

中华人民共和国第六机械工业部

部 标 准

出 入 舱 口 盖

CB 673—77

北 京

1 9 7 8

中华人民共和国第六机械工业部

部 标 准

出 入 舱 口 盖

CB 673—77
代替 CB 673—68
26

一、类型与尺寸

1. 出入舱口盖的类型和基本参数按表 1。

表 1

类 型	名 称	基 本 参 数		重 量 kg
		压 力 kg/cm ²	通 孔 尺 寸 mm	
SX	带辅轴和围槛的出入舱口上下盖	30	φ600	459.63
S ₁	带围槛的出入舱口上盖			378.27
S ₂	不带围槛的出入舱口上盖			162.22
X	不带围槛的出入舱口下盖			126.53

注：S—上 (Shang)，X—下 (xia)。

2. SX型出入舱口上下盖的型式和基本尺寸按图 1。

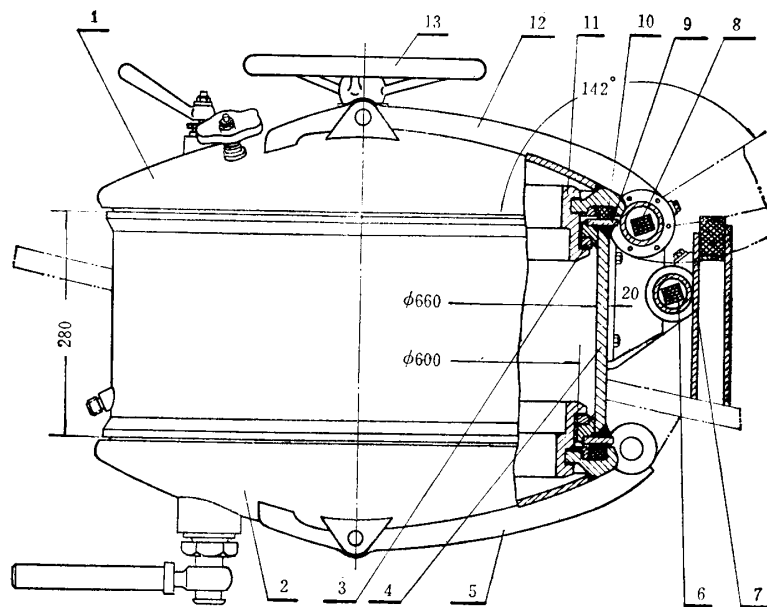


图 1

1—上盖；2—下盖；3—楔；4—围槛；5—下盖铰链；6—辅轴杆平板；7—缓冲器；8—主轴杆平板；
9—支撑环；10—密封圈；11—回转环；12—上盖铰链；13—手轮

3. S₁型出入舱口上盖的型式和基本尺寸按图 2。

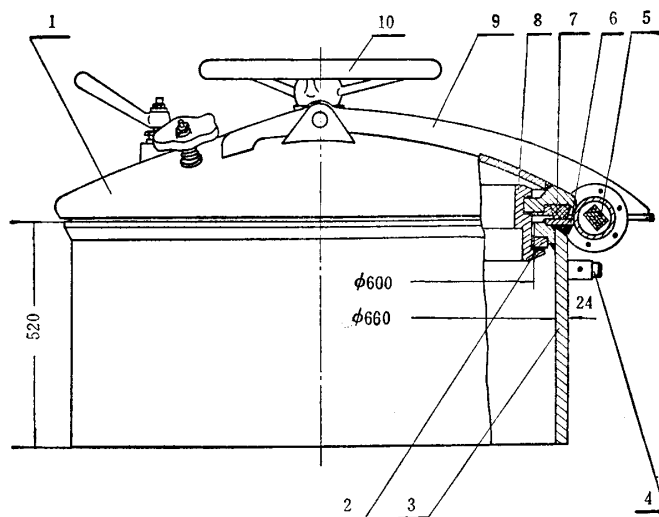


图 2

1—上盖；2—楔；3—围槛；4—缓冲器；5—轴杆平板；6—支撑环；7—密封圈；
8—回转环；9—上盖铰链；10—手轮

4. S₂ 型出入舱口上盖的型式和基本尺寸按图 3。

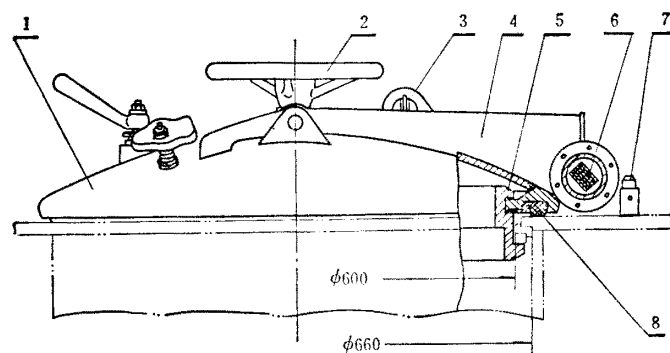


图 3

1—上盖；2—手轮；3—插销环；4—上盖铰链；5—回转环；6—轴杆平板；7—缓冲器；8—密封圈

5. X 型出入舱口下盖的型式和基本尺寸按图 4。

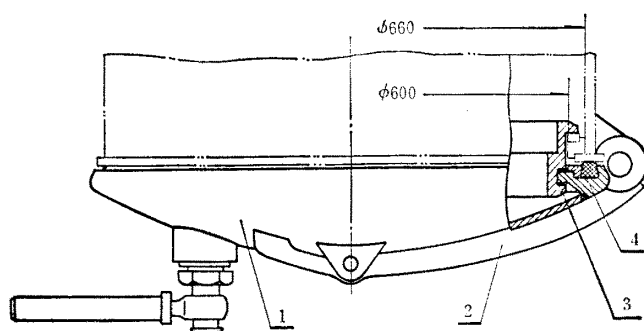


图 4

1—下盖；2—下盖铰链；3—回转环；4—密封圈

标 记 示 例

带围槛的出入舱口上盖：
出入舱口盖 S₁ CB 673—77

二、技 术 条 件

6. 出入舱口盖应符合本标准的要求，并按统一规定的图样制造。
7. 出入舱口盖主要零件材料按表 2。

表 2

序 号	名 称	材 料	
		牌 号	标 准 号
1	上下盖盖壳	921	暂按Q251—A001—72
2	上下盖回转环	925	暂按Q251—A005—72
3	围 槛	921	暂按Q251—A001—72
4	楔	902	暂按Q251—A006—72
5	铰 链	902	暂按Q251—A006—72
6	轴杆平板	60Si2MnA	YB 8—59
7	缓冲器橡皮、密封圈	第二组	HG 6—669—74
8	围槛支撑环	2Cr13	YB 10—59

8. 装配好的出入舱口盖，应进行强度及密封性试验：
上盖用 42kG/cm² 进行外压试验，历时 15 分钟；
下盖用 30kG/cm² 进行内压试验，历时 5 分钟。
在保证强度的同时，不允许有渗漏现象。
9. 出入舱口盖围槛对接缝 100% 进行 X 光透视或超声波检查，围槛与支承环焊缝按 30% 进行 X 光透视或超声波检查。
10. 出入舱口盖装配后，应保证开启和关闭的灵活性。
11. 用涂色法检查橡皮密封环与围槛在锁闭状态下的贴合情况，沿整个圆周贴合必须连续，径向的贴合宽度不得小于 6mm。
12. 手轮、手柄镀铬，轴杆端盖和部分紧固件镀锌，杆板“发蓝”处理，其它钢质零件涂防锈底漆，转动部分涂中性润滑油。
13. 出入舱口盖应由制造厂技术检查部门验收，并出具合格证书。

14. 每个出入仓口盖应具有下列标志:

- (1) 制造厂名称;
 - (2) 产品型号和标准号;
 - (3) 生产年月;
 - (4) 检查合格印章。
-