

CB

中国船舶工业总公司部标准

CB 1000 - 82

耐 压 人 孔 盖

1982- 11 - 04 发布

1983 - 10 - 01 实施

中国船舶工业总公司 批 准

中国船舶工业总公司部标准

CB 1000 - 82

耐 压 人 孔 盖

代替
组别 26

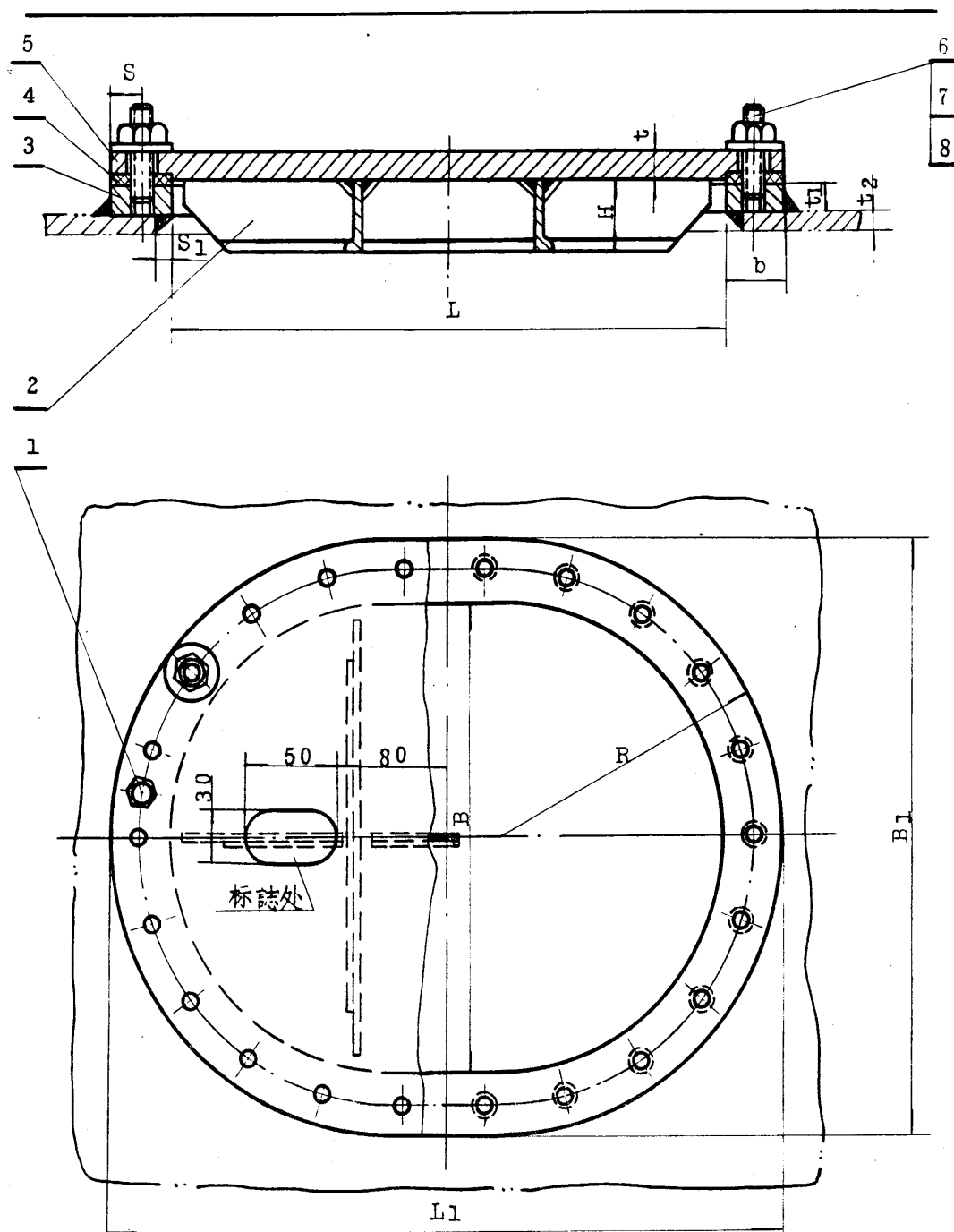
耐压人孔盖用于各型潜艇的耐压壳体和压力容器

1 耐压人孔盖的基本参数见表1:

表 1

人孔尺寸 (mm)	工作压力 (Kgf/cm^2)	适 用 介 质
450×320	6 ~ 40	油类, 海水 淡水, 空气
500×400	6 ~ 20	
600×450	6 ~ 10	

2 耐压人孔盖的主要尺寸见下图及表2



$R = B1/2$, $S_1 = t_2$, t_1 为座板最小厚度

1 - 顶盖螺栓, 2 - 加强筋, 3 - 座板, 4 - 密封圈, 5 - 盖板, 6 - 双头螺柱,
7 - 螺母, 8 - 垫圈。

表 2

人孔尺寸		盖 板					座 板		双头螺栓, 螺母			工作 压力	重 量
L	B	L ₁	B ₁	S	H	t	t ₁	b	螺 纹 直 径	数量	材料	Kgf/Cm ²	Kg
450	320	560	430	22·5	60	24	30	55	M22	20	40Cr	40	65·36
						20			M20			30	57·78
						18						25	50·90
						16						20	47·75
					50	14	22		M18		45	16	41·00
						12						10	37·84
						10						6	34·68
					500	400	610		510		22·5	60	20
18	M18	16	57·54										
50		14	22	45				10		49·53			
		12	6					41·51					
600	450	710	560	22·5	60	16	22	55	M18	24	45	10	67·77
						14						6	57·40

3 标记示例

人孔尺寸450×320 mm耐压40 Kgf/cm²的耐压人孔盖

耐压人孔盖450×320-40 GB 1000-82

4 耐压人孔盖应符合本标准的要求。

5 耐压人孔盖主要零件材料牌号见表3。

表3

零件名称	材料名称	牌 号	标 准 号	附 注
盖、座板	船体结构钢	921	Q251-A001-72	调质供应
加强筋	低合金高强度钢	902	Q251-A007-72	正火供应
双头螺柱螺母	合金结构钢	40Cr	YB6-71	调质处理
	优质碳素结构钢	45	GB699-65	
密封圈	夹布胶板	第三组	HG6-669-74	介质为海水
		第十九组		介质为油

6 制造人孔盖的材料必须具有质量合格证书,如证书不全或制造部门认为有必要时应进行复验。

7 人孔盖板和加强筋焊接后应校平,盖板及座板与密封圈的密合面必须加工,加工深度小于2mm。

8 人孔盖表面应平整光滑,不得有毛刺、锐边。

9 人孔座板允许由两半组成,但焊缝应批平后探伤。

10 双头螺柱尺寸应符合GB397-76($L_1=1d$),技术条件按GB1168-76的规定。螺母尺寸应符合GB52-76,技术条件按GB61-76的规定。

11 相同型式和尺寸的人孔盖,其零件应具有互换性。

12 盖板,座板的外形尺寸允许偏差 $\pm 2\text{mm}$ 。

13 人孔盖应由制造厂技术检查部门验收,首制产品必须进行内部水压密性试验,试验压力为1.5倍工作压力,稳压时间为5分钟应无水滴与气泡,后续产品待装船后与耐压壳体或容器一起进行密性试验。

14 每个验收合格的人孔盖在盖板上标志处打上标志和检查印记,保管运输时必须

涂中性油脂以防锈蚀。

附加说明:

本标准由武昌造船厂负责起草, 由武昌造船厂归口

本标准主要起草人: 鲁新加