

General

If any detail of the instructions is NOT clear please contact us.

Further all work and procedures are to be carried out by authorised and skilled men.

The yard shall take every precaution to eliminate and or minimize galvanic corrosion of the supplied parts/system.

Unpack the parts from the crate and check on any damages.

Clean the parts from all tectyl, dirt etc. before further handling.

The drawings and manuals has to be followed.

Bolts are to be tightened with the correct torques.

Do not forget the O-Rings.

When mounting use lubricant (grease) on the mounting faces/spigots.

When placing the bolts/screws they need to be smeared with a Teflon coating or “never seez” to



avoid that the thread will get stuck and or the bolt cannot come out in future.

To make sure that the O-rings will stay in place during mounting it's best to “glue” them in place using some lithium grease.

The sequence of mounting all is as follows:

- Thrust block alignment
- Stern tube alignment and cast in epoxy resin
- Completion sterntube
- Rope guard (pre-mounted)
- Shaft
- Thrust block
- Mechanical seal
- Propeller.

Alignment

It is vital that the alignment is done by laser.

The unit is to be divided in two parts A) the thrustblock, B) the sterntube

A) Thrustblock

As the thrustblock will be mounted on an centreline drilled connection flange this part will be leading.

The sterntube has to be aligned in a way that it is centric and with exact 90 degrees angular (perpendicular) to this flange.

A) Serntube

For reason as mentioned above the thrustblock flange will be leading and the tube has to be laser aligned towards the connecting flange. Centric tolerance 0,05 mm, angular tolerance 0°00'50".

After alignment the tube is to be secured by epoxy resin (EpoCast). All this per instructions and manual EPOCAST. These are separate from this manual.

مطالب کلی :

چنانچه هرگونه جزئیاتی از دستورالعمل واضح نیست با ما تماس بگیرید.

بعلاوه تمامی کارها و مراحل باید توسط افراد ماهر و مجاز انجام شود. محوطه ی کار یا انبار باید دارای پیشگیری های لازم باشد تا خوردگی گالوانیکی سیستم یا قطعات مینم و برطرف شود. قطعات را از داخل جعبه بیرون آورده و وجود هرگونه آسیب روی آن ها را بررسی کنید. قبل از انجام هرگونه کاری، قطعات را از هر گونه کثیفی و آلودگی پاک کنید. نقشه ها و دستورالعمل ها باید همراه آن وجود داشته باشد. پیچ ها باید با گشتاور صحیح سفت شده باشند. ارینگ ها را فراموش نکنید. در زمان نصب از روانکار (گریس) روی سطوح نصب و لبه ی لوله ها استفاده کنید. هنگام نصب پیچ و مهره ها باید آغشته به پوشش تفلون شوند تا از گیر افتادن پیچ و اینکه نتوان در آینده آن را خارج کرد جلوگیری شود. برای اطمینان از اینکه ارینگ ها در هنگام نصب سر جای خود مانده و جابجا نمی شوند بهترین کار این است که آن ها را با استفاده از گریس لیتیوم در جای خود چسبانند. مراحل نصب به شرح زیر هستند :

تراز Thust block

تراز Stern tube و ریختن رزین اپوکسی داخل آن

تکمیل Stern tube

Rope guard از قبل نصب شده

شافت

Thrust block

Mechanical seal

Propeller

تراز :

بسیار ضروری است که تراز توسط لیزر انجام شود. واحد به دو قسمت تقسیم شده است : (آ) تراست بلاک

(ب) استرن تیوب

آ) تراست بلاک

بدلیل اینکه تراست بلاک روی یک فلنج اتصالی سوراخ شده در خط مرکزی نصب خواهد شد پس این قسمت مقدم است. استرن تیوب باید به نحوی تراز شود که کاملاً هم مرکز و با زاویه 90 درجه (عمود) بر این فلنج باشد.

ب) استرن تیوب

به همان دلایلی که در بالا مطرح شد فلنج تراست بلاک مقدم است و تیوب باید توسط لیزر به سمت فلنج اتصالی تراز شود. تیرانس هم مرکزی 0.05 میلی متر و تیرانس زاویه ای برابر "0'00'50" است. بعد از تراز، تیوب باید توسط رزین اپوکسی محکم شود. همه ی این کارها باید با توجه به دستور العمل Epocast انجام شود که جدا از این دستور العمل است.

استرن تیوب :

هم اکنون یاطاقان های Thordon در داخل تیوب نصب شده اند. هنگام قرار دادن تیوب برای تراز و قبل از انجام کستینگ مطمئن شوید که بالای تیوب در محل قرار گرفته است.

زمانی که تیوب در محل قرار گرفت، تراز شد و کستینگ نیز انجام شد. فلنج تیوب باید توسط 12 پیچ سر استوانه ای نصب شود. گشتاور برابر 85 نیوتون متر است. (ارینگ را نیز فراموش نکنید)

بعد از اینکه شافت در محل قرار گرفت تیوب 5 را روی فلنج تیوب نصب کنید. به ارینگ توجه کنید. ارینگ را با گریس در تیوب 4 قرار دهید. تیوب 4 را روی تیوب 5 قرار داده و آن را در تمام طول تیوب 4 بلغزانید ...