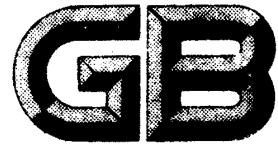


UDC 629.12.011.56
U 26



中华人民共和国国家标准

GB 10840—89

船用液压滑动式水密门

Watertight hydraulic sliding door for ship

1989-03-31发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

船用液压滑动式水密门

GB 10840—89

Watertight hydraulic sliding door for ship

1 主题内容与适用范围

本标准规定液压水密门的结构、型式、基本尺寸和技术要求。
本标准适用于船舶机舱通往轴隧和主甲板以下的部位使用。

2 代号

2.1 右开式: R

2.2 左开式: L

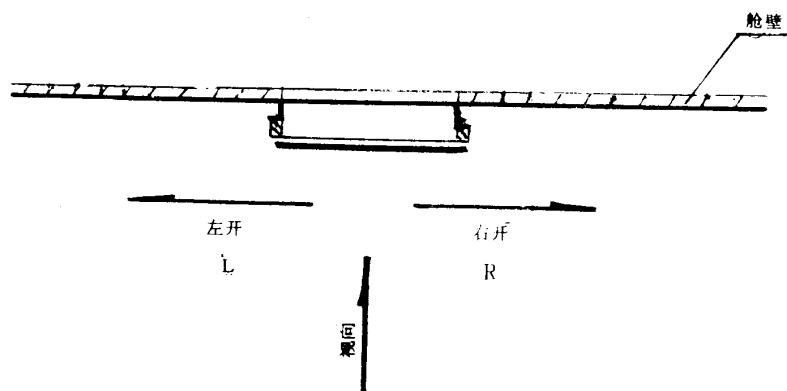


图 1

3 液压滑动式水密门的型式和基本尺寸 (按图 2 及表 1)

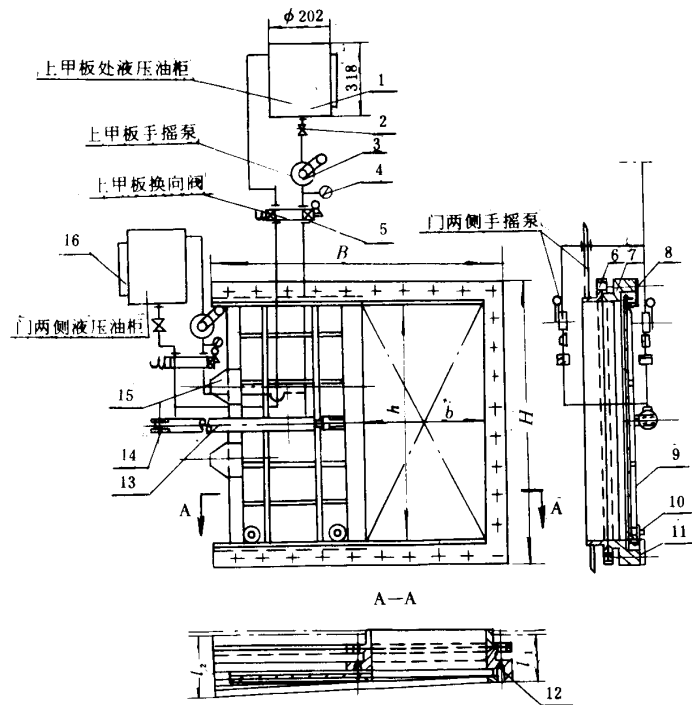


图 2

1—油缸；2—截止阀；3—手摇泵；4—压力表；5—手动滑阀；6—门框座板；7—门框；8—上导向板；9—门板；10—滚轮；11—下导向板；12—压紧板；13—液压油缸；14—眼板；15—紧固钩；16—液位表

表 1

mm

通孔尺寸 $b \times h$	舱壁开孔尺寸	B	H	l_1	l_2	质量, kg
500 × 1000	532 × 1 048	1230	1216	≈295	≈344	711.5
600 × 1200	632 × 1 248	1480	1416	≈295	≈354	820.6
700 × 1400	732 × 1 448	1700	1616	≈295	≈363	1063.8

4 液压滑动式水密门主要零件的材料 (按表 2)

表 2

零件名称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
截止阀 A 16025	装 配 件		GB 1848—84
压力表 Y 60 6MPa	装 配 件		—
手动滑阀 34 SO L10 H	装 配 件		—
门框	普通碳素钢	Z G 25	GB 700—79
门板	碳素钢铸件	A 3	GB 979—67

5 标记示例

通孔尺寸为 600 mm × 1200 mm 左开液压滑动式水密门:

水密门 L 600 × 1200 GB 10840—89

6 技术要求

- 6.1 铸造门框表面不应有气孔、裂纹及其他表面缺陷。
- 6.2 焊接后的门板不应有毛刺和尖角,焊缝应清理。
- 6.3 铸造门框及焊接门板应在机械加工前进行热处理。
- 6.4 液压滑动式水密门液压系统工作压力为 4 MPa,所采用的液压油牌号为 YC—8(SY 1182—65S) 舵机液压油。
- 6.5 当船向左或右倾斜 15° 时液压滑动式水密门应能关闭,并在门的两边均能操作。

7 试验方法

- 7.1 装配好的滑动式水密门应进行内场水压试验,试验压力为水头高达仓壁甲板的水压,但最大压力不大于 0.1 MPa (1 kgf/cm²)。
- 7.2 装船后进行冲水试验。冲水试验时所用的喷嘴直径不小于 16 mm,试验时水压不低于 0.2 MPa (2 kgf/cm²) (考虑到机仓内机械设备在已经安装的情况下,经船检部门同意,也可用相应的气密试验代替冲水试验),喷嘴距门缝不大于 1.5 m。试验后检查其内表面,没有水滴即为合格。
- 7.3 装船后作液压系统试验及滑动灵活试验,液压系统试验当船正浮时从开始到被关闭的操作时间不超过 90 s。

8 检查规则

- 8.1 液压管路试验前,管路应清洗。
- 8.2 液压水密门进行滑动灵活性试验,当启、闭门时,各传动部门及摩擦表面不得有卡住现象。
- 8.3 水密门应由制造厂检验部门验收,开出合格证书。

9 标志

验收合格的门，应在门板上打出下列标志：

- a. 制造厂名称及标志；
 - b. 产品型号；
 - c. 生产年、月、日；
 - d. 检查合格印章。
-

附加说明：

本标准由中国船舶工业总公司603所提出。

本标准由沪东船厂归口。

本标准由大连造船厂负责起草。

自本标准发布之日起，原全国船舶标准化技术委员会专业标准CB * 3007—79《液压滑动式水密门》作废。

本标准满足1974年《国际海上人命安全公约》二级要求。