

BURRETIODENDRON HSIENMU TREATING PROCEDURE FOR FABRICATING PROPELLER SHAFT BEARING OF SHIP

1. Collect heartwood and prepare pieces 25x80xL

The length L depends on the length of the bearing

2. Wood pieces are to be boiled in cauldron of lubricating oil for 72 hours, after that stop boiling and cooled down by themselves in lube oil bath to environment temperature.
3. Take them off and dip in cool fresh water for 36 to 48 hours in environment temperature.
4. Fabricate and install wood pieces into bearing tube
5. Put them (include bearing tube) in cool fresh water for 24 to 32 hours.
6. Take off them and machine to reach inside diameter of bearing on the lathe.
7. Dip in fresh water for 24 hours again, after that check inside diameter if it expands. If wood parts are expanded, they must be machined and dipped again until keeping diameter.
8. Install the bearing onboard
9. Run in.

QUY TRÌNH XỬ LÝ GỖ NGHIẾN ĐỂ GIA CÔNG LÀM BẠC TRỤC CHÂN VỊT TÀU THỦY

1. Lựa chọn phần gỗ ròng và cắt theo kích thước 25x80xL

Chiều dài L phục thuộc vào chiều dài của bạc trục

2. Cho gỗ vào luộc trong vạc dầu (sử dụng dầu bôi trơn) 72 giờ, sau đó giữ gỗ trong vạc cho nguội dần một cách tự nhiên đến nhiệt độ môi trường.
3. Vớt gỗ ra, ngâm trong nước ngọt từ 36 đến 48 giờ ở nhiệt độ môi trường
4. Gia công, lắp các thanh gỗ vào ống lót của bạc.
5. Tiếp tục ngâm trong nước ngọt cả cụm bạc từ 24 đến 32 giờ.
- 6 Vớt ra và đưa lên máy tiện, tiện phần gỗ đến kích thước trong của bạc cần yêu cầu.
7. Tiếp tục ngâm trong vòng 24 giờ, sau đó vớt ra, đo kiểm tra kích thước xem gỗ có dãn nở nữa hay không. Nếu phần gỗ vẫn giãn nở phải lạng tới kích thước cần đạt và tiếp tục ngâm, quá trình này thực hiện khoảng 4 đến 5 lần tùy thuộc vào độ nở của gỗ mà lặp lại cho đến khi kích thước trong của bạc không thay đổi thì mới dừng lại.
8. Lắp bạc vào ống bao và lắp ráp hoàn chỉnh hệ trục.
9. Chạy rà.

Hong Ha shipyard 2006