



中华人民共和国交通行业标准

JT/T 185.1 ~ 185.6—2002

耙吸挖泥船专用设备修理技术要求

Technical requirement for repairing special equipment
of trailing hopper suction dredgers

2002-03-07 发布

2002-05-01 实施

中华人民共和国交通部 发布

前 言

JT/T 185《耙吸挖泥船专用设备修理技术要求》分为六个部分：

- 第 1 部分：耙头
- 第 2 部分：水平滑移式泥门
- 第 3 部分：箱形泥门
- 第 4 部分：圆锥形泥门
- 第 5 部分：液压闸阀
- 第 6 部分：耙臂

本部分为 JT/T 185 的第 4 部分，代替 JT/T 188—1995《耙吸式挖泥船斜盘式泥门修理技术要求》。

本部分与 JT/T 185—1995 比较，主要变化：增加了 B 型圆锥形泥门。

JT/T 185 是挖泥船修理技术要求系列标准中的第五项标准，该系列标准的结构和名称，以及代替和废止的行业标准如下：

- a) JT/T 156《挖泥船 泥泵修理技术要求》包括八个部分（代替 JT/T 156—1995 ~ JT/T 163—1995）；
- b) JT/T 164《绞吸挖泥船专用设备修理技术要求》包括六个部分（代替 JT/T 164、165、167、170、172—1995；JT/T 166、168、169、171—1995 废止；新增 JT/T 164.6）；
- c) JT/T 173《链斗挖泥船专用设备修理技术要求》包括三个部分（代替 JT/T 173—1995 ~ JT/T 175—1995；JT/T 176—1995 废止）；
- d) JT/T 177《抓斗挖泥船专用设备修理技术要求》包括八个部分（代替 JT/T 177—1995 ~ JT/T 184—1995）；
- e) JT/T 185《耙吸挖泥船专用设备修理技术要求》包括六个部分（代替 JT/T 185 ~ 188、190、193—1995；JT/T 189、191、192—1995 废止）。

本部分由交通部水运司提出并归口。

本部分起草单位：交通部科学研究院、中国港湾建设（集团）总公司、上海航道局、天津航道局、广州航道局、长江航道局。

本部分主要起草人：郭琦贵、王玉铭、郑建宁、郭茂威、张武生、黄灿坚、章志新、郑扬、王键、曲启明、何国忠、王勇、刘宝成。

本部分于 1978 年首次发布，于 1995 年第 1 次修订。

中华人民共和国交通行业标准

耙吸挖泥船专用设备修理技术要求

JT/T 185.4—2002
代替 JT/T 188—1995

第 4 部分：圆锥形泥门

Technical requirement for repairing special
equipment of trailing hopper suction dredgers
Part 4: Conical bottom valve

1 范围

本标准规定了圆锥形泥门修理与装配技术要求。
本标准适用于耙吸挖泥船圆锥形泥门的修、换。

2 A 型圆锥形泥门的修理技术要求

- 2.1 泥门拉杆上下轴销采用 45 锻钢, 锻后正火处理, 硬度 HB229 ~ 285。
- 2.2 泥门拉杆转动轴销粗加工后进行调质, 并镀铬, 铬层厚度 0.15 ~ 0.30, 镀后磨削。
- 2.3 泥门拉杆采用 35 无缝钢管焊接, 两端连接杆头采用 35 锻件, 锻后正火处理。
- 2.4 泥门拉杆弯曲大于 4mm 应进行调直。
- 2.5 泥门密封圈的压紧圈可分段铸造, 铸后退火处理。
- 2.6 泥门压紧圈加工后应进行镀锌处理。
- 2.7 泥门锥体导向支架与导向槽间间隙大于 10mm 时应予修理或换新。
- 2.8 泥门盘厚度磨损可采用补焊或堆耐磨焊, 焊后打磨光滑, 表面粗糙度不大于 $Ra12.5$ 。焊后变形应符合图 1 垂直度要求。
- 2.9 泥门密封圈出现老化裂痕应予换新, 换新的橡胶密封圈物力学性能应符合表 1 规定。

表 1

指标名称	耐海水普通橡胶性能指标
硬度(肖氏 A 型)	65 ± 5
扯断力(MPa)	≥ 15
扯断伸长率(%)	≥ 400
脆性温度(°C)	≥ -40
老化系数(70°C × 96h)	≥ 0.7

2.10 泥门杆销轴与销轴套间隙超过 2mm 时应予修理。

2.11 泥门的主要零件加工要求参见图 1 ~ 图 5。

3 A 型圆锥形泥门修/换装配要求

A 形圆锥形泥门装配要求参见图 6、图 7。