



中国船舶工业总公司部标准

CB 244—95

胶管接头通舱管件规范

1995—12—19 发布

1996—08—01 实施

中国船舶工业总公司 发布

胶管接头通舱管件规范

1 范围

1.1 主题内容

本规范规定了胶管接头通舱管件(以下简称通舱管件)的要求,质量保证规定和交货准备。

1.2 适用范围

本规范适用于小型舰艇。

1.3 分类

通舱管件分为下列两种型式

A 型——直通通舱管件

B 型——直角通舱管件

2 引用文件

GB 600-91	船舶管路阀件通用技术条件
GB* 745-83	金属镀层和化学覆盖的选用原则
CB*/Z 343-84	热浸锌通用工艺
HG 6-477-79	军工夹布胶管

3 要求

3.1 结构和规格尺寸

3.1.1 通舱管件的基本参数按表 1。

表 1

型式	名 称	公称压力 PN MPa	公称通径 DN mm	适用介质
A	直通铜通舱管件	0.6	10~80	海水
	直通钢通舱管件			淡水、滑油、燃油
B	直角铜通舱管件		10~65	海水
	直角钢通舱管件			淡水、滑油、燃油

3.1.2 A 型通舱管件的尺寸按图 1 和表 2。

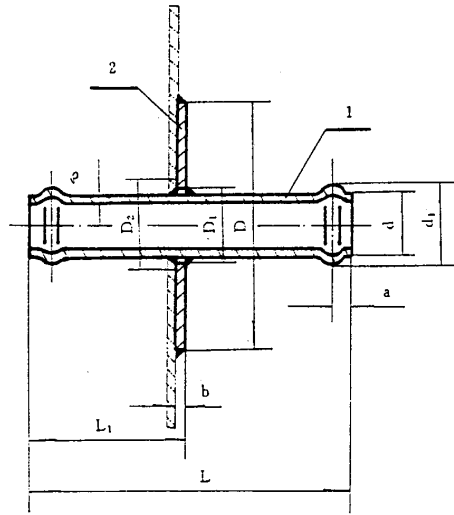


图 1 A 型

1—通舱管； 2—腹板

表 2

mm																																
公称通径 DN	胶管		结构长度				管 子					腹 板					舱壁		重 量													
称 通 径 DN	内 径	插 入 长 度	普通				外径		壁厚		凸环		外 径		内径		厚 度	开孔 D ₂	kg													
			L	L ₁	L	L ₁	铜	钢	铜	钢	径 离 d ₁	距 a	铜管	钢 管	铜 管	钢 管			铜 管	钢 管	铜管	钢 管	铜管	钢 管								
																									d		δ		D	D _i	普通	加长
10	14	30	120	70	170	120	14	14	1.5	2.5	17	7	60	45	15	15	4	40	20	0.14	0.13	0.17	0.16									
15	18						18	18			21				19	19		44	24	0.23	0.21	0.27	0.26									
20	22	35	130	75	180	125	22	22	2	3	25	8	80	65	23	23	6	50	28	0.26	0.25	0.30	0.31									
25	28						28	28			31				29	29		56	34	0.28	0.28	0.34	0.36									
32	35	40	140	80	190	130	35	36	4	5	39	9	96	80	36	37	8	62	46	0.54	0.53	0.63	0.65									
40	45						45	45			48				46	46		72	55	0.59	0.60	0.72	0.75									
50	55	45	150	90	200	140	55	56	6	7	58	10	115	100	56	57	10	82	65	0.78	0.80	0.93	0.99									
65	70						70	70			74				71	71		100	85	1.01	1.33	1.20	1.65									
80	90	45					90	90			94		155	140	91	91		120	105	1.45	1.69	1.74	2.12									

3.1.3 B型通舱管件的尺寸见图2和表3。

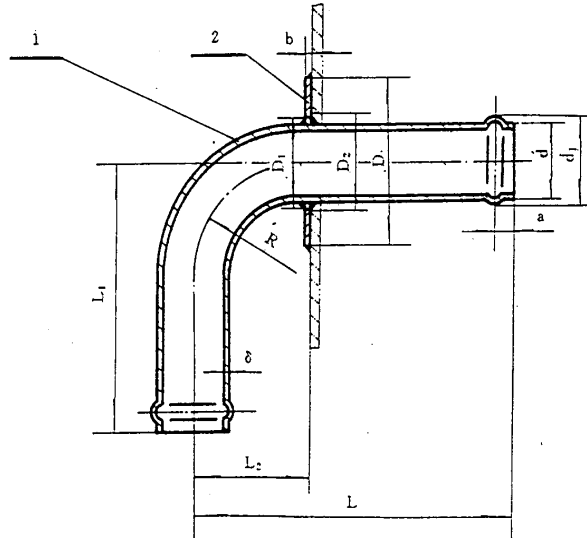


图2 B型

1——通舱管； 2——腹板

表 3

mm																								
公称	胶管		结构长度				管 子				腹 板				舱 壁		重 量							
通 径 DN	内 径	插 入 长 度	L		弯 头	L ₁	L ₂	外 径		壁 厚	凸 环		外 径		内 径		厚 度	开 孔		kg				
			普 通	加 长				d	δ		外 径	离 心	D	D ₁	D ₂	普 通		加 长						
			通 径	通 径	R	铜	钢	铜	钢	d ₁	a	铜管	钢管	铜管	钢管	b	铜管	钢管	铜管	钢管	铜管	钢管		
10	14	30	100	160	35	90	45	14	14	2	2.5	17	7	60	45	15	15	4	40	20	0.20	0.16	0.24	0.21
15	18						45	18	18			21		80	65	19	19		44	24	0.31	0.27	0.36	0.32
20	22	35	130	180	45	55	22	22	2.5	3	25	8	96			80	23	23	6	50	28	0.34	0.29	0.41
25	28						60	120			70			28	28		31	29		29	56	34	0.54	0.43
32	35				70	80	35	36			39		36	37	62	46	0.79	0.54		0.90	0.83			
40	45	90	140	100	45		45	48	46	46	72	55			1.06	0.68	1.24	1.19						
50	55	40	170	230	110	160	120	55	56	3	4	58	9	115	100	56	57	6	82	65	1.40	1.33	1.62	1.57
65	70						150	70	70			74		130	120	71	71		100	85	2.04	2.56	2.28	2.88

3.2 标记示例

公称压力为 0.6MPa,公称通径为 20mm,结构长度为 130mm 的直通铜通舱管件:

通舱管件 A6020T—130 CB244—95

公称压力为 0.6MPa,公称通径为 50mm,结构长度为 170mm 的直角铜通舱管件:

通舱管件 B60500—170 CB244—95

3.3 材料

3.3.1 通舱管件主要零件的材料见表 4。

表 4

零件名称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
通舱管	无缝钢管	10 或 20	GB 8163—87
	焊接钢管	10 或 20	YB 242—63
	铜管	T2 或 TP2	GB 1527—87
腹板	普通碳钢板	Q 235—A	GB 700—88

3.4 性能

3.4.1 夹布胶管按 HG6—447 选用。

3.4.2 根据订货方要求,钢质通舱管件需镀锌,热浸锌按 CB/Z343 镀层厚度不小于 460g/m²,电镀层厚度不小于 25μm。

3.4.3 通舱管件液压试验压力 PS=1.5PN,持压 5min 应无渗漏。

3.4.4 通舱管件允许焊接一圈直径为 1.2~2mm 的金属丝代替滚压凸环。

3.5 外观

通舱管件外表面光洁平整,不允许有夹渣、气孔、焊瘤、毛刺等缺陷。

4 质量保证规定

4.1 检验责任

通舱管件应由制造厂质量检验部门验收,提交验收的通舱管件必须符合本规范第 3 章和第 5 章的要求。

4.2 试验方法

通舱管件应按 GB600 的要求,进行强度液压试验,结果应符合 3.4.3 条的规定。

5 交货准备

5.1 包装

包装前,通舱管件两端应加护套。

5.2 装箱

通舱管件出厂应装箱,箱内应有装箱单,在装箱单上应注明下列内容:

- 产品名称,标准编号;
- 公称压力,公称通径;
- 每箱数量;
- 产品合格证。

5.3 储存

检查合格的通舱管件应放干燥的室内,不允许露天存放。

5.4 标志

通舱管件的标志要求,要有标准号、检验印章和制造厂标志。

附加说明:

本规范由中国船舶工业总公司综合技术经济研究院提出。

本规范由中国船舶工业总公司武昌造船厂归口。

本规范由芜湖造船厂负责起草,六〇三所参加起草。

本规范主要起草人:夏云青、吴绍曾。

本规范有统一施工图样提供。

计划项目代号:942805。