

ICS 47.020.50

U 26

备案号:



中华人民共和国交通运输行业标准

JT / T 252—2013

代替 JT / T 252—1995

舷 墙 门

Gang way port

2013-10-09 发布

2014-01-01 实施

中华人民共和国交通运输部 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 舷墙门的类型 1

4 舷墙门的结构形式和基本尺寸 1

5 标记 3

6 技术要求 4

7 标志 4

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JT/T 252—1995《舷墙门》。本标准与 JT/T 252—1995 相比,主要变化如下:

- 增补了部分 A 型舷墙门的质量(见表 1);
- 统一了 B 型舷墙门的结构形式和基本尺寸(见表 2);
- 将原“技术要求”中所含与结构形式、基本尺寸相关的内容调整到图注中(见 1995 年版的第 6 章,本标准第 4 章的图 1、图 2);
- 修改了产品的标记方式(见第 5 章);
- “技术要求”按同类项合并、分项表述的方式重新编辑(见第 6 章)。

本标准由全国内河船标准化技术委员会(SAC/TC 130)提出并归口。

本标准起草单位:长江船舶设计院。

本标准修订主要起草人:王前进、汪玉成。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:GB * 3098—81, JT/T 252—1995。

舷 墙 门

1 范围

本标准规定了内河船用舷墙门的类型、结构、尺寸、技术要求及标志。

本标准适用于内河客船、推(拖)船及其他需开设舷墙出入口的船舶,不适用于舷墙和栏杆混合结构之舷边出入口。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有修改单)适用于本文件。

- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级
- CB/T 3324 钢质舾装件精度

3 舷墙门的类型

- 3.1 A型——双扇垂直舷墙门。
- 3.2 B型——双扇内倾舷墙门。

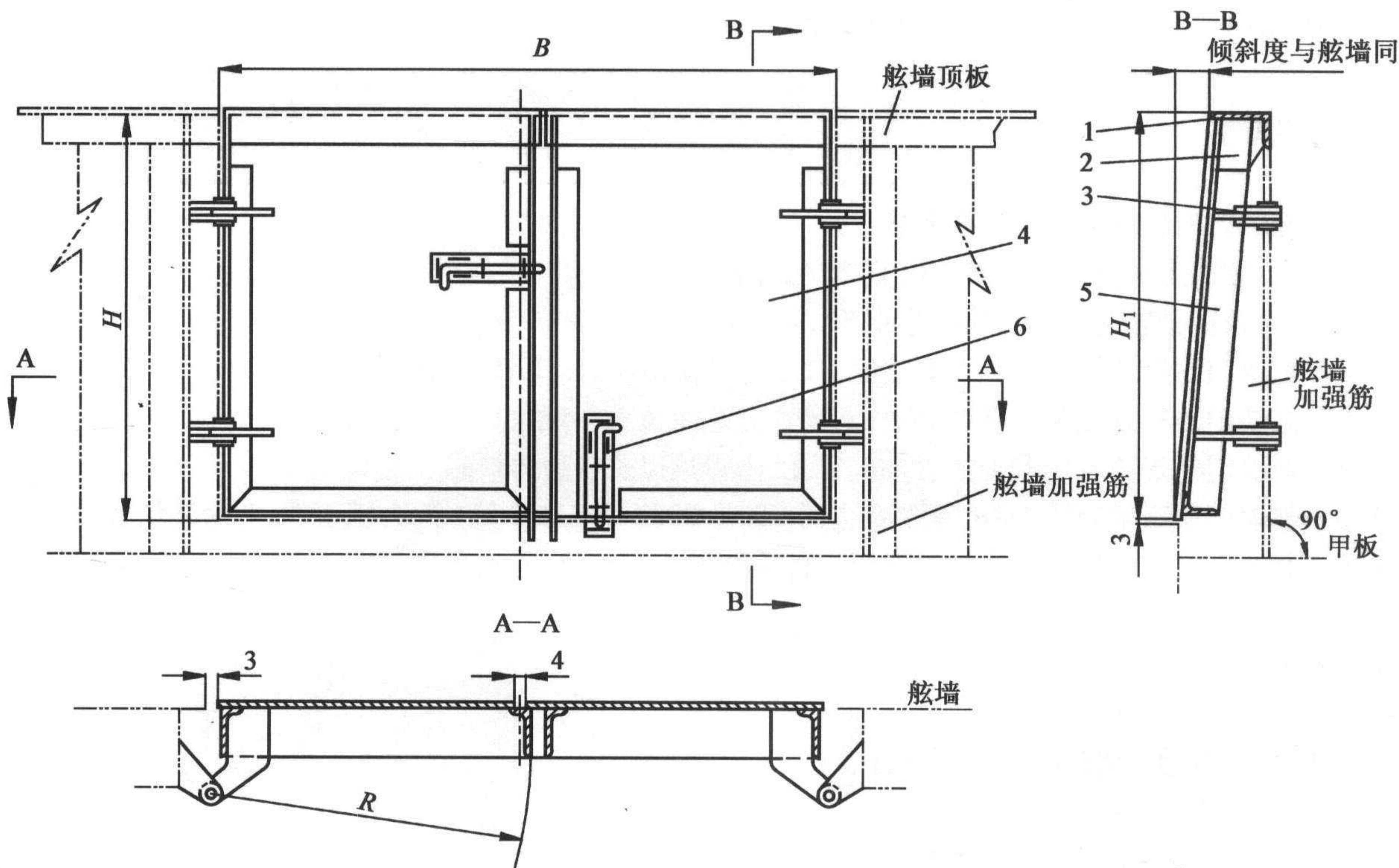
4 舷墙门的结构形式和基本尺寸

4.1 A型舷墙门的结构形式和基本尺寸如图1及表1。

表 1

型 号	舷墙开口尺寸(mm)		单扇门尺寸(mm)		质量(kg)
	B	H	R	H ₁	
A1050×800	1 050	800	535	815	81.3
A1050×900	1 050	900	535	915	87.3
A1150×800	1 150	800	585	815	86.5
A1150×900	1 150	900	585	915	93.6
A1600×800	1 600	800	810	815	107.4
A1600×900	1 600	900	810	915	116.8
A1750×800	1 750	800	885	815	114.3
A1750×900	1 750	900	885	915	124.4

单位为毫米



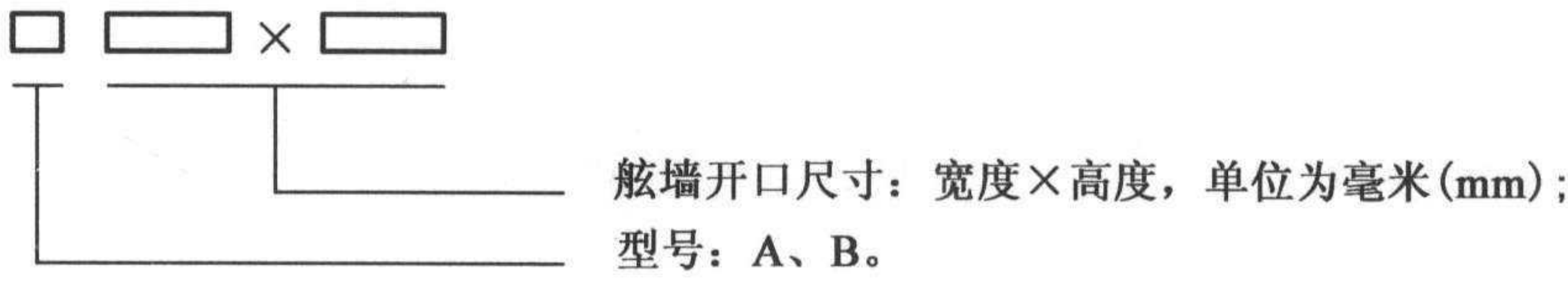
- 说明:
- 1——上缘材; 4——门板;
 - 2——肘板; 5——加强筋;
 - 3——铰链; 6——插销。
- 注 1: 舷墙门内倾角度与舷墙一致。
- 注 2: 舷墙开口两侧的垂直加强筋背向开口安装。
- 注 3: 舷墙门内开最大角度为 170°左右。
- 注 4: 上缘材可选用与实船舷墙上缘材相一致的型材。

图 2

5 标记

5.1 型号规格表示方法

舷墙门的型号规格表示方法为:



5.2 标记示例

符合本标准, 舷墙开口尺寸为 1 050mm × 900mm 的 A 型双扇垂直舷墙门, 其标记为:

舷墙门 JT/T 252—2013 A1050 × 900

符合本标准,舷墙开口尺寸为 900mm × 600mm 的 B 型双扇内倾舷墙门,其标记为:

舷墙门 JT/T 252—2013 B900 × 600

6 技术要求

6.1 舷墙门的材料应符合下列要求:

- a) 舷墙门材料为普通碳素钢 Q235A,并符合 GB/T 700 的要求;
- b) 铰链销轴应选用优质碳素钢 35,并符合 GB/T 699 的要求。

6.2 舷墙门的尺寸按表 1 和表 2 规定,其制造精度应符合 CB/T 3324 的要求。

6.3 舷墙门的外观应保持平整光洁,不允许有翘曲及歪斜现象。

6.4 舷墙门的焊缝不应有夹渣、焊瘤、气孔、未焊透以及咬边等缺陷。

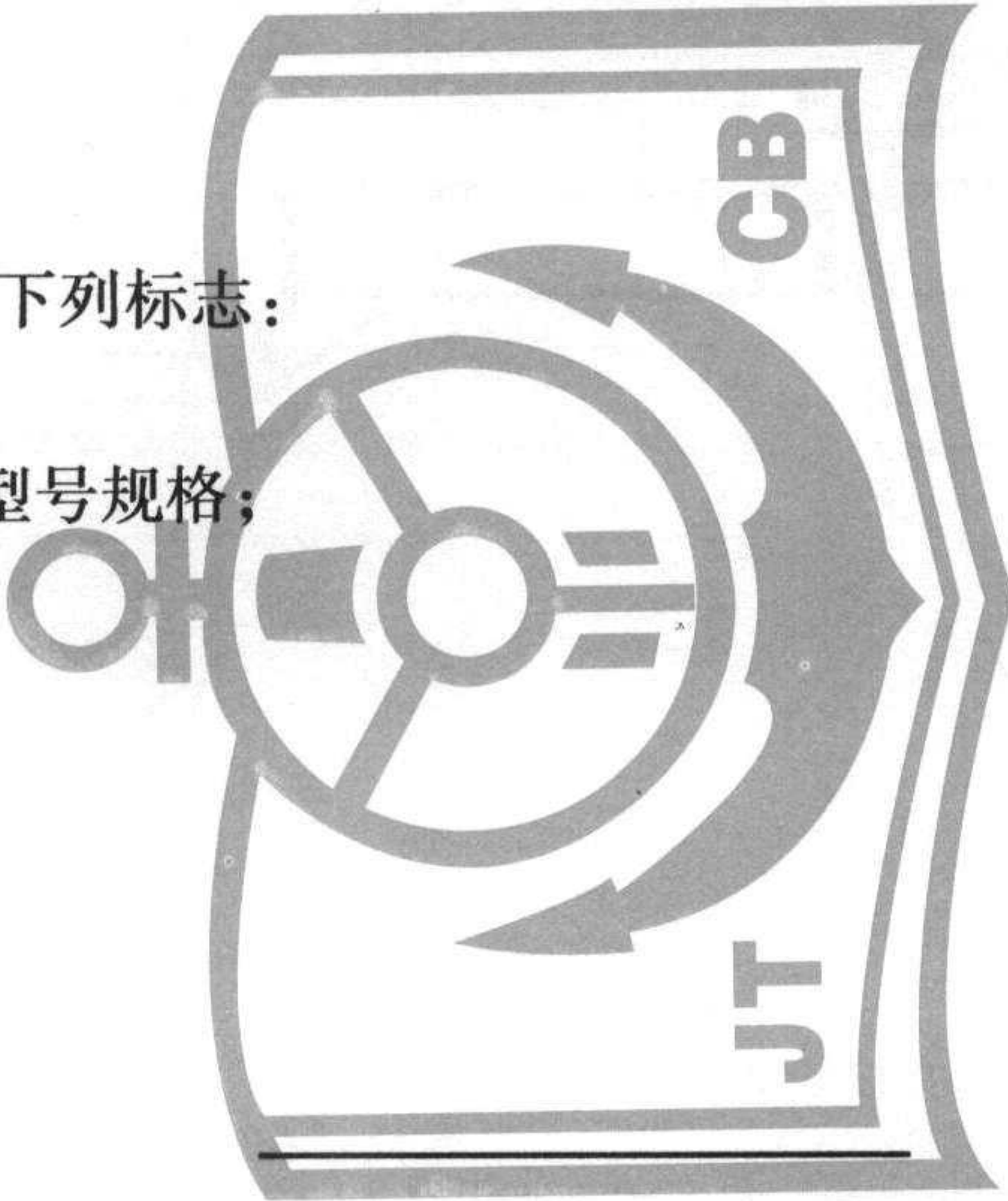
6.5 舷墙门表面应除锈,除锈等级应达到 GB/T 8923 中 Sa2.5 级或 St2 级要求,并涂防锈底漆两道。

6.6 制造厂技术检验部门应对舷墙门进行质量检查和验收,并出具质量检验合格证书。

7 标志

验收合格的舷墙门应具有下列标志:

- a) 制造厂名称及标志;
- b) 产品名称、标准号和型号规格;
- c) 质量合格印记。



中 华 人 民 共 和 国
交 通 运 输 行 业 标 准
舷墙门

JT/T 252—2013

*

人民交通出版社出版发行
(100011 北京市朝阳区安定门外外馆斜街3号)
各地新华书店经销
北京交通印务实业公司印刷

*

开本:880×1230 1/16 印张:0.5 字数:8千
2013年12月 第1版
2013年12月 第1次印刷

*

统一书号:15114·1893 定价:10.00元

版权专有 侵权必究
举报电话:010-85285150