

# CBM

## 中国船舶工业总公司外贸标准

CBM 2056 - 8 2

---

船用钢质单扇非水密门

Marine steel watertight doors

1983-08-08 发布

1983-09-01 实施

---

中国船舶工业总公司 批准

# 中国船舶工业总公司外贸标准

CBM 2056-82

船用钢质单扇非水密门

代替

本标准适用于各类船舶室内贮藏室、工作间等出入口用门。

本标准参照采用 JIS F 2305-75。

1. 钢质单扇非水密门型式及规格按表 1。

表 1

型式	名 称	门 孔 尺 寸
A	钢质单扇非水密门	1000×500、1200×500、1200×600
		1400×600、1600×600、1600×700
		1700×700、1700×800、1800×800
B	带圆窗钢质单扇非水密门	1400×600、1600×600、1600×700
		1700×700、1700×800、1800×800

中国船舶工业总公司 1983-08-08 发布

1983-09-01 实施

## 2. A型钢质单扇非水密门结构型式及尺寸按图1表2.

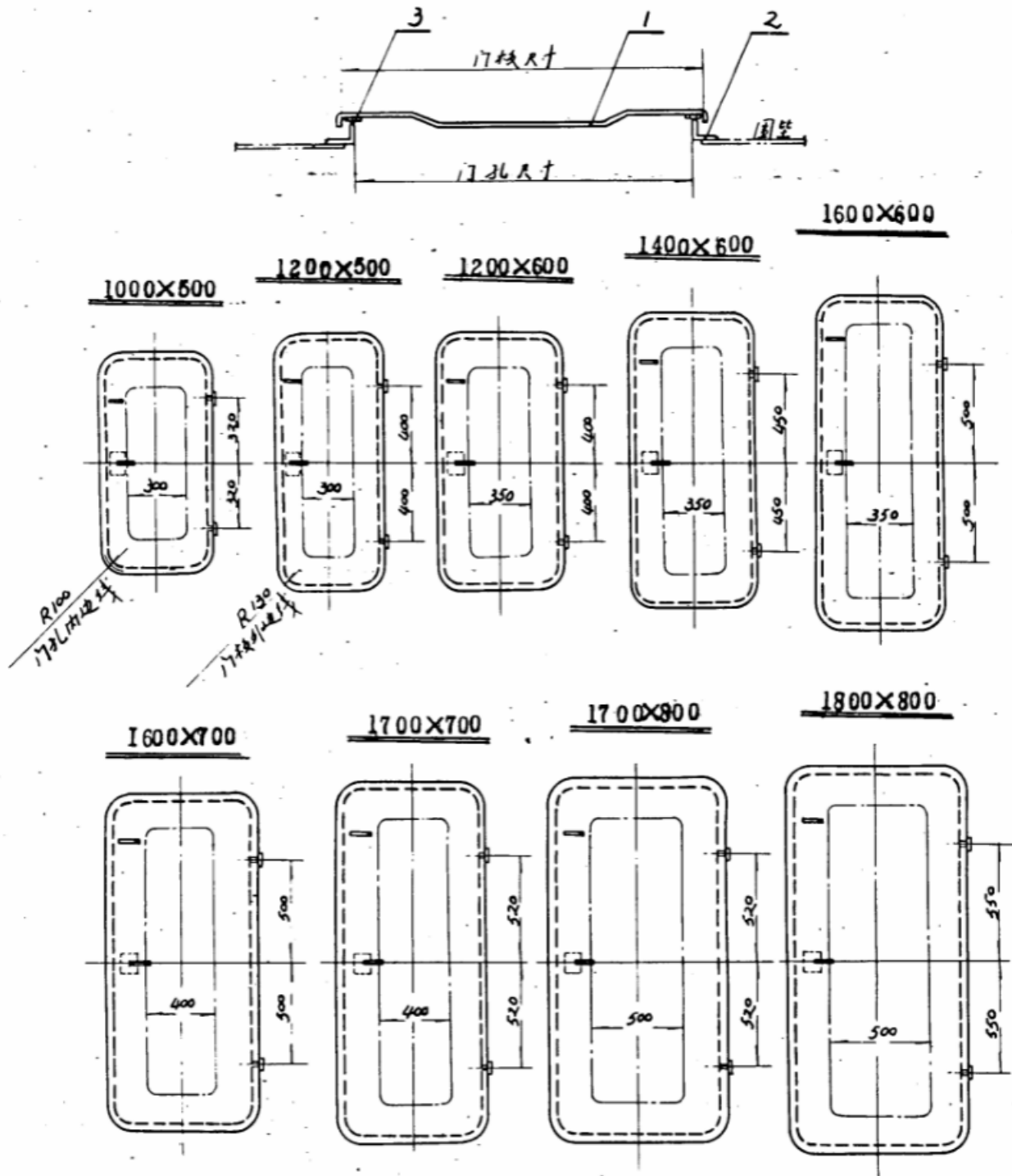


图1

注：图示为右开门、左开时铰链等附件安装位置对称。

CBM2056-82

2. B型钢质单扇非水密门结构型式及尺寸按图2表3。

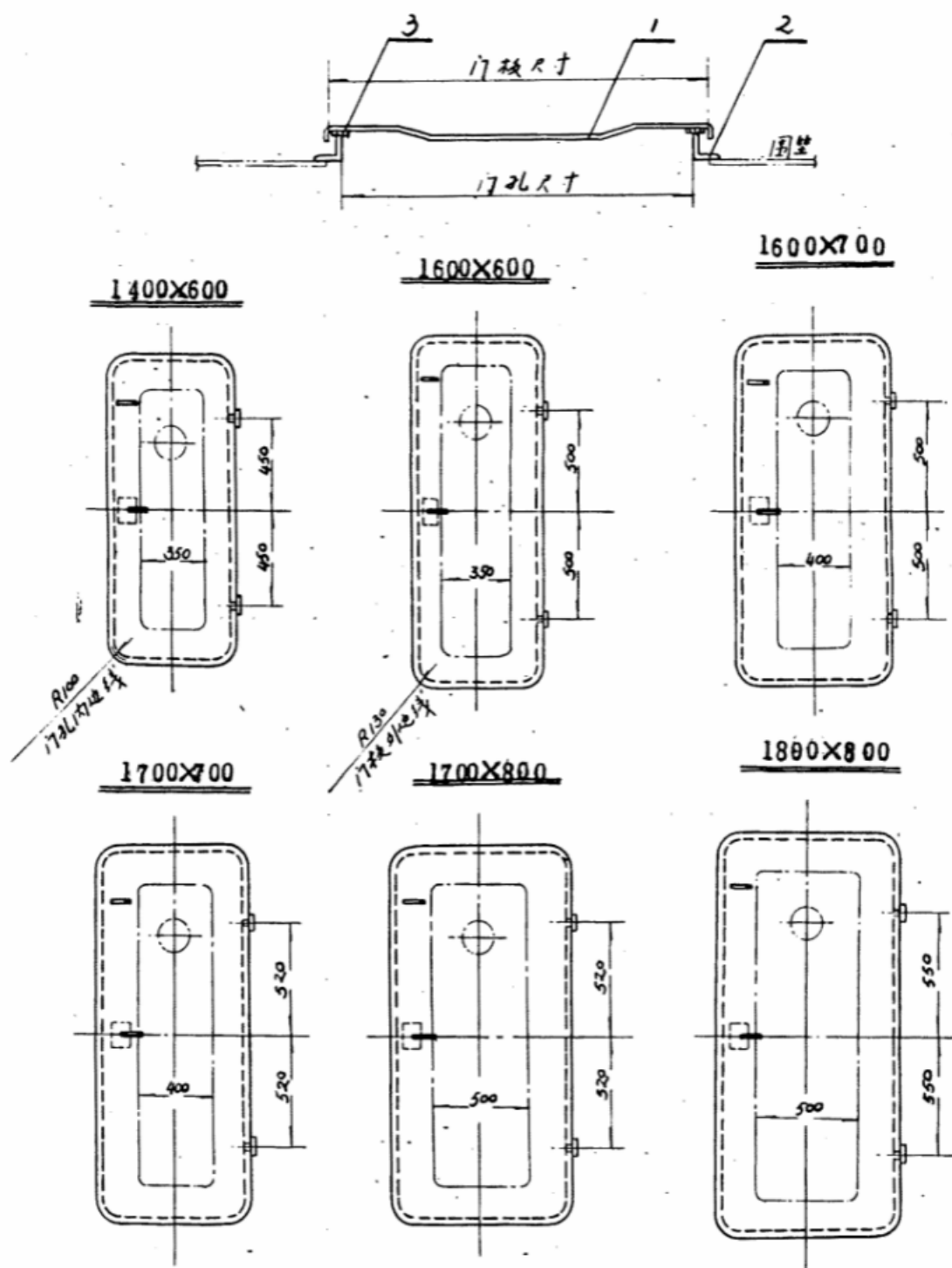


图2

注：①图示为右开门，左开时铰链等附件安装位置对称。

② B型门为带固定圈筒 (CB270-64 A200) 钢质单扇非水密门。

表 2

mm

门孔尺寸	门板尺寸 (内边线)	围壁开孔尺寸	门板厚	重量kg
1000X500	1045X545	1060X560R140	4	35.6
1200X500	1245X545	1260X560 "	4	41.1
1200X600	1245X645	1260X660 "	4	45.7
1400X600	1445X645	1460X660 "	4	51.9
1600X600	1645X645	1660X660 "	4	58
1600X700	1645X745	1660X760 "	4	64
1700X700	1745X745	1760X760 "	5	78.1
1700X800	1745X845	1760X860 "	5	86
1800X800	1845X845	1860X860 "	5	90.4

表 3

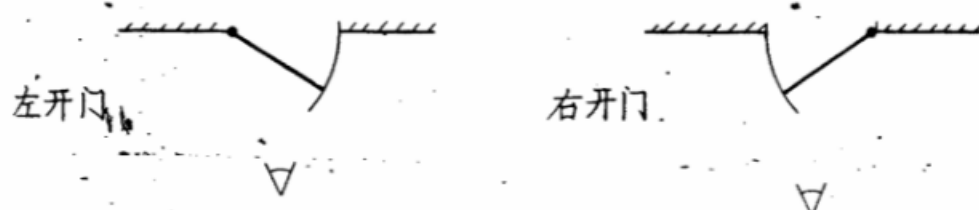
mm

门孔尺寸	门板尺寸 (内边线)	围壁开孔尺寸	门板厚	重量kg
1400X600	1445X645	1460X660R140	4	53.3
1600X600	1645X645	1660X660 "	4	59.4
1600X700	1645X745	1660X760 "	4	65.4
1700X700	1745X745	1760X760 "	5	79.5
1700X800	1745X845	1760X860 "	5	87.4
1800X800	1845X845	1860X860 "	5	91.8

CBM 2056-82

### 3 门开启方向定义:

从门开启方向看铰链位置来确定, 铰链在左面为左开门(标记L)反之  
为右开门(标记R)见下列图示.



### 4. 钢质单扇非水密门节点按图3.

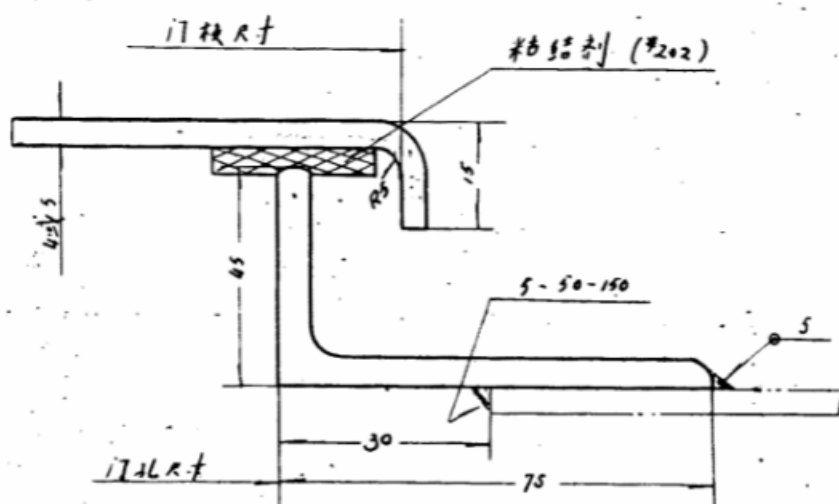


图3

### 5. 钢质单扇非水密门铰链型式及尺寸按图4表4.

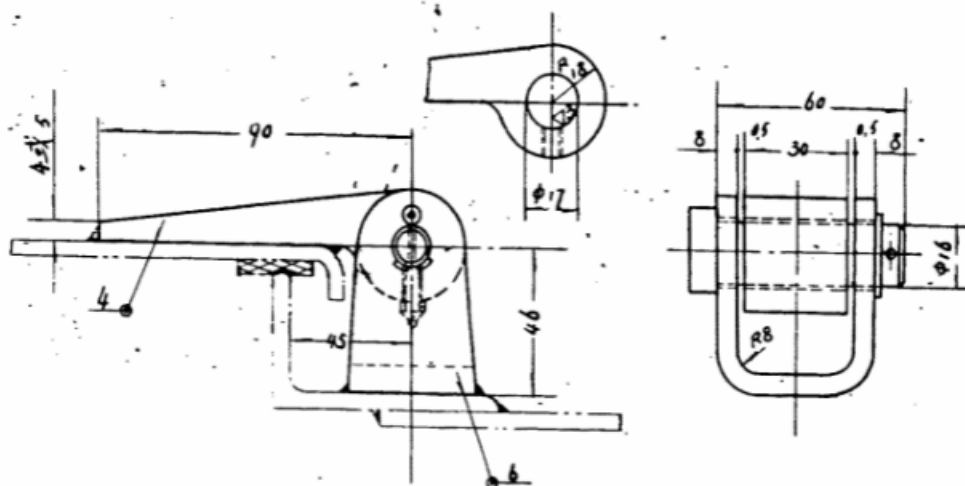


图4



## 6. 钢质单扇非水密门主要材料见表4。

表 4

序号	名 称	材 料	
		牌 号	标准号
1	门板 $\delta = 4, 5$	A-3	CB700-79
2	门框 $L75 \times 50 \times 8$ 制	A-3	"
3	填料 $4 \times 25$	橡胶	
4	铰链	A-3	"
5	门锁	铜质或不锈钢	

## 7. 标记示例:

A型600×1600钢质单扇非水密门(左开式)。

钢质单扇非水密门A600×1600-L CBM2056-81

## 8. 钢质单扇非水密门应按本标准要求制造。

## 9. 门板、门框装配后允许偏差:

a、门板和门框的高、宽、扭曲度(对角线中点之距)不得超过 $\pm 8$  mm。b、 $//////$  直线度、挠度每米不得超过 $\pm 1$  mm。c、 $//////$  中心偏移允许2 mm。

10. 门板和门框及其附件,不允许有毛刺和微裂现象,外型应匀整,表面无明显缺陷。

12. 门制成后应确保正常关闭,铰链应开启转动灵动无过松过紧现象,滑动部份须涂中性润滑油。

CBM2056-82

12. 门板、门框及其附件应作除锈处理（酸洗、喷丸或手工的方法）  
除去几乎所有氧化皮、锈及其它污物，经清理后应达到A b 2级要求  
（CB \* 3092-81）。

13. 门制成后应先涂底漆一度，装船后再涂底漆一度、面漆一度。

14. 标志：

制造厂名称或商标；门的型号规格；生产年月或批号；检查  
合格印章。

附加说明：

本标准由舱面属具组提出，由沪东造船厂归口。

■■■由江南造船厂负责起草。

本标准主要起草人杨玉芬。

本标准与J15F标准主要差异。

1. 规格：J15F 2305-75 为18寸，CBM2056-82 为9寸。

2. 材质：.. 为SS41 .. 为A3。

3. 结构：.. 为平枝式 .. 为压箱式。