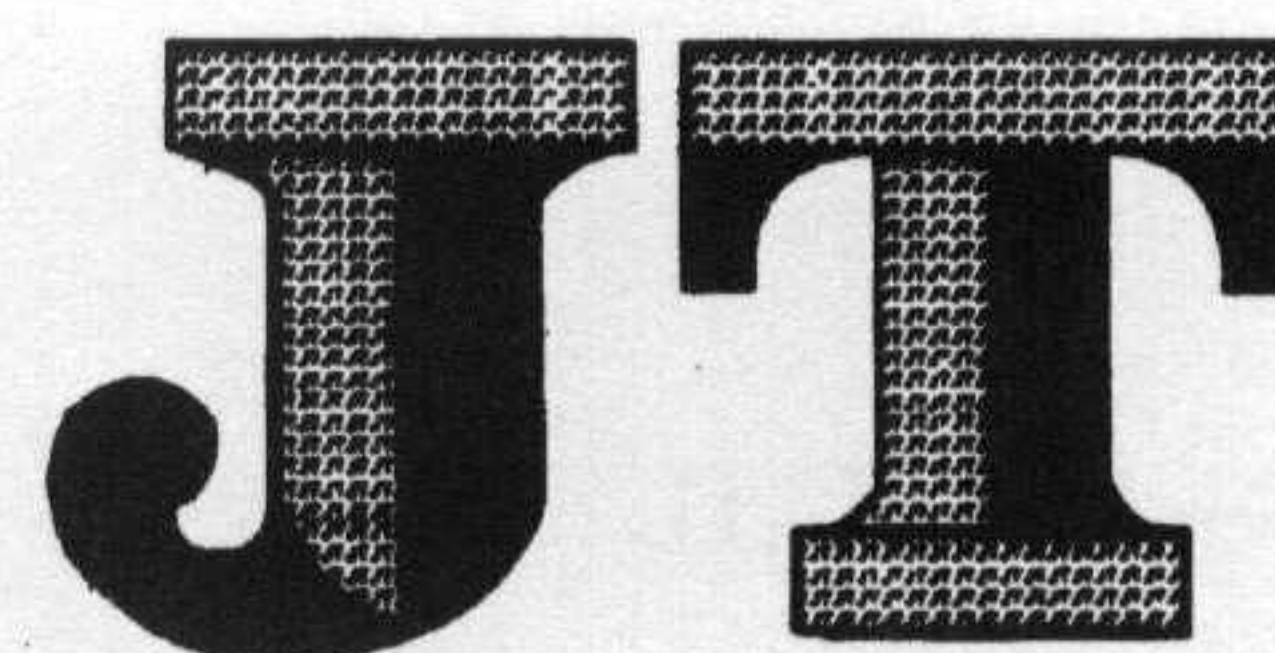


ICS 47.020.50

U 26

备案号:



中华人民共和国交通运输行业标准

JT/T 362—2013

代替 JT/T 362—1995

内河船舶下舱门盖

Lower-tank doorcover for inland waterway vessels

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 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 产品分类 1

4 标记 8

5 技术要求 9

6 标志..... 10

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 362—1995《内河船舶下舱门盖》。本标准与 JT/T 362—1995 相比,主要变化如下:

- 将原“技术要求”中所含与形式、基本尺寸相关的内容调整到图注中(见 1995 年版的第 6 章,本标准的第 3 章图 1 ~ 图 4);
- 修改了产品的标记方式,明确并统一了门或盖的通孔尺寸为标记尺寸(见第 4 章);
- “技术要求”按同类项合并、分项叙述的原则重新编辑(见第 5 章)。

本标准由全国内河船标准化技术委员会(SAC/TC130)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 CB* 3334—88, JT/T 362—1995。

内河船舶下舱门盖

1 范围

本标准规定了下舱门盖的形式及规格等。

本标准适用于内河船舶的船员舱棚、旅客舱棚(载客人数少于30人的旅客舱室)及机舱棚等出入口的防风雨下舱门盖。

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(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 276 滚动轴承 深沟球轴承
- 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 产品分类

3.1 下舱门的类型及规格见表1。

表 1 单位为毫米

类 型	名 称	门通孔尺寸 $l \times b$ 或 $(l+l') \times b$		门 板 厚 度
A	双扇外开式下舱门	500 × 650	600 × 650	2.5
		700 × 650	800 × 650	
		900 × 650	1 000 × 650	
		1 100 × 650	1 200 × 650	
B	双扇外开式折叠下舱门	500 × 650	600 × 650	2.5
		700 × 650	800 × 650	
		900 × 650	1 000 × 650	
		1 100 × 650	1 200 × 650	
C	单扇平移式下舱门盖	$(500 + 600) \times 600$	$(600 + 600) \times 600$	2.5
		$(700 + 600) \times 600$	$(800 + 600) \times 600$	
		$(900 + 600) \times 600$	$(1\,000 + 600) \times 600$	
		$(1\,100 + 600) \times 600$	$(1\,200 + 600) \times 600$	

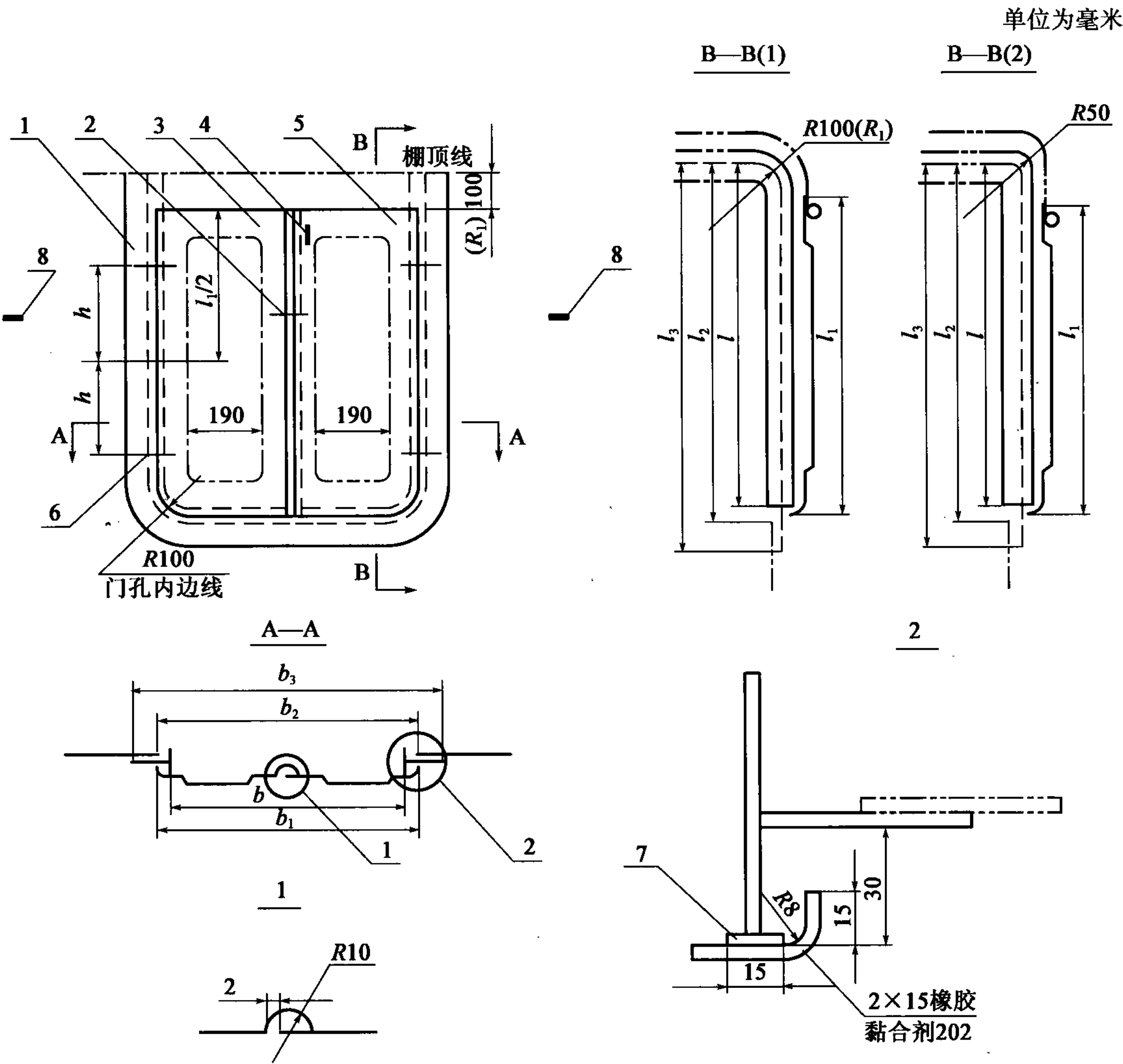
3.2 下舱盖的类型及规格见表 2。

表 2 单位为毫米

类 型	名 称	盖通孔尺寸 $l \times b$	盖 板 厚 度
G	下舱平推盖	650 × 650	2.5
H、HL	下舱提拉盖	650 × 650	2.5

注:HL 型为带撑杆的提拉盖。

3.3 A 型双扇外开式下舱门的形式及规格见图 1、表 3。



说明:

1——门框; 4——锁扣; 7——橡胶垫;

2——门钩; 5——右门板; 8——定门器。

3——左门板; 6——铰链;

注 1: B—B(1) 剖面表示围壁与棚顶是圆弧连接; B—B(2) 剖面表示围壁与棚顶是直角连接。

注 2: 括号内尺寸 R_1 , 表示该尺寸将随棚顶转角处圆弧半径变动而变动, 其基本尺寸为 100mm。若棚顶转角处圆弧半径大于 100mm, 则门板高度 l_1 相应减小; 若棚顶转角处圆弧半径小于 100mm, 则门板高度 l_1 相应增加。

注 3: 括号内尺寸 R_1 尽量不用。

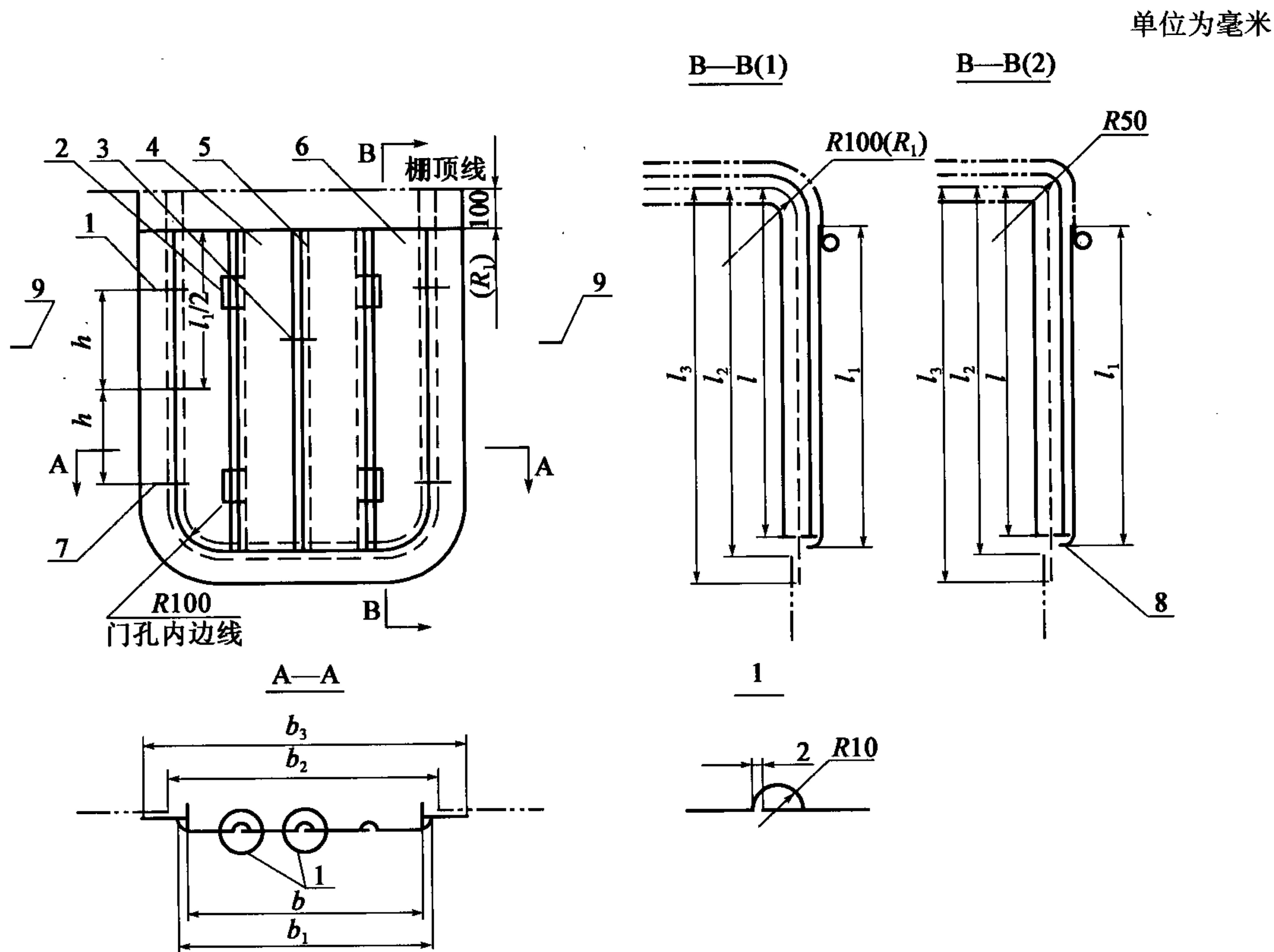
注 4: 门钩用圆钢直径 $\phi 8\text{mm}$, 锁扣板厚度 4mm。

图 1

表 3

门通孔尺寸 $l \times b$ (mm)	门板(总)理论尺寸 (内边线) $l_1 \times b_1$ (mm)	围壁开口尺寸 $l_2 \times b_2$ (mm)	门框总尺寸 $l_3 \times b_3$ (mm)	铰链间距 h (mm)	门板厚度 (mm)	质量 (kg)
500 × 650	415 × 680	530 × 710 R130	590 × 830 R190	125	2.5	17.23
600 × 650	515 × 680	630 × 710 R130	690 × 830 R190	150	2.5	19.34
700 × 650	615 × 680	730 × 710 R130	790 × 830 R190	200	2.5	21.47
800 × 650	715 × 680	830 × 710 R130	890 × 830 R190	225	2.5	23.58
900 × 650	815 × 680	930 × 710 R130	990 × 830 R190	250	2.5	25.69
1 000 × 650	915 × 680	1 030 × 710 R130	1 090 × 830 R190	300	2.5	27.82
1 100 × 650	1 015 × 680	1 130 × 710 R130	1 190 × 830 R190	325	2.5	29.93
1 200 × 650	1 115 × 680	1 230 × 710 R130	1 290 × 830 R190	350	2.5	32.05
注:R 表示围壁开口或门框的圆弧半径。						

3.4 B 型双扇外开式折叠下舱门的形式及规格见图 2、表 3。



说明:

- 1——门框; 4——左门板; 7——铰链 2;
2——铰链 1; 5——锁扣; 8——橡胶垫;
3——门钩; 6——右门板; 9——定门器。

注 1: B—B(1) 剖面表示围壁与棚顶是圆弧连接; B—B(2) 剖面表示围壁与棚顶是直角连接。

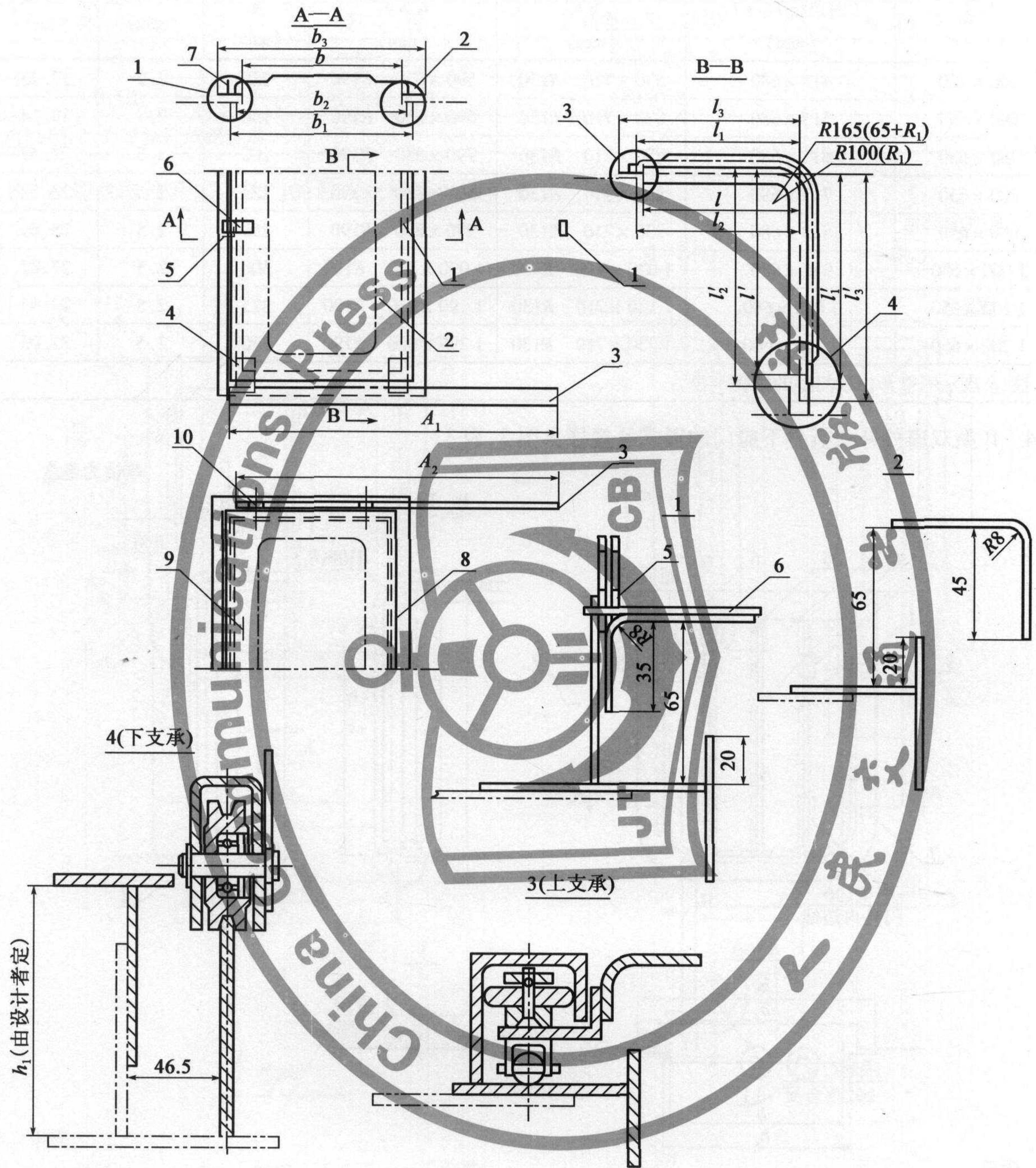
注 2: 括号内尺寸 R_1 , 表示该尺寸将随棚顶转角处圆弧半径变动而变动, 其基本尺寸为 100mm。若棚顶转角处圆弧半径大于 100mm, 则门板高度 l_1 相应减小; 若棚顶转角处圆弧半径小于 100mm, 则门板高度 l_1 相应增加。

注 3: 括号内尺寸 R_1 尽量不用。

图 2

3.5 C 型单扇平移式下舱门盖的形式及规格见图 3、表 4。

单位为毫米



说明:

1——门钩眼圈; 4——下支承; 7——门框扁钢; 10——上支承。

2——门板; 5——锁扣; 8——门框;

3——止推扁钢; 6——挂钩; 9——拉手;

注 1: 图示为右移式(标记 R), 左移式(标记 L) 与之对称。

注 2: 拉手用圆钢直径 $\phi 10\text{mm}$ 。

图 3

表 4

门盖通孔尺寸 ($l+l'$) $\times$ b (mm)	门盖板理论尺寸(内边线) ($l_1+l'_1$) $\times$ b_1 (mm)		围壁及顶棚开口尺寸 ($l_2+l'_2$) $\times$ b_2 (mm)	
(500+600) $\times$ 600	(515+615) $\times$ 680		(530+630) $\times$ 660	
(600+600) $\times$ 600	(615+615) $\times$ 680		(630+630) $\times$ 660	
(700+600) $\times$ 600	(715+615) $\times$ 680		(730+630) $\times$ 660	
(800+600) $\times$ 600	(815+615) $\times$ 680		(830+630) $\times$ 660	
(900+600) $\times$ 600	(915+615) $\times$ 680		(930+630) $\times$ 660	
(1 000+600) $\times$ 600	(1 015+615) $\times$ 680		(1 030+630) $\times$ 660	
(1 100+600) $\times$ 600	(1 115+615) $\times$ 680		(1 130+630) $\times$ 660	
(1 200+600) $\times$ 600	(1 215+615) $\times$ 680		(1 230+630) $\times$ 660	
门盖框尺寸 ($l_3+l'_3$) $\times$ b_3 (mm)	A_1 (mm)	A_2 (mm)	门盖板厚度 (mm)	质量 (kg)
(590+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	47.96
(690+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	50.16
(790+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	52.35
(890+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	54.56
(990+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	56.76
(1 090+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	58.95
(1 190+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	61.15
(1 290+690) $\times$ 780	1 300	1 260	2.5	63.35
注: l 、 l_1 、 l_2 、 l_3 为围壁部分尺寸; l' 、 l'_1 、 l'_2 、 l'_3 为顶棚部分尺寸。				

3.6 G 型下舱平推盖的形式及规格见图4、表5。

表 5

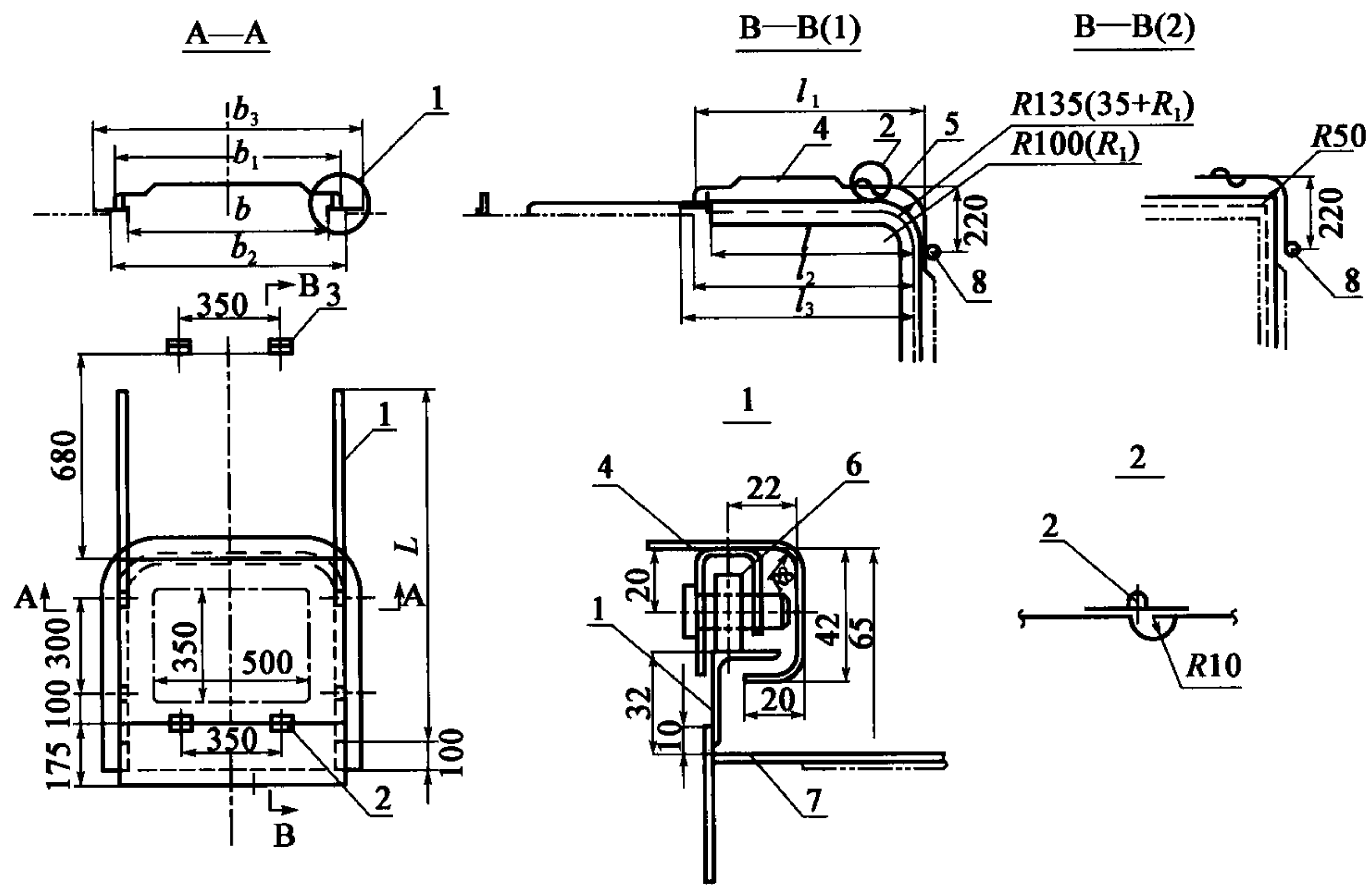
盖通孔尺寸 $l\times b$ (mm)	盖板(总)理论尺寸 (内边线) $l_1\times b_1$ (mm)	顶棚开口尺寸 $l_2\times b_2$ (mm)	盖框(总)尺寸 $l_3\times b_3$ (mm)	导轨 L (mm)	盖板厚度 (mm)	质量 (kg)
650 $\times$ 650	715 $\times$ 710	680 $\times$ 710 R130	740 $\times$ 830 R190	1 100	2.5	30.23
注: R 表示顶棚开口或盖框的圆弧半径。						

3.7 H 型下舱提拉盖的形式及规格见图5、表6。

表 6

盖通孔尺寸 $l\times b$ (mm)	盖板(总)理论尺寸 (内边线) $l_1\times b_1$ (mm)	顶棚开口尺寸 $l_2\times b_2$ (mm)	盖框(总)尺寸 $l_3\times b_3$ (mm)	盖板厚度 (mm)	质量 (kg)
650 $\times$ 650	700 $\times$ 680	680 $\times$ 710 R130	740 $\times$ 830 R190	2.5	22.89
注: R 表示顶棚开口或盖框的圆弧半径。					

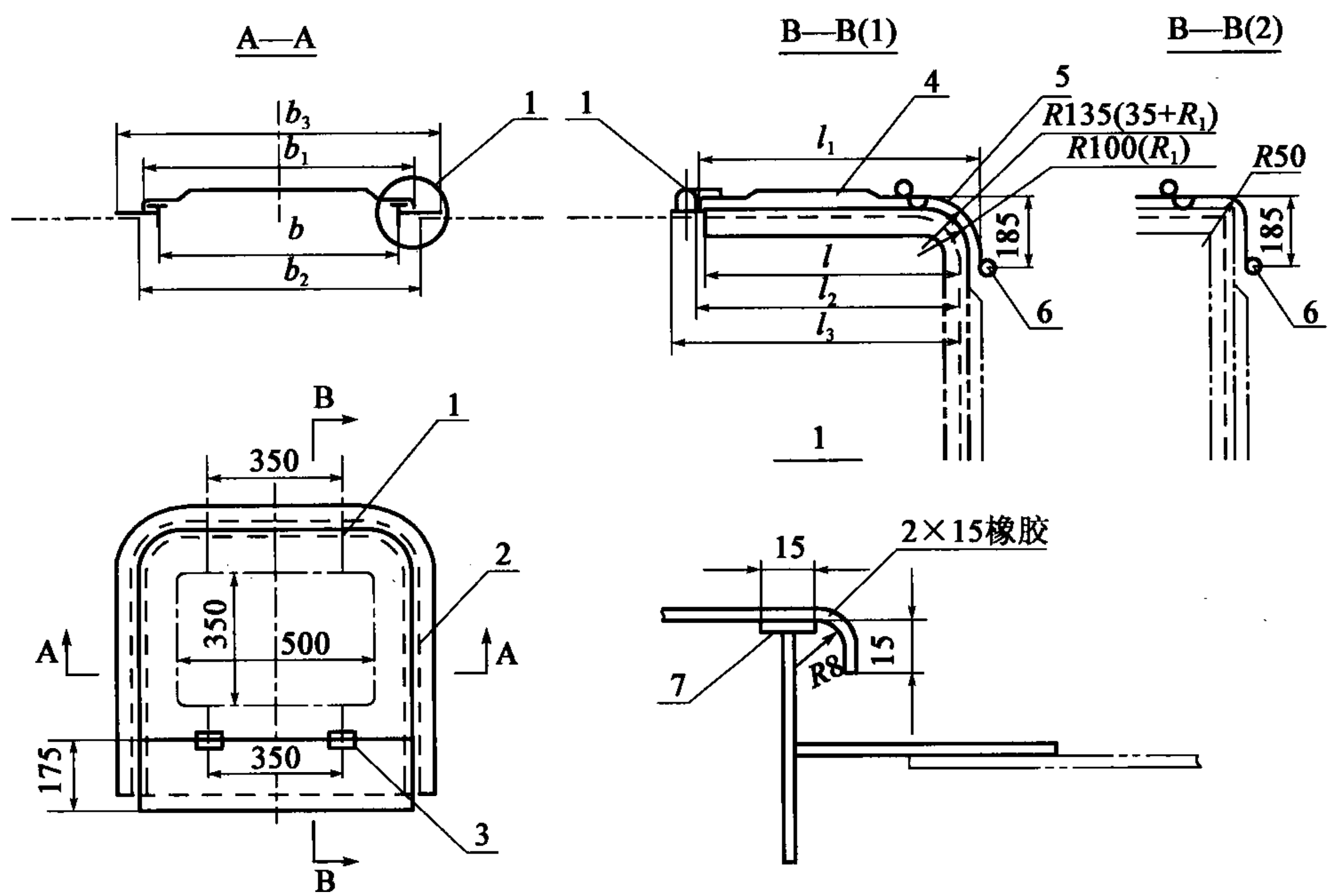
单位为毫米



- 说明：
- | | | |
|----------|-----------|---------|
| 1——导轨； | 4——推盖板 1； | 7——推盖框； |
| 2——铰链； | 5——推盖板 2； | 8——锁扣。 |
| 3——止推角钢； | 6——滚轮； | |
- 注：滚轮轴径 $\phi 24\text{mm}$ 。

图 4

单位为毫米

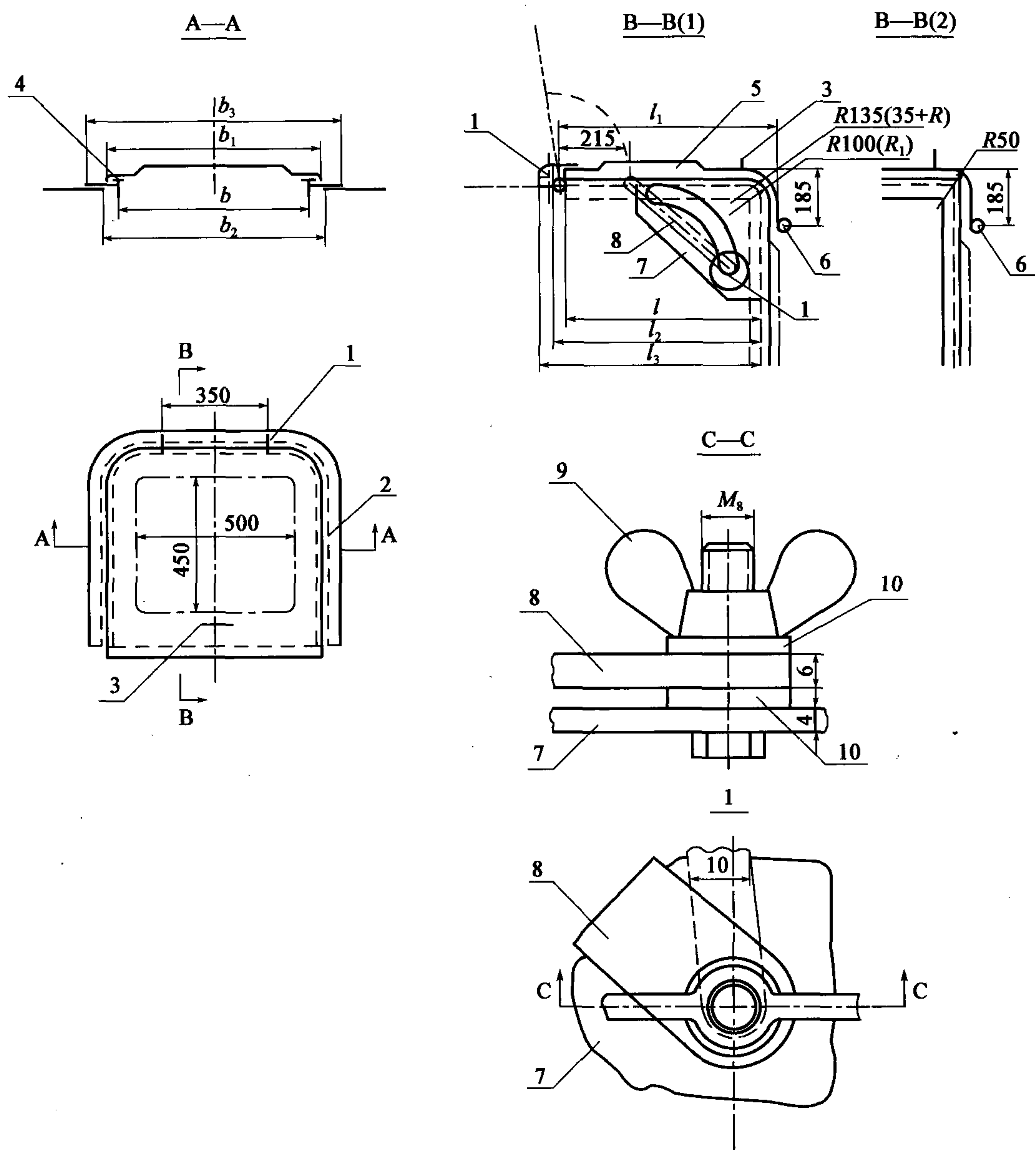


- 说明：
- | | | |
|----------|-----------|---------|
| 1——铰链 1； | 4——拉盖板 1； | 7——橡胶垫。 |
| 2——拉盖框； | 5——拉盖板 2； | |
| 3——铰链 2； | 6——锁扣； | |

图 5

3.8 HL 型带撑杆下舱提拉盖的形式及规格见图 6、表 7。

单位为毫米



- 说明:
- | | | | |
|---------|---------|----------|---------|
| 1——铰链; | 4——橡胶垫; | 7——撑杆座; | 10——垫圈。 |
| 2——拉盖框; | 5——拉盖板; | 8——撑杆; | |
| 3——拉手; | 6——锁扣; | 9——蝶形螺母; | |

图 6

表 7

盖通孔尺寸 $l \times b$ (mm)	盖板(总)理论尺寸 (内边线) $l_1 \times b_1$ (mm)	顶棚开口尺寸 $l_2 \times b_2$ (mm)	盖框尺寸 $l_3 \times b_3$ (mm)	撑杆长度 (mm)	盖板厚度 (mm)	质量 (kg)
650 × 650	700 × 680	680 × 710 R130	740 × 830 R190	480	2.5	30.58

注:R 表示顶棚开口或盖框的圆弧半径。

3.9 下舱门及下舱盖铰链节点见图 7。

单位为毫米

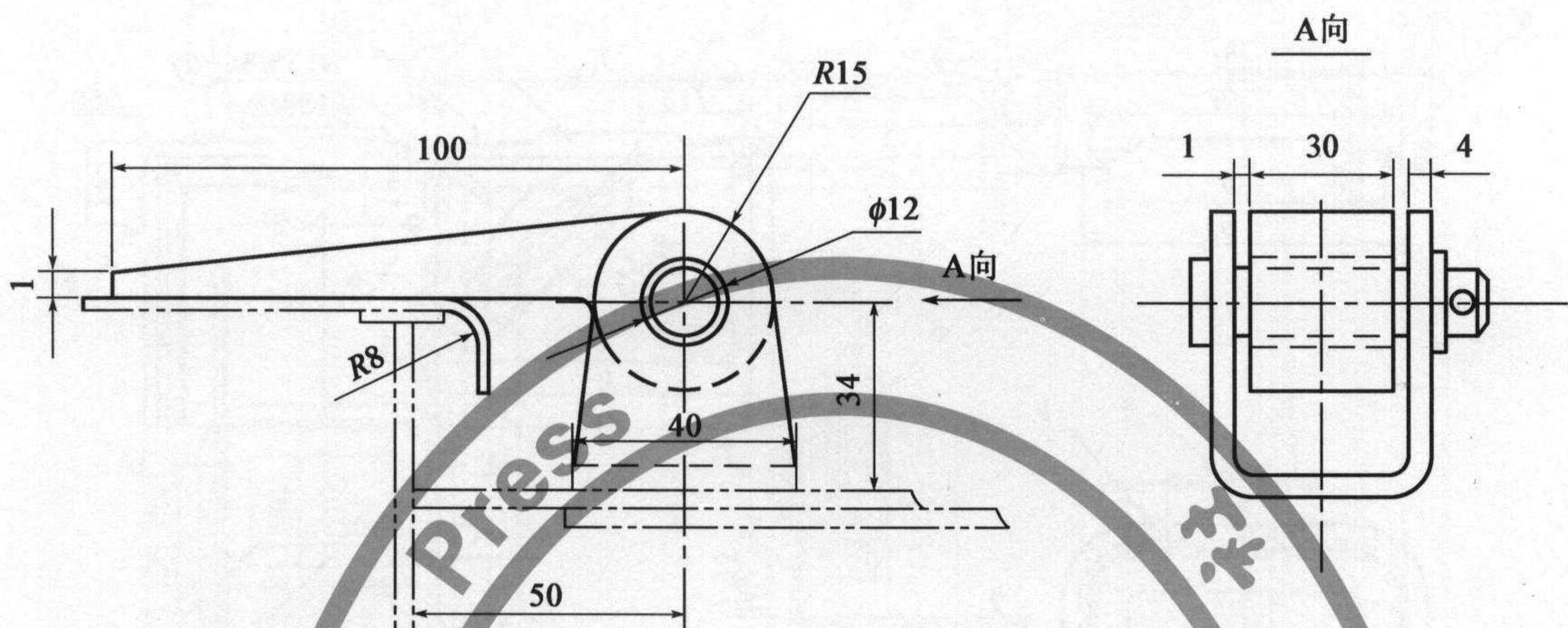
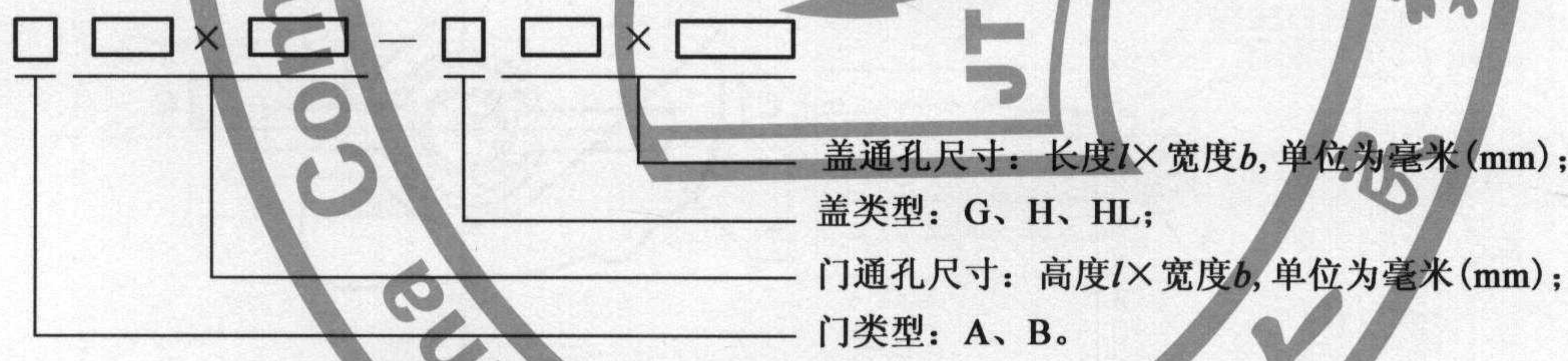


图 7

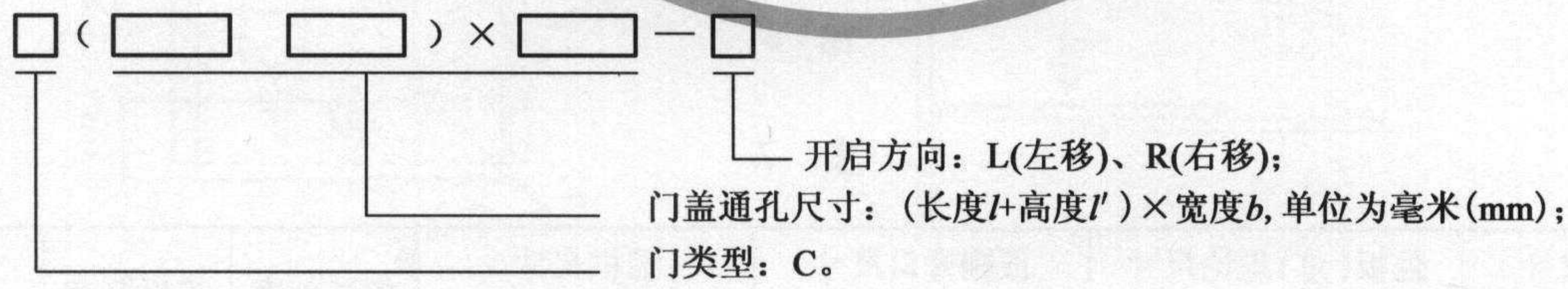
4 标记

4.1 类型和规格表示方法

4.1.1 A、B 型下舱门盖的型号表示方法如下。



4.1.2 C 型下舱门盖的型号表示方法如下。



4.2 标记示例

符合本标准,通孔尺寸为 800 × 650 的 A 型双扇外开式下舱门,配通孔尺寸为 650 × 650 的 G 型下

舱平推盖,其标记为:

下舱门盖 JT/T 362—2013 A800×650—G650×650

符合本标准,通孔尺寸为900×650的B双扇外开式折叠下舱门,配通孔尺寸为650×650的HL型带撑杆的提拉盖,其标记为:

下舱门盖 JT/T 362—2013 B900×650—HL650×650

符合本标准,门盖通孔尺寸为(700+600)×600的C型单扇左移式(L)下舱门盖,其标记为:

下舱门盖 JT/T 362—2013 C(700+600)×600—L

5 技术要求

5.1 下舱门盖的主要材料见表8。

表 8

序 号	名 称	材 料	
		牌 号	标 准 号
1	门、盖板	Q235-A 或 Q235-A. F	GB/T 700
2	门框	Q235-A 或 Q235-A. F	GB/T 700
3	滚轮	轴承轮	滚动轴承
		橡胶轮	橡胶
		尼龙轮	尼龙
4	铰链	20	GB/T 699
5	铰链座	Q235-A	GB/T 700
6	橡胶垫圈	橡胶	

5.2 下舱门盖的尺寸和制造精度应符合下列要求:

- a) 门、盖板和门框的高、宽、扭曲度(对角线中点之距离)不得超出±2mm;
- b) 门、盖板和门框的直线度,挠度每米不得超过1.5mm;
- c) 除本条a)、b)以外,其他制造精度应符合CB/T 3324的要求。

5.3 下舱门盖的外观应符合下列要求:

- a) 门、盖板、门框及其附件,不允许有毛刺和微裂现象存在,外形应匀整,表面无明显缺陷;
- b) 门、盖关闭时,门框扁钢与橡胶垫圈应均匀接触。橡胶垫圈与门盖应黏结牢固,其位置应对称于门框扁钢;
- c) 门、盖应确保正常关闭,开启灵活,铰链无过松过紧现象。推盖及平移式门盖应保证移动灵活。

5.4 下舱门盖的焊缝不应有夹渣、焊瘤、气孔、未焊透以及咬边等缺陷。

5.5 下舱门盖的防锈、润滑应符合下列要求:

- a) 门、盖板、门框及其附件应进行除锈处理,除锈等级应达到GB/T 8923.1中Sa2.5级或St2级要求,并涂防锈底漆两道;
- b) 活动部分应涂中性润滑油。

5.6 制造厂技术检验部门应对下舱门盖进行质量检查和验收,并出具检验合格证书。

6 标志

下舱门盖应具有下列标志:

- a) 制造厂名称或标志;
 - b) 标准号及型号、规格;
 - c) 质量合格印记。
-

中 华 人 民 共 和 国
交 通 运 输 行 业 标 准
内河船舶下舱门盖
JT/T 362—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:0.75 字数:18千
2013年12月 第1版
2013年12月 第1次印刷

*

统一书号:15114·1895 定价:15.00元

版权专有 侵权必究
举报电话:010-85285150