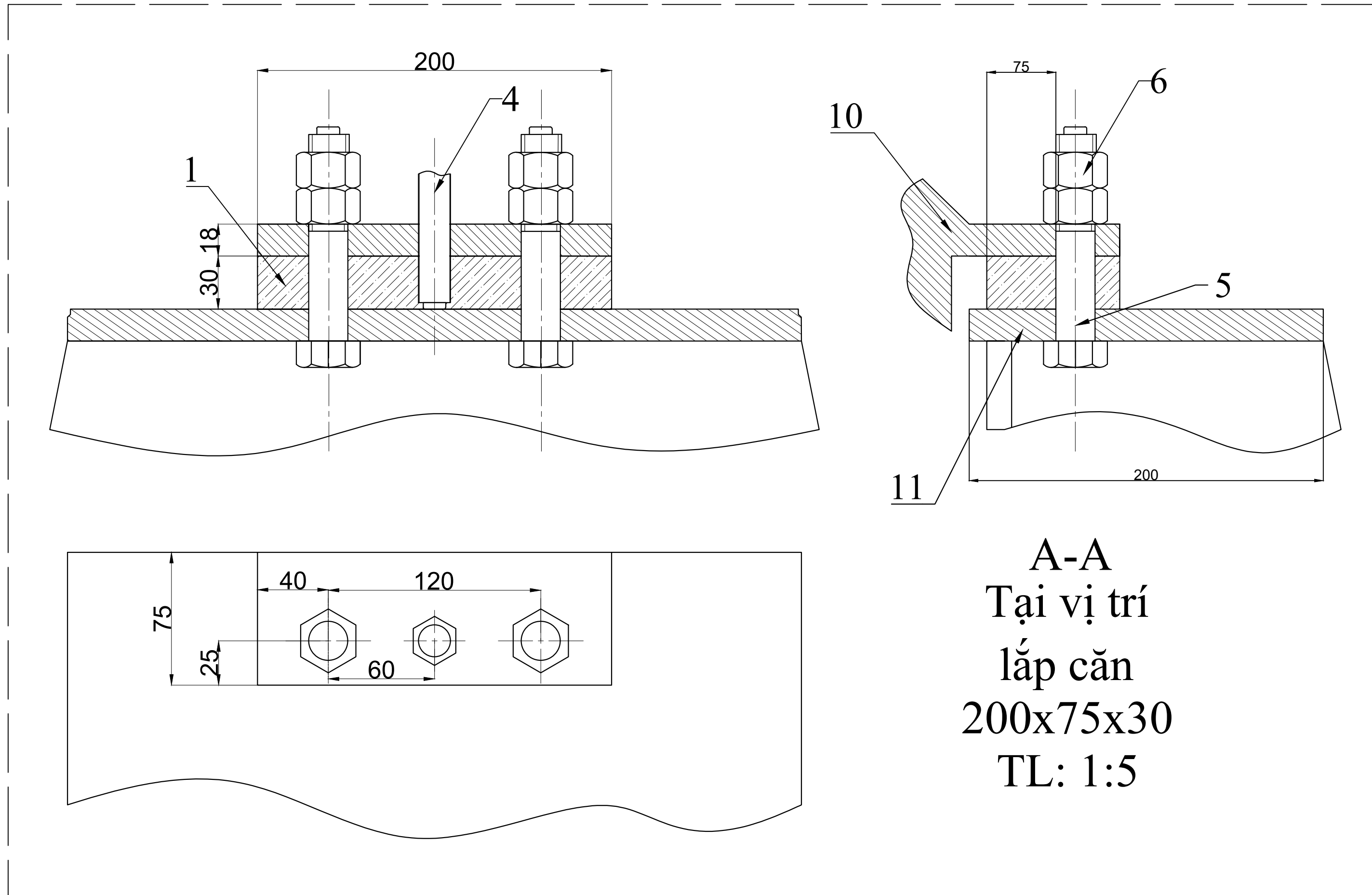
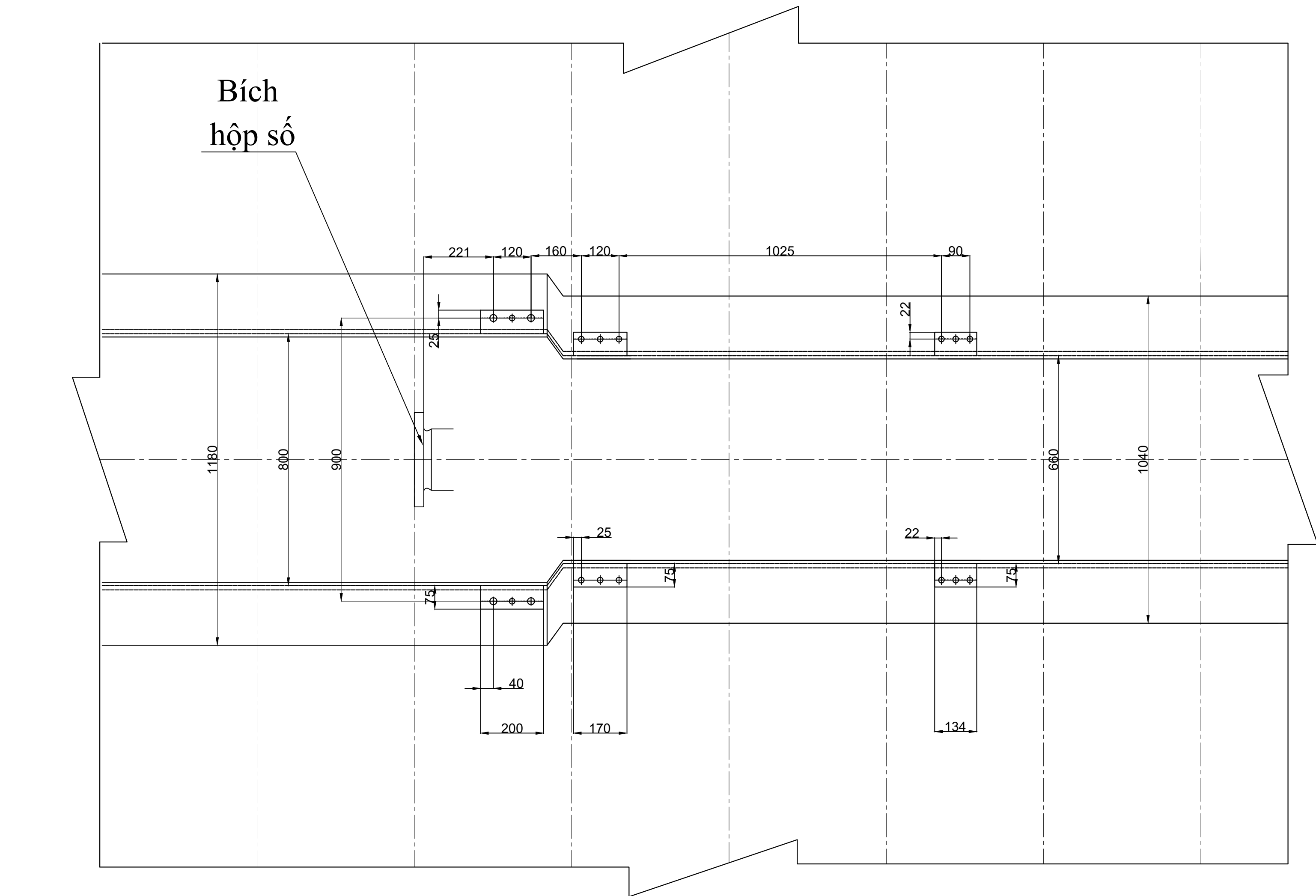
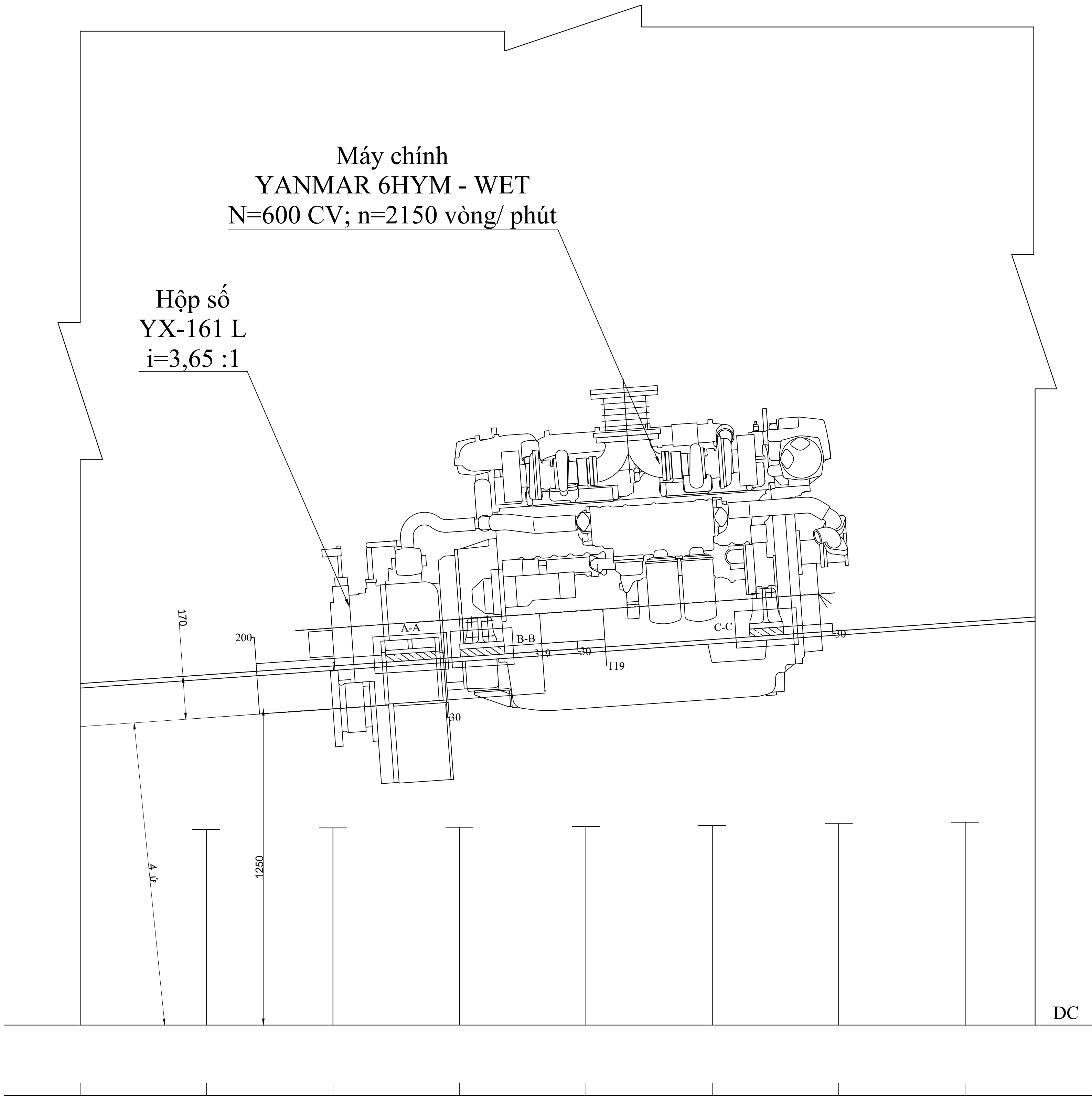


Quy trình

- Quy trình :
- Đây là những công việc lắp ráp cuối cùng của toàn bộ quá trình lắp ráp hệ trục.
 - Kiểm tra vòng chấn rác theo đúng tiêu chuẩn thiết kế.
 - Vít chặt vòng chấn rác lại với nhau và đồng tâm với trục.
 - Nghiệm thu và bàn giao hệ trục.



ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP						
KIỂM NGHIỆM SỨC BỀN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH LẬP ĐẶT HỆ TRỤC CHÂN VỊT TÀU DẠNH CẢ 1 (01/RE BNN 02)						
Nhiệm vụ	Họ và tên	Kỹ	Ngày	QUY TRÌNH LẬP ĐẶT HỆ TRỤC CHÂN VỊT	Tỷ lệ	1:10
Thiết kế	Trình Minh Đức				Tờ số/số tờ	02/02
Hướng dẫn	TS. Trần Văn Luận				Lớp	16KTTT
Đạo	TS. Nguyễn Văn Trứ				Khẩu Cơ Khí Giao thông	



Chú ý:

- 1- Các kích thước bộ máy, bộ hộp số phải được kiểm tra lại theo thực của máy, hộp số trước khi gia công.
- 2-Tất cả các công việc gia nhiệt trên đỉnh kết dầy đối phải được kết thúc trước khi đổ căn.
- 3-Trước khi căn được đổ thì mặt dưới của bộ máy chính và mặt trên của tấm bộ phải được vẽ sinh một cách căn thẳng; Quy trình đổ căn theo hướng dẫn của nhà cung cấp.
- 4-Trên hình vẽ ứng với vị trí đánh chữ (R) là vị trí lắp bulông tính.
- 5-Cần kiểm tra lại kích thước bulông chân máy chính trước khi lắp.

11	Bộ máy	01	A	
10	Chân hộp số	02	A	
9	Chân máy chính	04	A	
8	Đai ốc M20	08	SF60	
7	Bulông tinh M20x122x120	04	SF60	
6	Đai ốc M18	16	SF60	
5	Bulông M18x120	1	SF60	
4	Bulông căn chỉnh	06	SF60	
3	Căn epoxy 134x75x30	02	EPOCAST	
2	Căn epoxy 170x75x30	02	EPOCAST	
1	Căn epoxy 200x75x30	02	EPOCAST	
STT	Tên gọi	Số lượng	Vật liệu	Ghi chú
ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP				
KIỂM NGHIỆM SỨC BỀN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH LẮP ĐẶT HỆ TRỤC CHÂN VỊT TÀU DẠNH CÀ LƯỚI RẾ BSN 02				
Nhiệm vụ	Họ và tên	Ký	Ngày	Tỷ lệ
Thảo kế	Tên Minh Đức			1:10
Hướng dẫn	TS. Trần Văn Tuấn			Tên số/số từ
Được	TS. Nguyễn Văn Tuấn			Lập
QUY TRÌNH LẮP ĐẶT MÁY CHÍNH				16KTTT
				Khảo Cơ Khí Giao thông

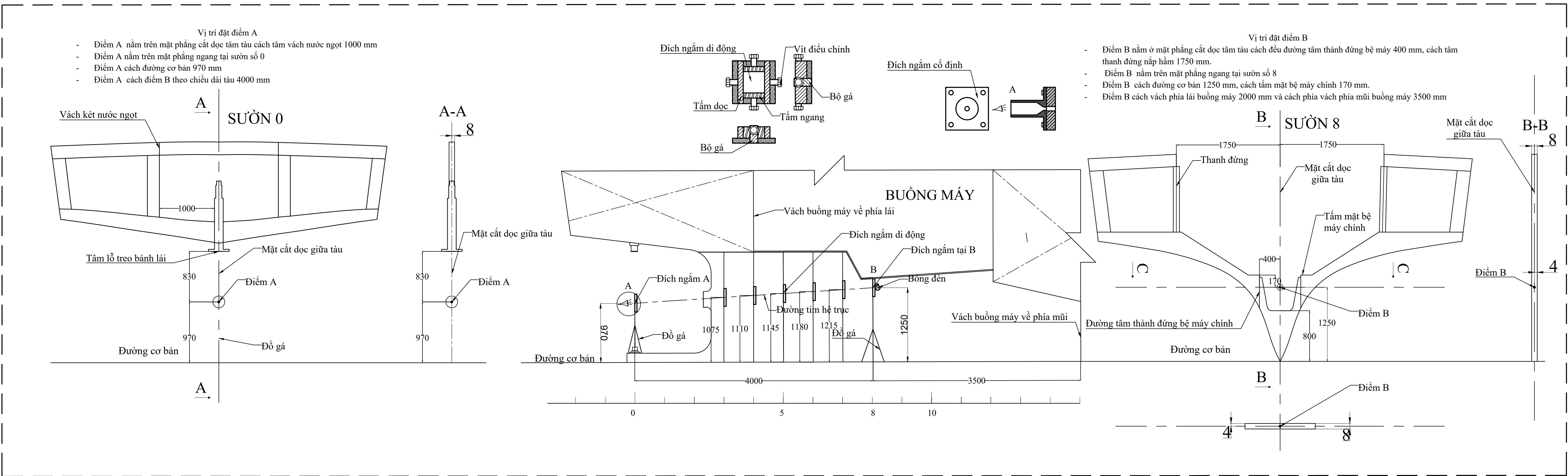
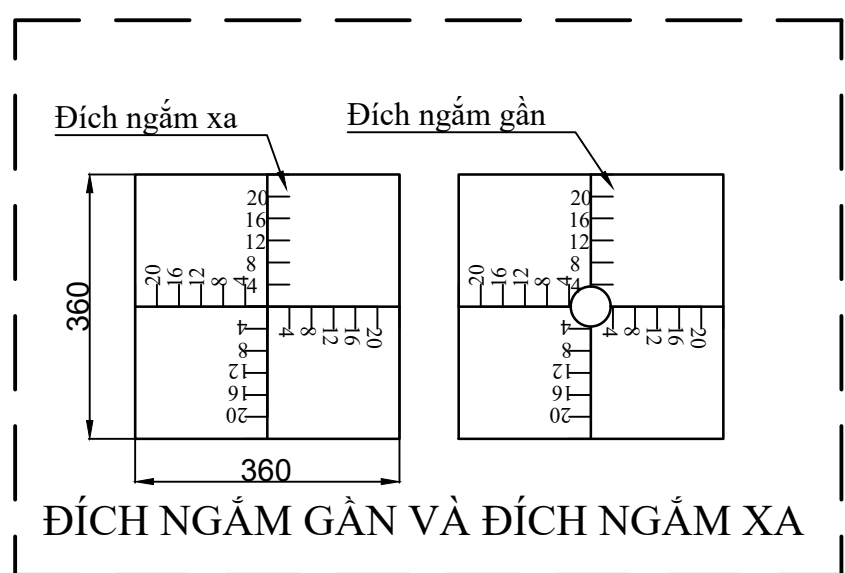
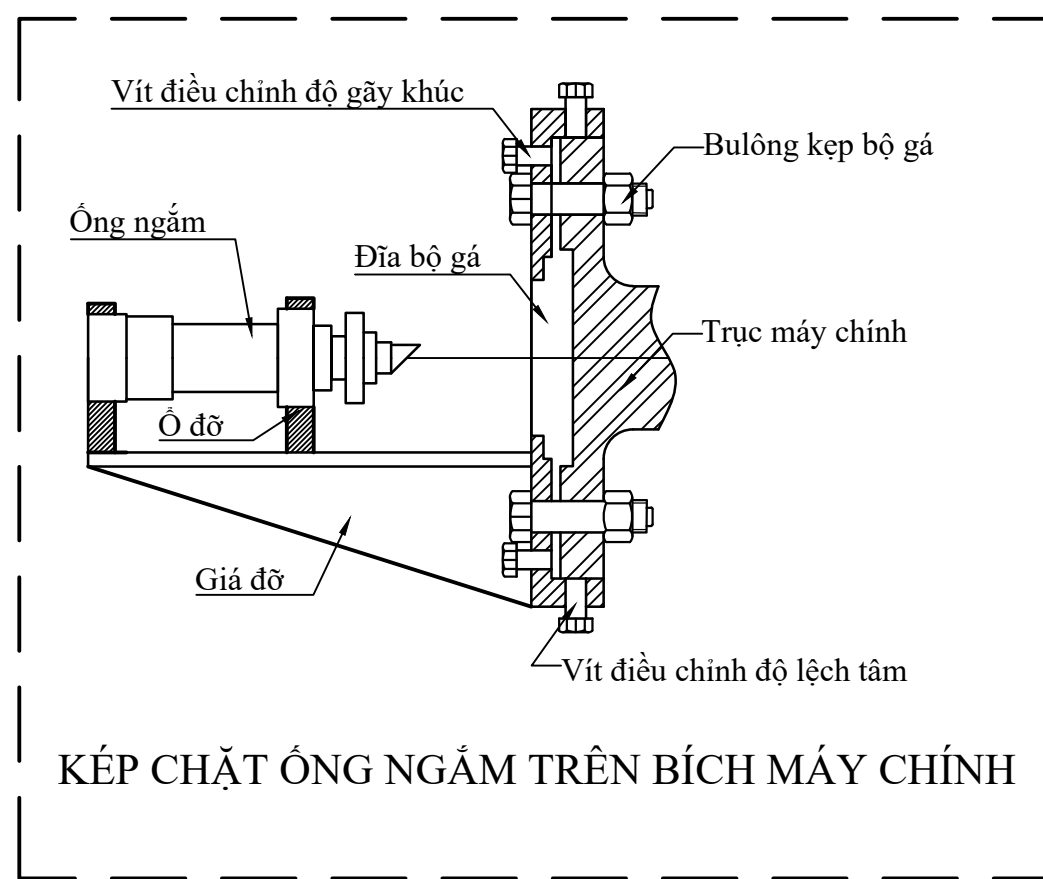
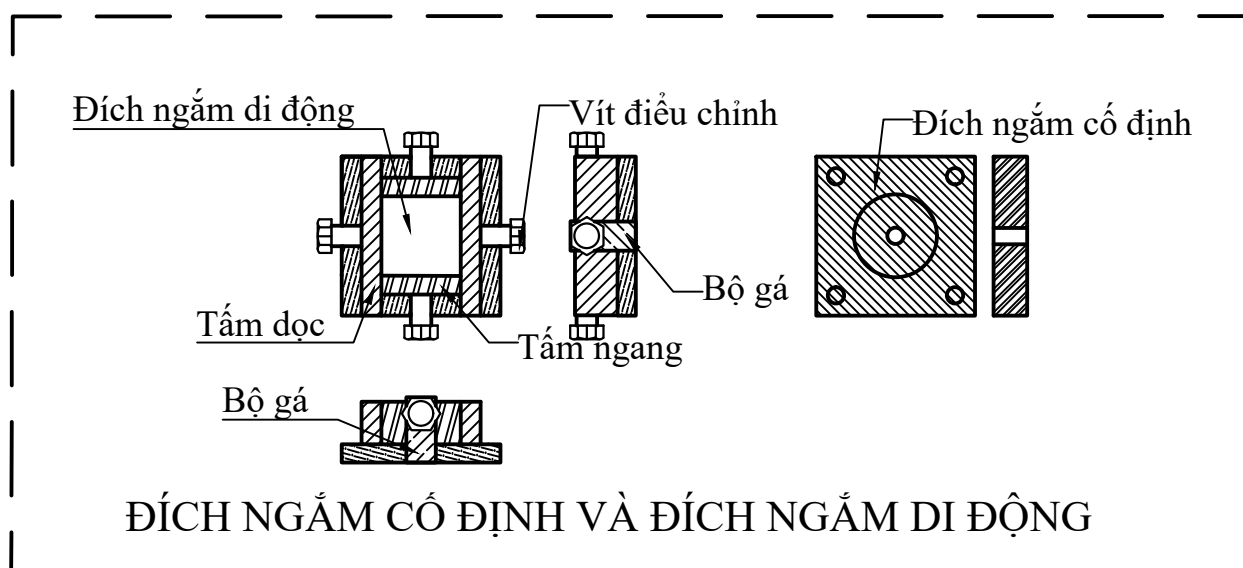
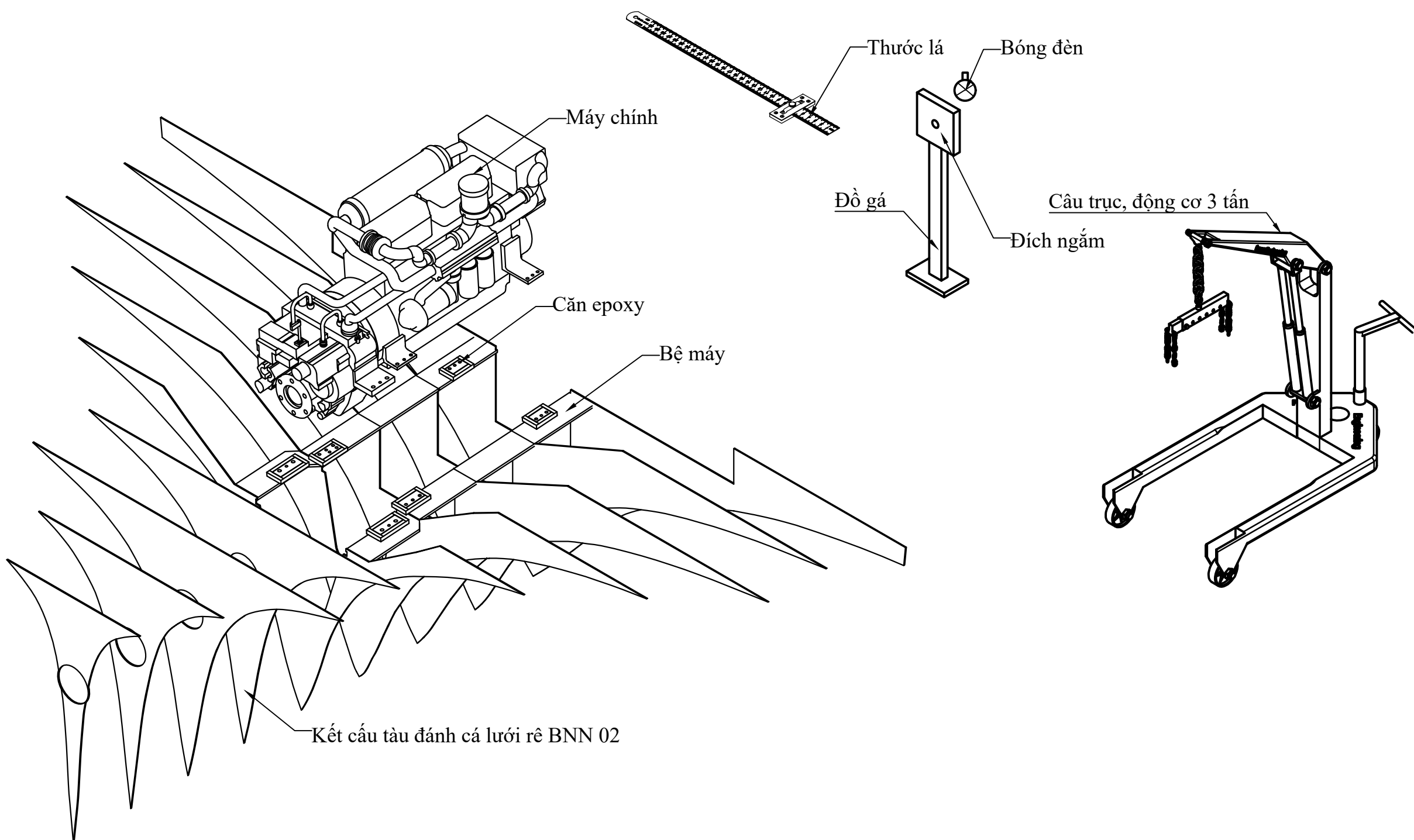
I, PHƯƠNG ÁN THI CÔNG

- Ta chọn quá trình căng, tìm hệ trục là phương pháp căng tìm ánh sáng.
- Ta chọn phương pháp định tâm hệ trục theo một ống ngắm.
- Lắp ráp từ các chi tiết đến cụm chi tiết
- Tiêu chuẩn lắp ráp theo AICS

II, QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

BUƯỚC 1: CHUẨN BỊ THIẾT BỊ LẮP RÁP

- Mọi công việc hàn vò và boong cơ bản đã xong
- Các khoang đuôi và bên cạnh các kết trong vùng hệ trục đều đã được thử kín nước xong.
- Vỏ tàu phải ở vị trí cân bằng (kiểm tra bằng ống thông thủy)
- Tất cả các thanh chống giàn giáo, đồ gá tại đuôi tàu phải được tháo bỏ.
- Cầu móc động cơ, giá treo động cơ đã có và được kẹp chặt
- Ngoài ra toàn bộ thiết bị dụng cụ để căng tìm phải đầy đủ. Các dấu chuẩn phải được xác định sẵn sàng.



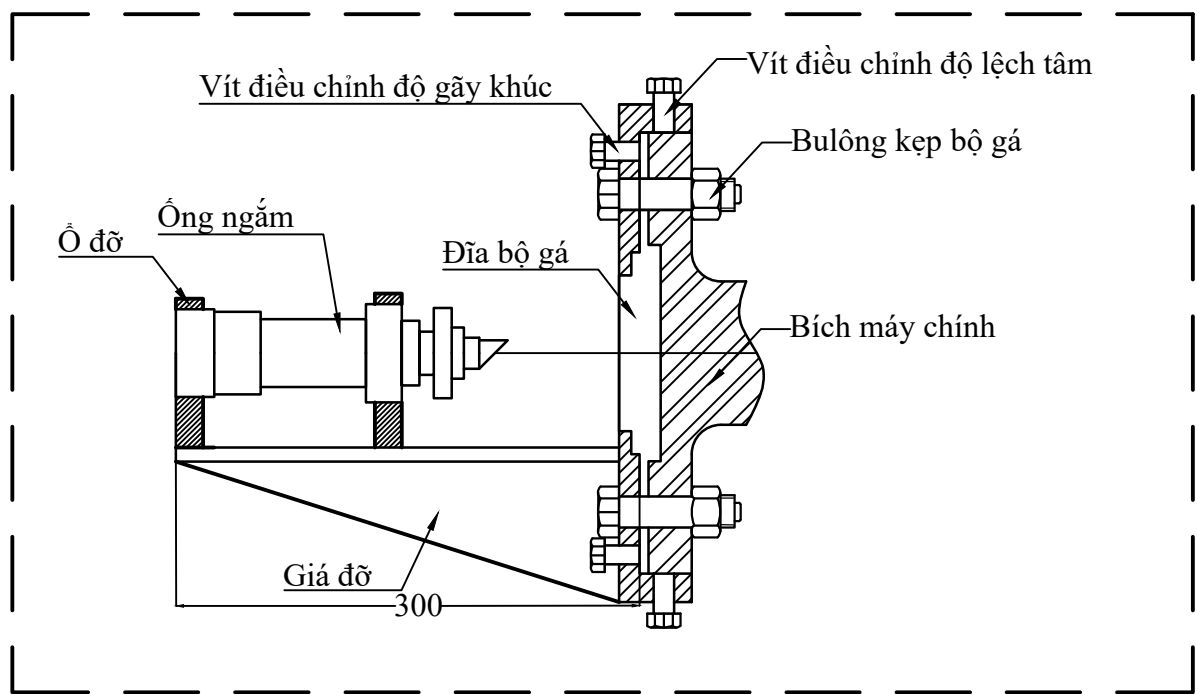
BUƯỚC 2: CĂNG TÌM HỆ TRỤC BẰNG PHƯƠNG PHÁP CĂNG TÌM ÁNH SÁNG.

- Trước đích ngắm B- dùng bóng đèn 500 w hướng cho tia sáng rơi vào đích ngắm chuẩn tại B và tại điểm A phía lái luôn quan sát, sao cho thấy được tia sáng phát ra từ lỗ đích ngắm A.
- Lần lượt điều chỉnh các đích ngắm 3 ở các vị trí trung gian để tia sáng đi qua tất cả các lỗ của đích ngắm và người quan sát tại điểm A thấy rõ ánh sáng từ điểm B. Như vậy có nghĩa tia sáng đã nối hai điểm A và B, như một đường thẳng.
- Các lỗ đích ngắm trung gian 3, lúc này chính là tâm của trục vì nằm trên đường tia sáng, tức là đường tâm trục.
- Lấy các lỗ đích ngắm trung gian 3 làm tâm, dùng compa vạch một vòng tròn có bán kính đúng bằng đường kính trục và một vòng tròn có đường kính lớn hơn, đồng thời vạch dấu đường tâm chữ thập hai vòng tròn này với mực đích kiểm tra sau này.
- Vòng tròn thứ nhất, sẽ được gia công để lắp trục. Vòng tròn thứ 2, dùng để kiểm tra. Sau khi vạch tất cả các dấu nêu trên, thì công việc căng tìm bằng ánh sáng mới kết thúc.

BUƯỚC 3 ĐỊNH TÂM VÀ KẸP CHẶT ỐNG NGẮM TRÊN BÍCH MÁY

CHÍNH

- Đây là quá trình đưa vòng tâm chữ thập trong ống ngắm trùng với tâm quay của trục cơ bằng bộ gá chuyên dùng.
- Ống ngắm được đặt trên hai gối đỡ, hai gối đỡ lại được kẹp chặt trên giá gắn liền với đĩa.
- Nhờ có các bu lông điều chỉnh và đĩa cùng với ống ngắm có thể dịch chuyển lên, xuống, sang trái, phải hoặc nghiêng góc nhỏ nào đó, để cuối cùng tâm ống ngắm trùng với tâm trục cơ.



KẸP CHẶT ỐNG NGẮM TRÊN BÍCH MÁY CHÍNH

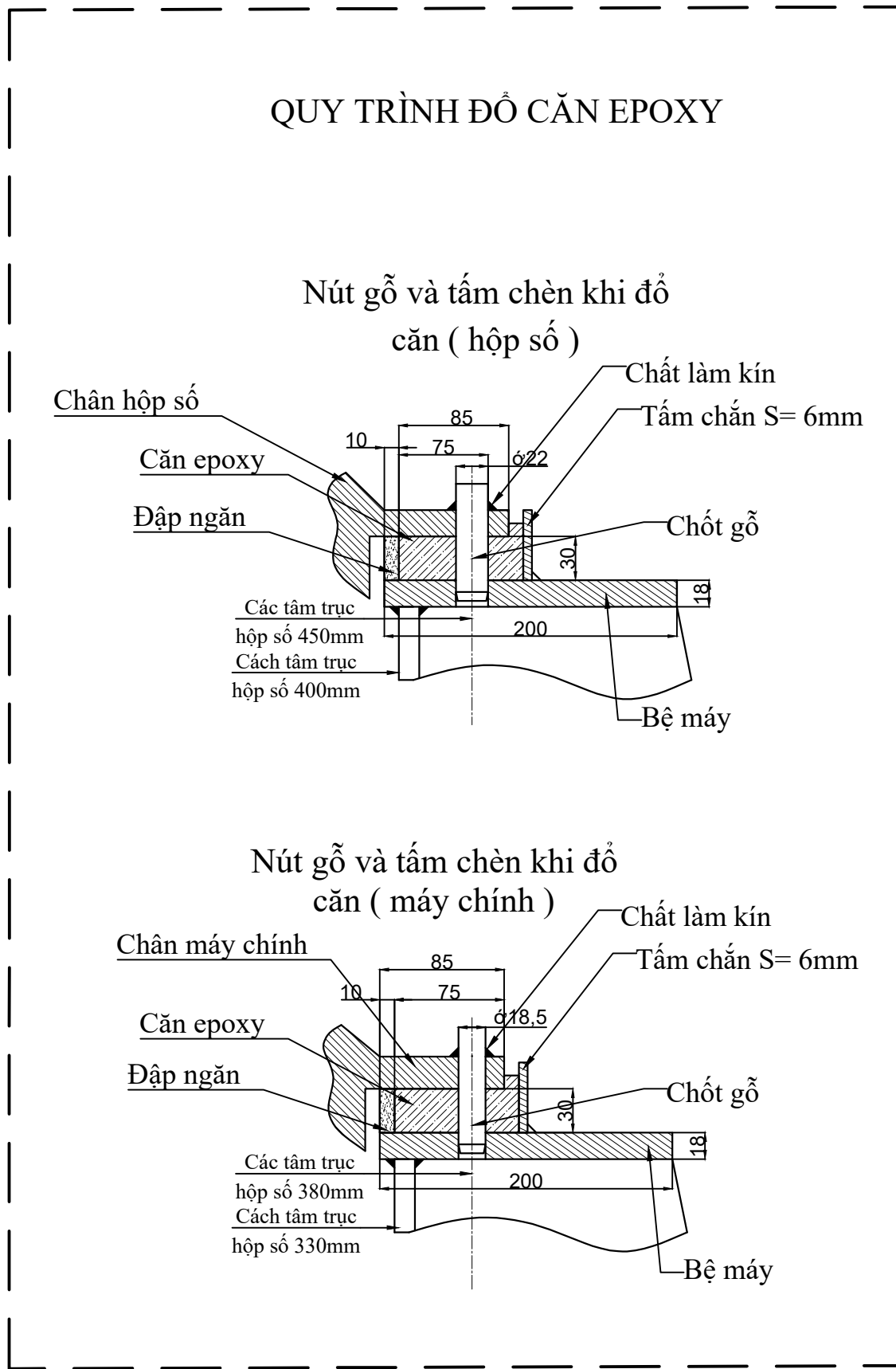
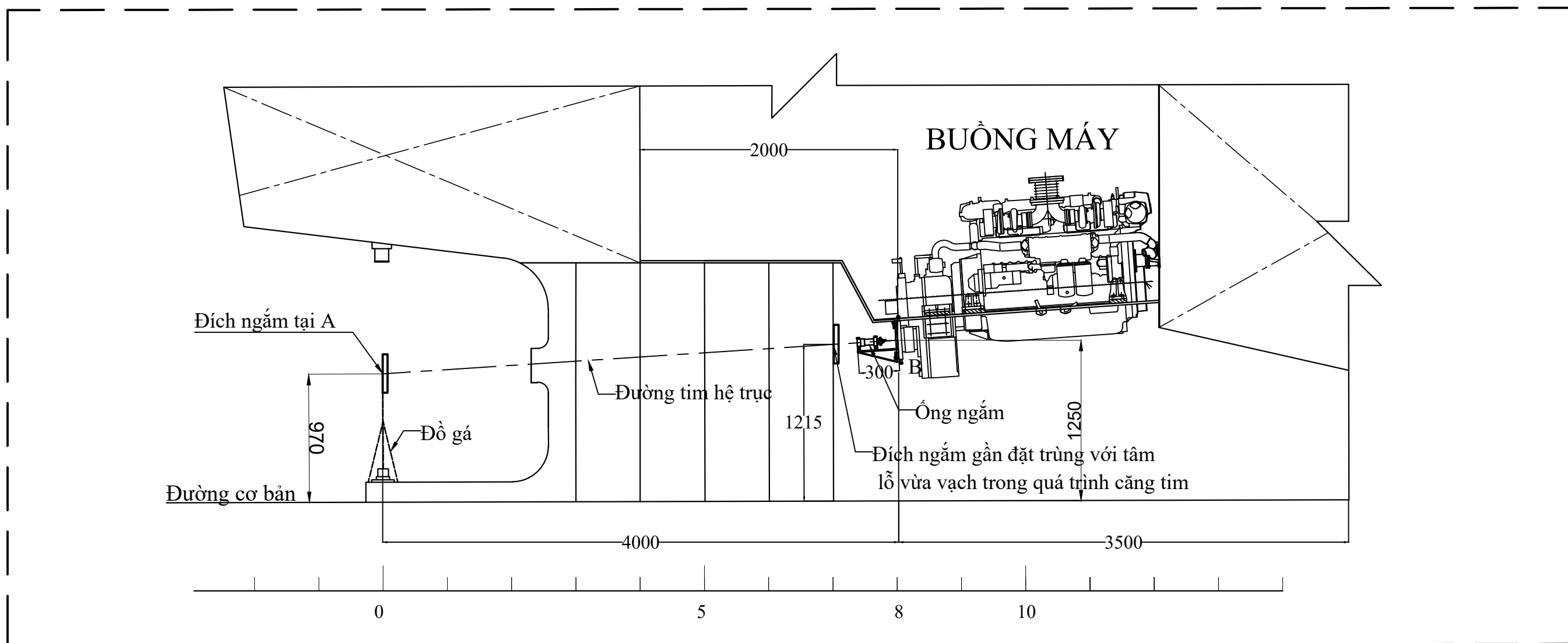
BUƯỚC 4 ĐỊNH TÂM MÁY CHÍNH THEO ĐƯỜNG TÌM HỆ

TRỤC

- Đây là quá trình đưa đường tâm trục cơ máy chính trùng với đường tâm lý thuyết của hệ trục theo tọa độ đã được xác định ở bước căng tìm hệ trục.
- Ở đây sử dụng phương pháp định tâm bằng 1 ống ngắm (sử dụng đích ngắm gắn và đích ngắm xa). Đặt tâm đích ngắm xa trùng với điểm A chuẩn tại giá treo bánh lái, còn tâm đích ngắm gắn trùng với điểm chuẩn tại vách sườn số 7 phía lái của buồng máy (điểm chuẩn đã được xác định trong quá trình căng tìm), tương tự như phương pháp căng tìm bằng quang học.

Các bước tiến hành như sau :

- Định tâm và kẹp chặt ống ngắm trên bích trục cơ, đảm bảo tâm ống ngắm trùng với tâm trục khuỷu.
- Dùng các bu lông tăng chỉnh máy chính: lên, xuống, sang trái, phải sao cho tâm đích ngắm xa và đích ngắm gắn trùng với tâm vòng chữ thập của ống ngắm.
- Động cơ được coi là định tâm xong nếu thỏa mã điều kiện về độ gãy khúc là nhỏ hơn 0,15 mm / m và độ lệch tâm nhỏ hơn 1mm.

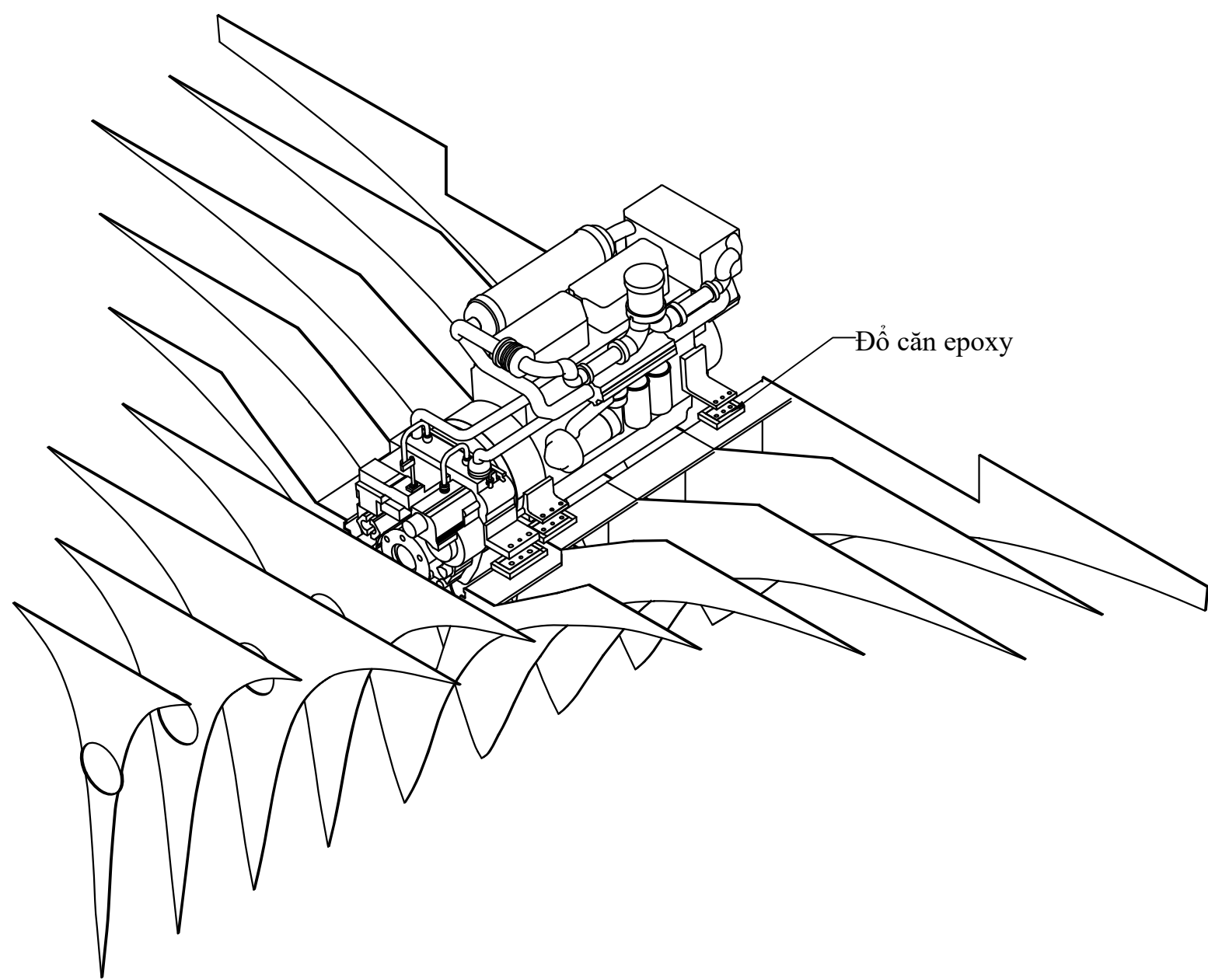


BUƯỚC 6 LẮP MÁY CHÍNH VÀO BỆ MÁY

- Quy trình lắp máy chính vào bệ máy:
- Sau khi đã định tâm máy chính và tiến hành đổ cân trước đó ta tiếp tục quy trình kẹp chặt máy chính vào bệ máy.
- Xiết tạm một vài bulong để định vị động cơ, khi xiết các bulong lúc này thì plastic bị ép xuống và chiều dày bằng chiều cao đã thiết kế từ trước.
- Sau khi cân động cứng toàn phần ta tiến hành tháo các tâm gỏ và xiết tất cả các bulong kẹp chặt động cơ trên bệ máy.

BUƯỚC 5 ĐÓ CÂN MÁY CHÍNH

- Đổ cân máy chính của tàu cá lưới rê BNN 02 là cân epoxy và có quy trình như sau:
- Lau chùi, cạo sạch bề mặt tiếp xúc của bệ máy và chân máy cho đến thép (cạo sạch cả sơn). Sau đó bôi một lớp mỡ chống dính, để tránh không cho epoxy bám vào thép, và thuận lợi sửa chữa tàu khi nhắc máy khỏi cân.
- Lấy epoxy còn “ tươi” đổ từ từ mịn tại chỗ, gạt vào vị trí các ô ngăn bằng gỗ có thể tháo rời.
- Dùng dụng cụ chuyên ệp nhẹ hai phía để epoxy dẻo nằm gọn và đảm bảo chiều cao.



ĐỒ ÁN TỐT NGHIỆP

KIỂM NGHIỆM SỨC BỀN VÀ THIẾT KẾ QUY TRÌNH LẮP ĐẶT HỆ TRỤC CHÂN VỊT TÀU ĐÁNH CÁ LƯỚI RÊ BNN 02

Nhiệm vụ	Họ và tên	Ký	Ngày	Tỷ lệ	1:10
Thiết kế	Tĩnh Minh Đức			Tên số/số tờ	02/02
Hướng dẫn	TS. Trần Văn Luận			Lớp	16KTTT
Đuyệt	TS. Nguyễn Văn Truân			Khảo Cự khi Giao thông	

QUY TRÌNH LẮP ĐẶT MÁY CHÍNH