

中国船舶工业总公司部标准

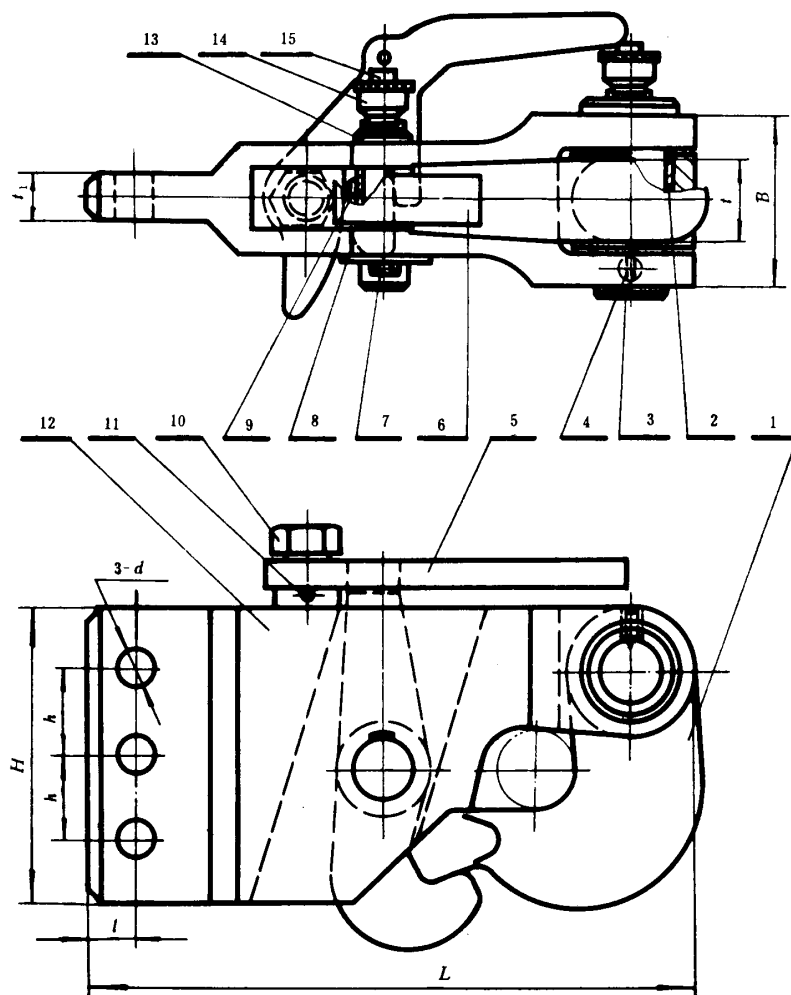
CB 1022—83

组别: 24

拖 钩

本标准规定的拖钩固定在潜艇上, 用于套挂和解脱拖索。

1 拖钩的型式和基本尺寸按图及表 1。



- 1—钩子; 2—衬套; 3—销轴; 4—螺钉; 5—手柄; 6—杠杆;
7—开口销; 8—垫圈; 9—衬套; 10—螺栓; 11—螺钉; 12—钩座;
13—销轴; 14—油杯; 15—止动垫圈

中国船舶工业总公司 1983-12-07 发布

1984-10-01 实施

CB 1022—83

表 1

许用负荷 tf	适用钢索最大直径 (参考) mm		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>t</i>	<i>t</i> ₁	<i>l</i>	<i>h</i>	<i>d</i>	质量 kg
	6 × 24	6 × 30	mm								
3.8	20.5	21.5	360	95	160	46	25	30	50	26	24.1
5.8	26.0	26.0	390	105	180	50	30	40	55	32	33.6
8.0	30.0	30.0	450	120	220	56	40	45	60	32	51.0
10	33.5	34.5	480	135	240	62	40	55	75	39	65.8
12	37.5	39.0	500	140	270	65	45	70	85	46	79.3
15	41.0	43.0	540	150	290	70	50	75	95	52	98.1

表中钢索按GB 1102—74《圆股钢丝绳》，抗拉强度为155.0 kgf/mm²。

2 标记示例

许用负荷为10tf的拖钩：

拖钩 10 CB 1022—83

3 技术要求

3.1 拖钩应符合本标准的要求。

3.2 拖钩主要零件材料按表 2。

表 2

零 件 名 称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
钩子、杠杆	高强度锻钢	925	
钩座、手柄	低合金高强度钢	921	
销轴	不锈钢	2Cr13	GB 1220—75
螺栓、螺钉	优质碳素结构钢	15	GB 699—65
衬套	铅黄铜	HPb 59—1	YB 448—71

3.3 拖钩零件表面应光洁，不允许有毛刺、锈蚀、锐角、裂缝以及其他影响强度和使用的缺陷。

4 验收规则和试验方法

4.1 拖钩总装后，应以两倍许用负荷进行拉力试验。试验持续时间不得少于 5 min。试验后拖钩应转动灵活，各零件应无永久变形、裂缝以及其他影响强度的缺陷。对不合格的零件，允许更换新的零件后再进行复试。

4.2 经试验验收合格后，拖钩的表面应涂以防锈底漆。油杯和销轴的油孔内均注满润滑脂。

4.3 拖钩应由制造厂技术检验部门检查验收，并出具合格证书。

5 标志

试验验收合格的拖钩，应在拖钩上打上下列标志：

a. 制造厂名称或标志；

CB 1022—83

- b. 型号和标准编号, 如10 CB 1022—83;
 - c. 生产批号或生产年月;
 - d. 检查合格印章。
-

附加说明:

本标准由潜艇舾装和管系附件专业组提出, 由武昌造船厂归口。

本标准由第704研究所负责起草。

本标准主要起草人吕易华。