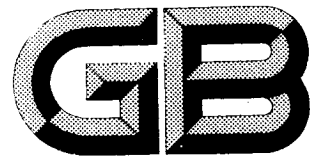


UDC 621.646
U 50



中华人民共和国国家标准

GB 600—91

船舶管路阀件通用技术条件

General specifications for marine piping valves and fittings

1991-07-29 发布

1992-04-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB 600—91

船舶管路阀件通用技术条件

代替 GB 600—82

General specifications for marine piping valves and fittings

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船舶管路阀门和旋塞(以下简称阀件)的技术要求、试验方法、检验规则、标志和包装。本标准适用于船舶一般阀件的设计、制造、验收。滤器等管路附件亦应参照使用。

2 引用标准

- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 3032 船舶管路附件的标志
- GB 11698 船用法兰连接金属阀门的结构长度

3 技术要求

- 3.1 直通型阀件进出口两密封端面应相互平行,直角型阀件进出口两密封端面应互相垂直。其平行度或垂直度等级按 GB 1184 附录一的 12 级。
- 3.2 阀件的结构长度公差按 GB 11689 中表 2 规定。
- 3.3 阀体与阀盖用螺栓连接时,如结合部外周不进行机械加工,允许有如表 1 规定的重合尺寸。

表 1

mm

公称通径 DN	允许不重合尺寸
≤100	3.0
125~250	4.0
300~600	6.0
650~800	8.0

- 3.4 阀件的填料压紧后,填料压盖压入填料函内的长度应在其本身长度的 10%~25%之间。
- 3.5 装配好的阀件应达到下列要求:
 - a. 开关操作灵活,无卡阻现象。
 - b. 升降式止回阀、截止止回阀应具有如下功能:当阀杆提起时,阀门能在与垂线倾斜 16°时自由启闭。特殊要求的阀件应在各产品标准中另行规定。
 - c. 闸阀关闭后,阀芯密封面中心必须在阀座密封面中心的上方。
- 3.6 各种铸锻件的技术条件必须分别符合各自材料标准,所定等级及表面质量应在施工图中予以规定。
- 3.7 阀件的研磨密封面不允许存在有害气孔和其他伤痕。

国家技术监督局 1991-07-29 批准

1992-04-01 实施