

箱 柜 手 孔 盖

代替 CB 283—75

本标准适用于公称压力 $PN \leq 0.3 \text{ kgf/cm}^2$ [29.4 kPa] 的箱柜手孔盖。

1 箱柜手孔盖的类型

A 型——长圆形手孔盖；

B 型——圆形手孔盖。

2 A 型手孔盖尺寸按图1及表1。

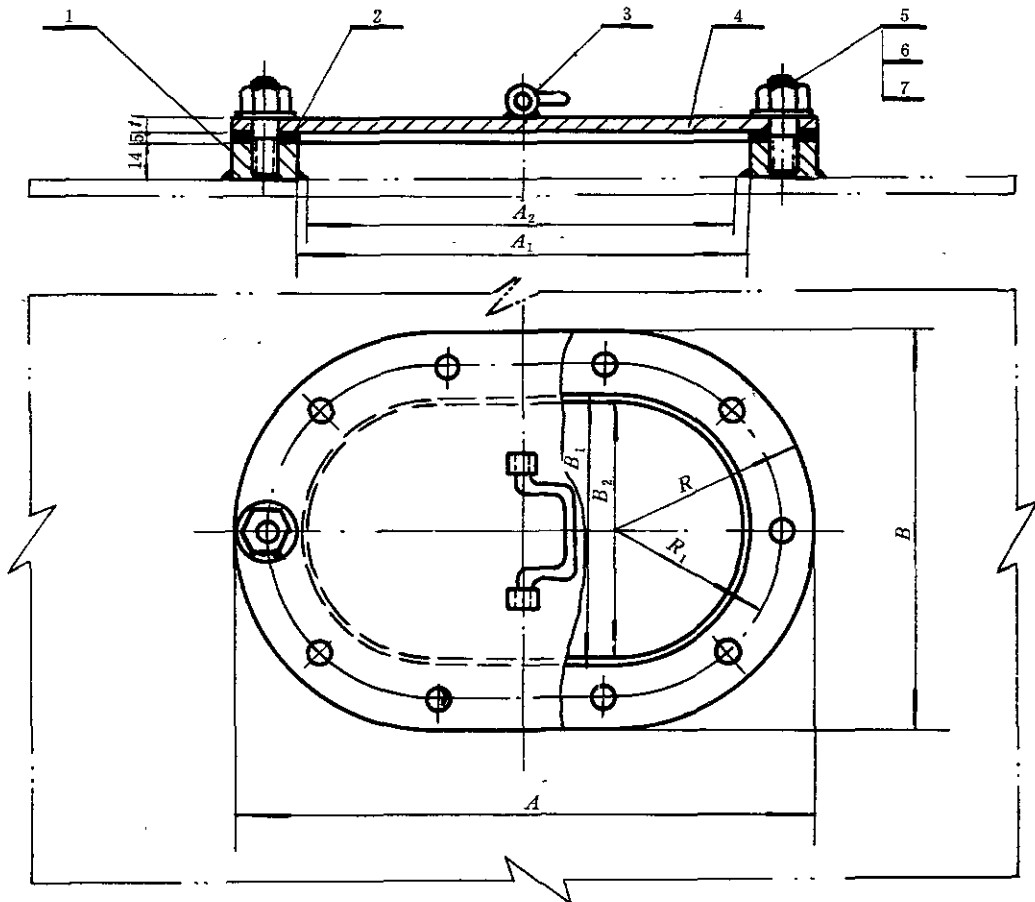


图 1

1—座板；2—橡胶垫料；3—把手；4—盖板；
5—双头螺柱；6—六角螺母；7—垫圈

表 1

A_2	B_2	B_1	B	A_1	A	R_1	R	t	双头螺柱			重量 kg
									直径	长度	数量 (个)	
mm												
200	150	160	220	210	270	95	110	5	M12	22	12	5.7
								8		25		6.9
250	200	210	270	260	320	120	135	5	M12	22	12	7.3
								8		25		9.2
320	250	260	320	330	390	145	160	5	M12	22	16	9.6
								8		25		12.2

3 B型手孔盖尺寸按图2及表2。

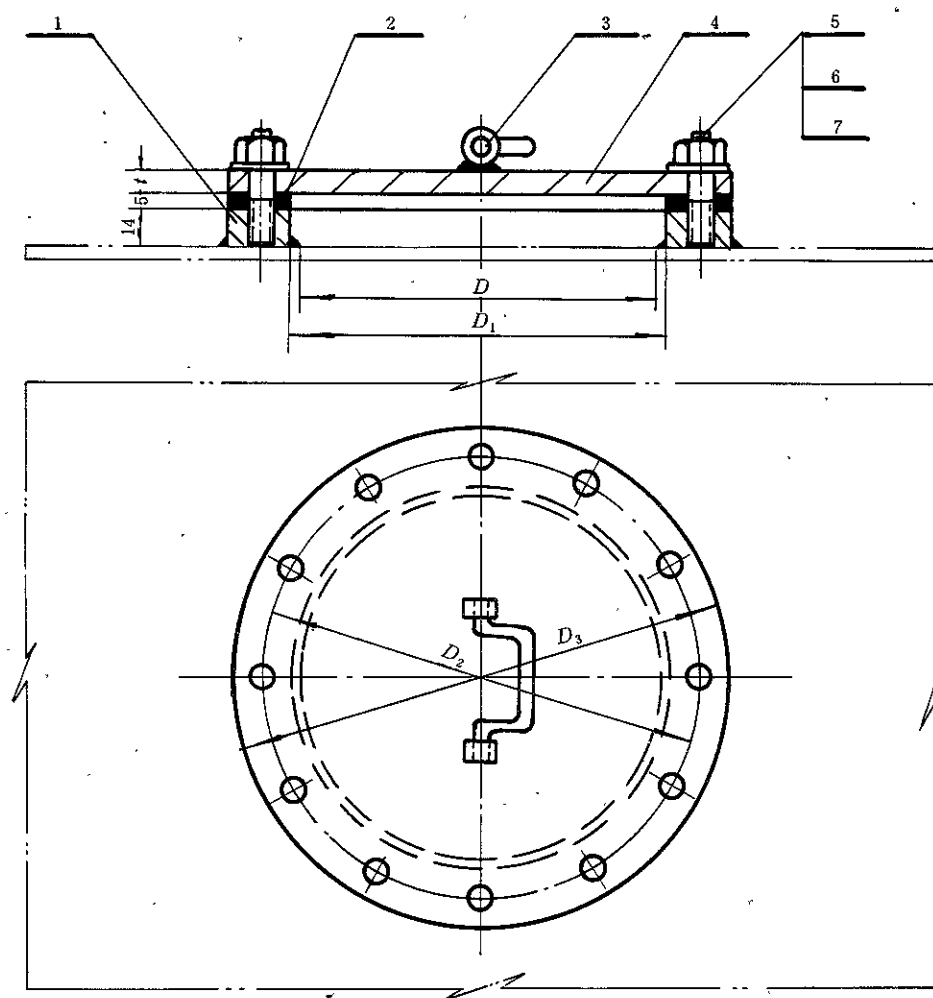


图 2

1—座板；2—橡胶垫料；3—把手；4—盖板；
5—双头螺柱；6—六角螺母；7—垫圈

表 2

D	D ₃	D ₂	D ₁	t	双 头 螺 柱			重 量
					直 径	长 度	数 量	
mm							个	kg
150	220	190	160	5	M 12	22	8	4.6
200	270	240	210	5	M 12	22	12	6.2
				8		28		7.6
250	320	290	260	5	M 12	22	14	8.3
				8		28		10.2
300	370	340	310	5	M 12	22	16	11
				8		28		13
350	420	390	360	8	M 14	28	16	15.7

4 标记示例

$D = 200$, $t = 5$ 的圆型手孔盖:

手孔盖 B 200 × 5 CB* 283—84

5 零件材料按表 3。

表 3

零 件 名 称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
座板、盖板、垫圈、把手	普通碳素钢	A 3	GB 700—79
双头螺柱	不锈钢	1 Cr18Ni9Ti	GB 1220—75
	普通碳素钢	A 3	GB 700—79
六角螺母	黄铜	H62	YB 457—71
橡胶垫料	普通橡胶板 $t = 5$	1260	HG 4—400—66
	耐油橡胶板 $t = 5$	3002	
	橡胶石棉板 $t = 5$	XB350	JC 125—66

- 6 手孔盖应符合本标准要求。
- 7 座板和盖板允许用与箱柜相同的材料制造。
- 8 若箱（柜）体底板的厚度大于手孔盖盖板的厚度，则后者的厚度应取等同前者的厚度。
- 9 箱柜开孔应修整，不得有尖角和毛刺。
- 10 手孔盖座板的内外尺寸和盖板的长宽或直径尺寸的允许偏差为 $\pm 2 \text{ mm}$ 。
- 11 手孔盖应由制造厂检查部门验收，并出具合格证书。

- 12 手孔盖应与箱(柜)体一起进行强度和密封性试验。
- 13 在每个手孔盖盖板上应打上下列标志:
 - a. 型号或标记号;
 - b. 检验合格印章。
- 14 双头螺柱按GB 898—76《双头螺柱 ($L_1 = 1.25d$) 》。

附加说明:

本标准由舱面属具组提出,由沪东造船厂归口。

本标准由广州造船厂负责起草。

本标准主要起草人郭金铃。

本标准首次发布于1964年。