



Kingdom Valves

中山铁王管阀有限公司



网 站:

[Http://www.kicasting.com](http://www.kicasting.com) <http://www.valveinfo.cn>

索取样本资料电话:

(0) 15962187837 (手机) emailyou@163.com (邮件)

台湾铁王精密铸造有限公司简介

铁王精密铸造有限公司成立于1973年,是台湾独资企业,为一拥有三十多年生产经验的世界级知名不锈钢、碳钢、合金钢铸造及加工公司,在广东省中山市和福建古田县分别设有阀门和铸造工厂,每年的产能达7100吨。台湾铁王已具有三十多年的国际销售历史,产品行销欧美、东南亚等世界五十几个国家和地区。

中山铁王管阀有限公司简介

中山铁王是台湾铁王于1991年在中国中山设立的一家专门从事不锈钢阀门及管配件的生产和销售服务中心,经营目的是将本公司的优质产品在国内推广。在国内先后成立了苏州、上海、成都、南京、北京、厦门、昆明等几十个办事处。

主 要 产 品

阀门:球阀、闸阀、蝶阀、隔膜阀、止回阀;截止阀、调节阀、减压阀、安全阀、卫生级阀门等多个系列
其它产品:不锈钢管接头、快速接头、高尔夫球头等;客户特别设计的OEM产品。汽车配件、电梯配件及高级建筑材料

质 量 体 系 认 证

目前主要产品有按API、ANSI、GB、DIN、JIS等各种标准及各种材质SS316、SS304、WCB等材质生产的各种球阀、蝶阀、止回阀、闸阀、截止阀、及各种系列和各种材质的快速接头及不锈钢管配件。近期又推出电磁阀及气动控制系统。本公司已于1993年通过美国石油学会API607及TuVIS09001质量体系认证,。

- 美国石油协会管线阀门规范证书
- 阀门防火试验规范证书
- 汽车零件质量体系认证证书
- 国际标准化质量管理体系认证证书
- 欧盟压力设备模式H体系证书
- 潜在爆炸性气氛安全性声明
- 洁净空气质量控制证书
- 欧盟材质证书
- 加拿大市场准入证
- 中国压力管道元件特种设备制造许可证
- 中国压力管道元件特种设备制造许可证
- 中国石油天然气集团一级供应商证书
- 中国船级社型式认可证书



中山铁王管阀有限公司苏州办事处联系方式:

孙飞龙 (先生) 手机: (0) 15962187837 邮 件: emailyou@163.com



(<http://www.valveinfo.cn>) 提供免费标准资料下载

以下是您下载的资料, 请查阅:

中华人民共和国国家标准

通用阀门 铁制截止阀与升降式止回阀

GB 12233—89

General purpose industrial valves —
Casting iron globe valves and lift check valves

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铁制截止阀与升降式止回阀的结构型式、技术要求等。

本标准适用于公称压力 $PN1.0\sim4.0\text{MPa}$, 公称通径 $DN15\sim200\text{mm}$, 内螺纹连接和法兰连接的铁制截止阀和升降式止回阀。

本标准也适用于柱塞阀和节流阀。

2 引用标准

GB 1220 不锈钢棒
GB 4216.1~4216.4 灰铸铁管法兰及垫片尺寸
GB 4981 工业用阀门的压力试验
GB 5679 可锻铸铁
GB 5796.3~5796.4 梯形螺纹 基本尺寸和公差
GB 9113 整体钢制管法兰
GB 12220 通用阀门 标志
GB 12221 法兰连接金属阀门 结构长度
GB 12222 多回转阀门驱动装置的连接
GB 12225 通用阀门 铜合金铸件技术条件
GB 12226 通用阀门 灰铸铁件技术条件
GB 12232 通用阀门 法兰连接铁制闸阀
GB/T 12252 通用阀门 供货要求
JC 68 油浸石棉盘根
HG 4—337 V形夹织物橡胶密封圈(试行)

3 结构形式

3.1 截止阀的结构型式如图1、图2所示。

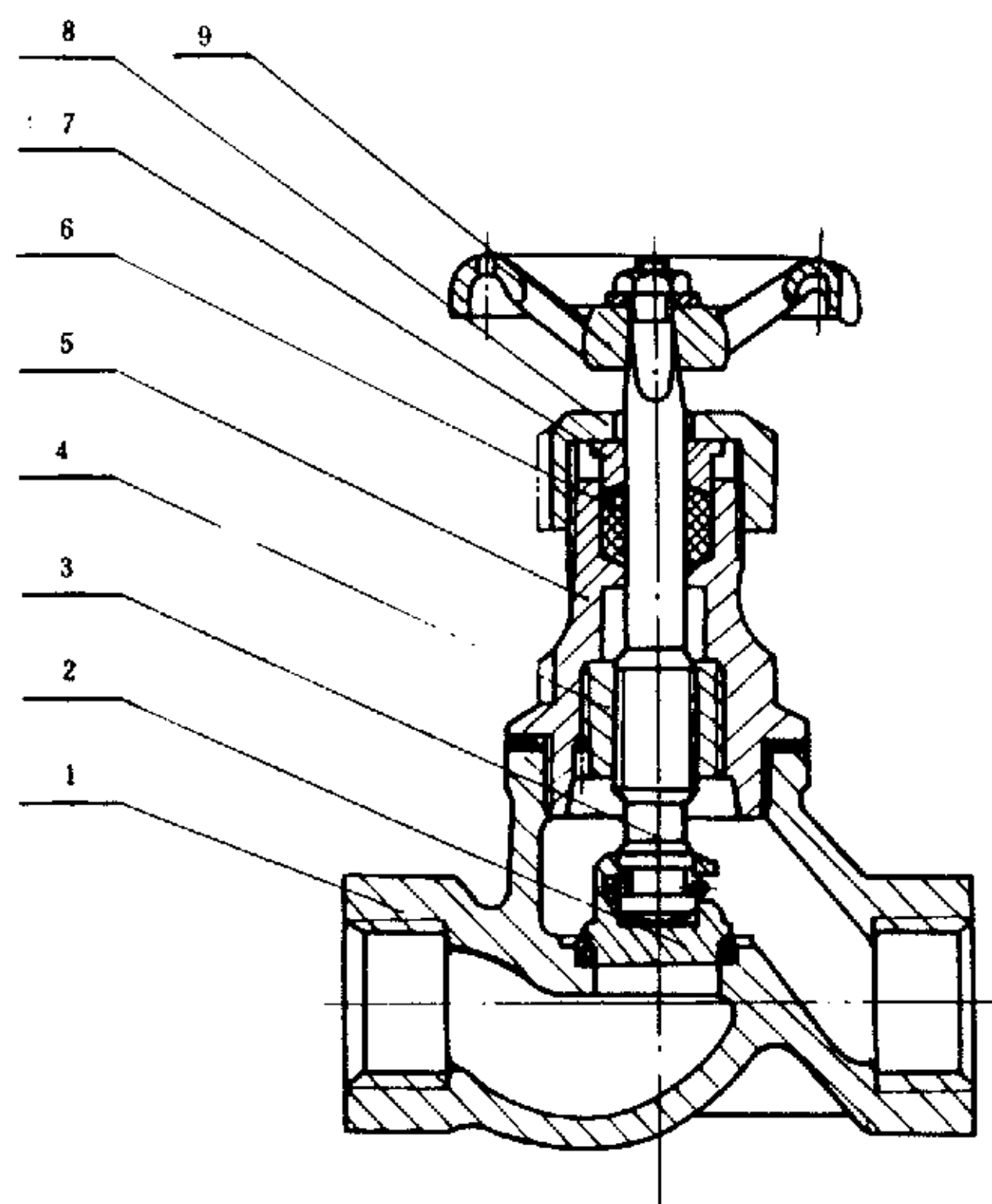


图 1

1—阀体；2—阀瓣；3—阀杆；4—阀杆螺母；5—阀盖；
6—填料；7—填料压套；8—压套螺母；9—手轮

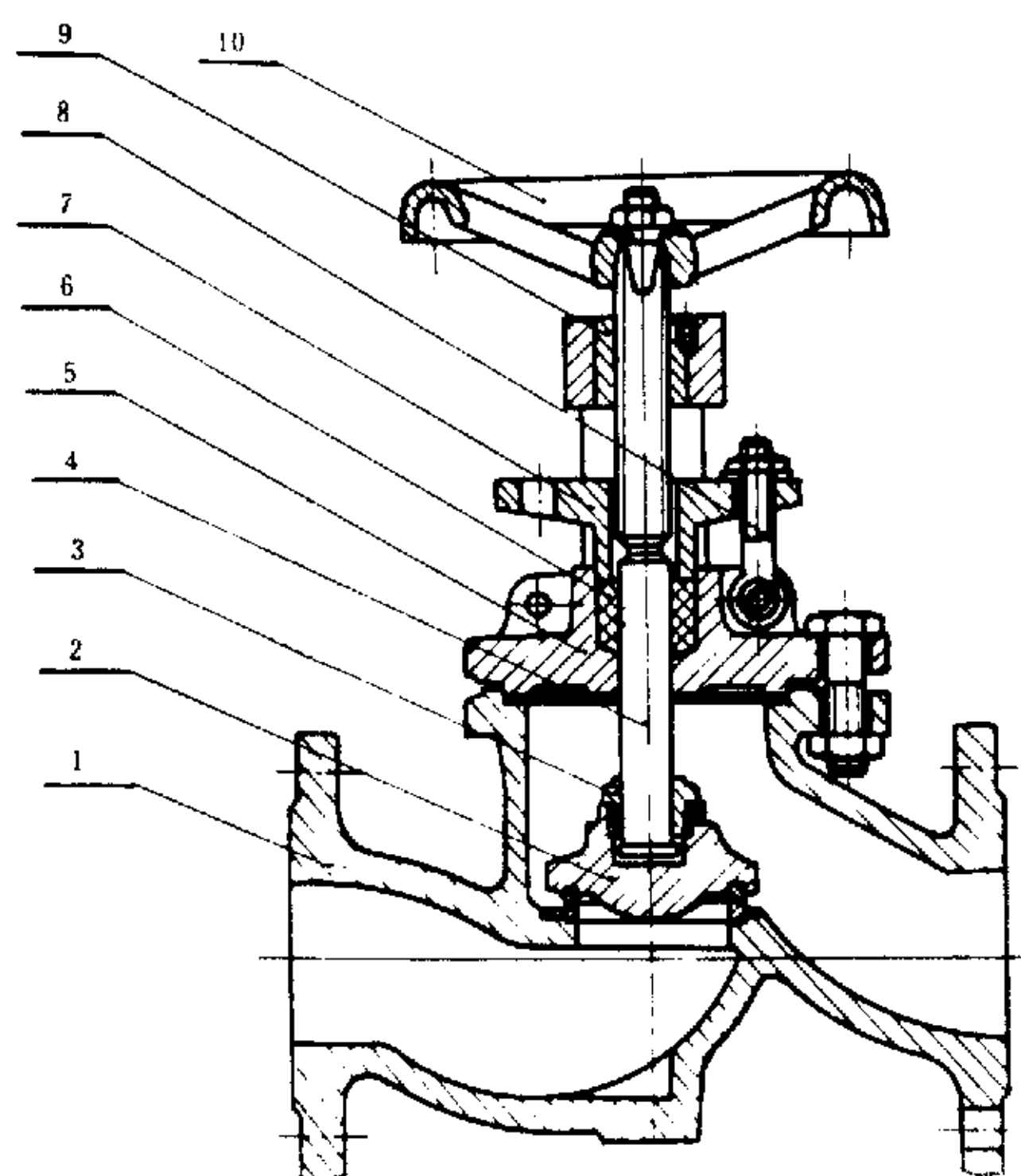


图 2

1—阀体；2—阀瓣；3—阀瓣盖；4—阀杆；5—阀盖；6—填料；
7—填料压盖；8—活节螺栓；9—阀杆螺母；10—手轮

3.2 升降式止回阀的结构型式如图 3、图 4 所示。

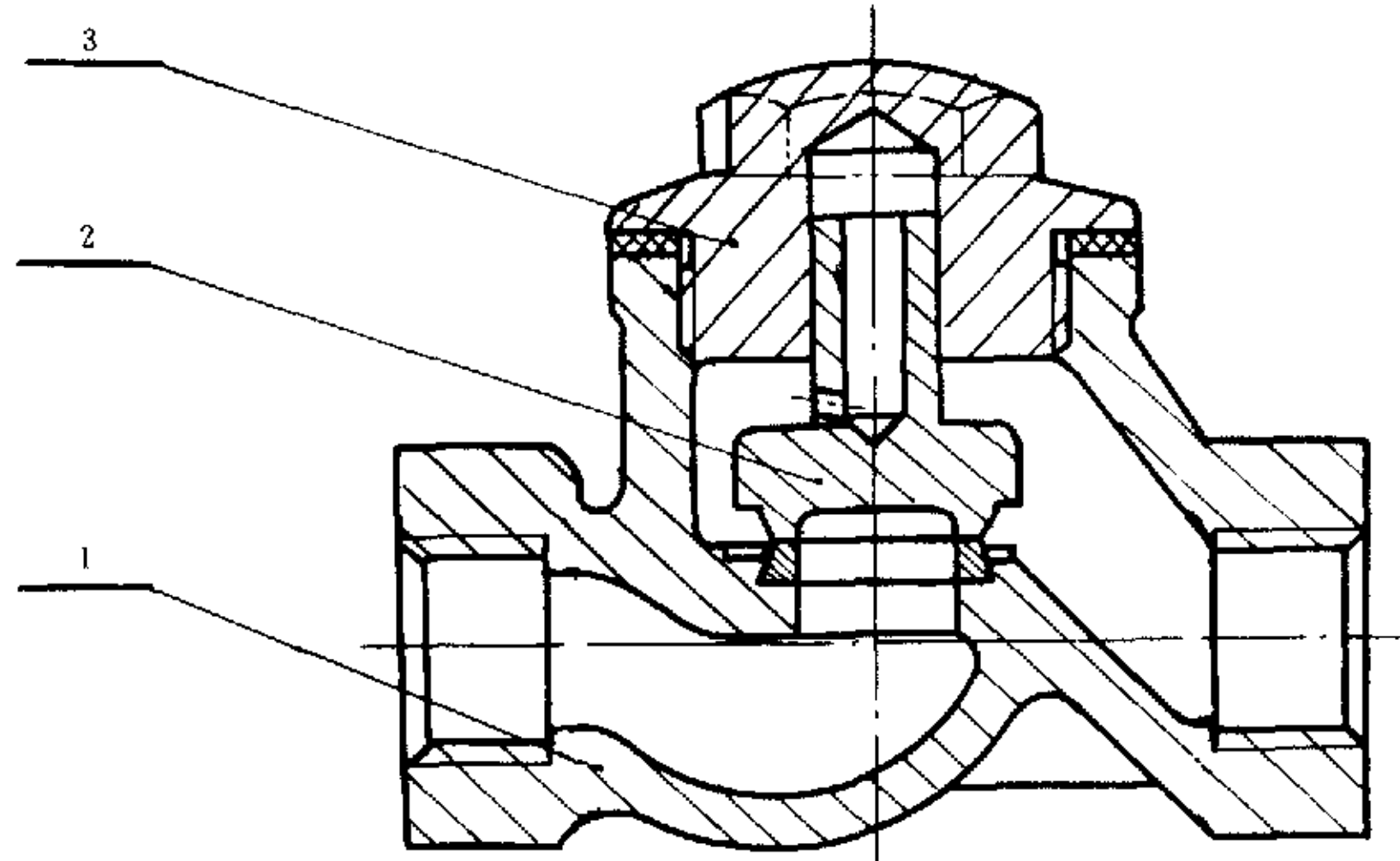


图 3

1—阀体；2—阀瓣；3—阀盖

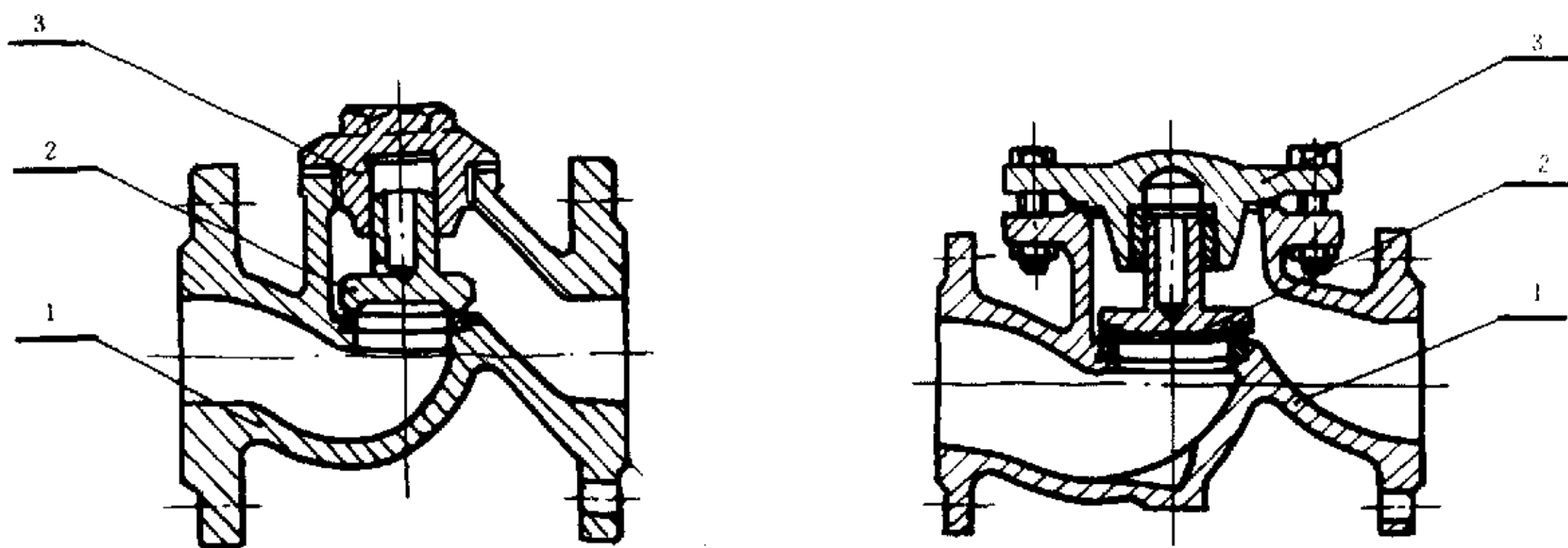


图 4

1—阀体；2—阀瓣；3—阀盖

3.3 柱塞阀和节流阀的结构型式如图 5、图 6 所示。

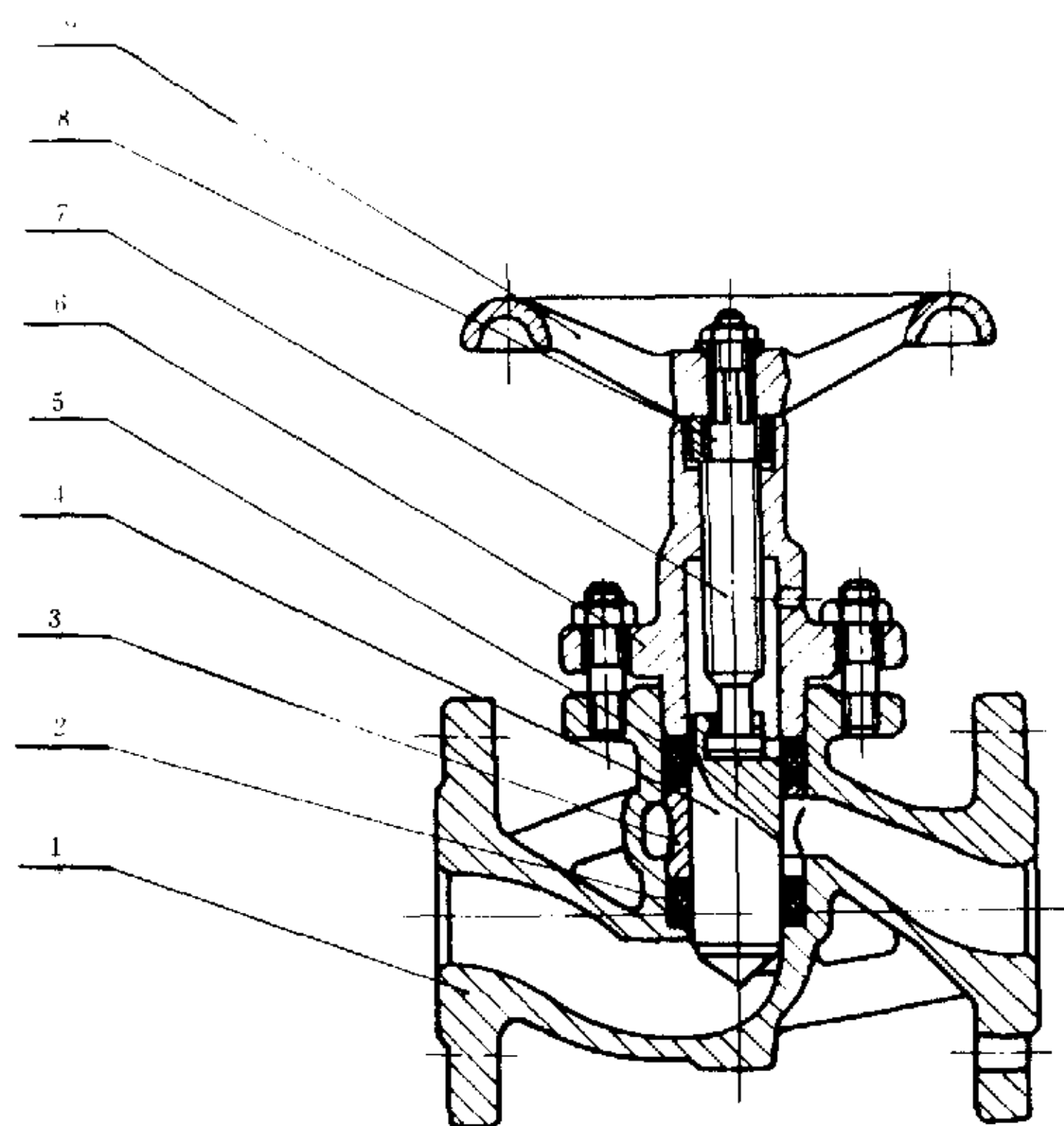


图 5

1—阀体；2—密封圈；3—支架；4—阀瓣；5—密封圈；
6—阀盖；7—阀杆；8—衬垫；9—手轮

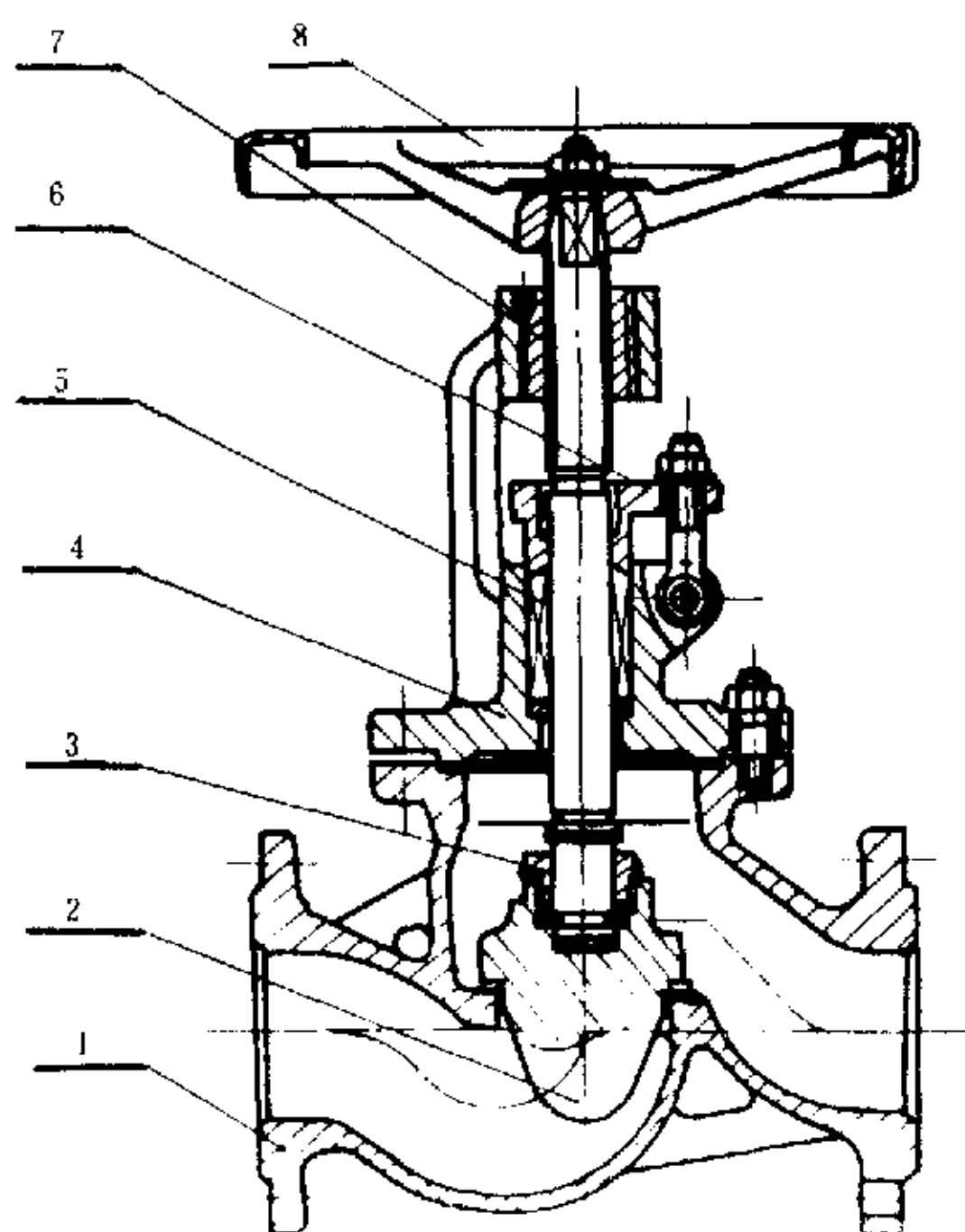


图 6

1—阀体；2—阀瓣；3—阀杆；4—阀盖；5—填料；
6—填料压盖；7—阀杆螺母；8—手轮

4 技术要求

4.1 压力-温度等级

灰铸铁截止阀与升降式止回阀的压力-温度值应符合 GB 4216.1 的规定,球墨铸铁截止阀与升降式止回阀的压力-温度值应符合 GB 12232 中 4.1.2 条规定。

4.2 阀体

4.2.1 内螺纹连接截止阀、升降式止回阀的结构长度按表 1 规定。

表 1

mm

公称通径 DN	结构长度		偏 差
	短系列	长系列	
15	65	90	+1.0 -1.5
20	75	100	
25	90	120	+1.0 -2.0
32	105	140	
40	120	170	
50	140	200	
65	165	260	+1.5 -2.0

4.2.2 法兰连接截止阀、升降式止回阀的结构长度应按 GB 12221 的规定。

4.2.3 截止阀、升降式止回阀阀体端部内螺纹的连接尺寸应符合圆柱管螺纹和圆锥管螺纹的有关规定。

4.2.4 公称压力小于或等于 1.6MPa 的阀门,阀体端部采用圆柱管螺纹,公称压力大于 1.6MPa 阀门,阀体端部采用圆锥管螺纹。

4.2.5 端法兰的连接尺寸应符合 GB 4216.1~4216.4 和 GB 9113 的规定。特殊要求在订货合同中注明。

4.2.6 阀座内径应与公称通径一致。

4.2.7 阀体体腔流道截面积不得小于公称通径的圆面积。公称压力小于 1.6MPa 的短系列结构长度阀门,流道截面积可减少 15%。

4.2.8 如果需要,可在阀体底部设一排泄孔,其结构尺寸由设计者制定。

4.2.9 阀体的最小壁厚按表 2 规定。

表 2

mm

公称通径 DN	公称压力,MPa							
	1.0	1.6	1.0	1.6	2.5	1.6	2.5	4.0
	阀 体 材 料							
	灰铸铁		可锻铸铁			球墨铸铁		
15	5	5	5	5	6	5	6	7
20	6	6	6	6	6	6	6	7
25	6	6	6	6	7	6	7	8
32	6	7	6	7	7	7	7	8
40	7	7	7	7	8	7	8	8
50	7	8	7	8	9	8	8	9
65	8	8	8	8	10	8	9	10
80	8	9				9	10	11
100	9	10				10	11	12
125	10	12				12	12	13
150	11	12				12	13	15
200	12	14				14	15	16

4.2.10 公称压力大于或等于 2.5MPa 的阀体端法兰和中法兰应为圆形,背面应加工或将螺孔铰平。

4.3 阀盖

4.3.1 阀盖的最小壁厚不得小于表 2 的规定。

4.3.2 当公称通径小于或等于 65mm 时,阀体与阀盖可采用螺纹连接。当用法兰连接时,对于公称压力小于或等于 1.6MPa 的阀门,密封面为平面形式;对于公称压力大于 1.6MPa 阀门,密封面为凹凸形式。

4.3.3 阀盖与阀体连接螺栓(或螺柱)的数量不得少于 4 个。

4.3.4 当需要有倒密封时,截止阀阀盖上应设倒密封结构。

4.3.5 升降式止回阀水平管道安装时,阀盖必须向上。

4.4 阀瓣和阀座

4.4.1 截止阀阀瓣与阀杆连接必须灵活、可靠。

4.4.2 阀瓣与阀座密封面可在阀体、阀座上直接加工而成,也可镶装密封圈或堆焊其他金属。密封面如采用堆焊,堆焊层高度不得小于 2mm。

4.4.3 阀瓣的开启高度不得小于公称通径的四分之一。

4.5 阀杆与阀杆螺母

4.5.1 阀杆的最小直径按表 3 规定。

表 3

mm

公称通径 <i>DN</i>	公称压力 <i>P_N</i> , MPa	
	1.0, 1.6	2.5, 4.0
	阀杆最小直径	
15	10	14
20	12	16
25	14	18
32	18	18
40	18	20
50	20	24
65	20	28
80	24	32
100	28	36
125	32	40
150	36	44
200	40	48

4.5.2 阀杆和阀杆螺母的螺纹为梯形螺纹,其基本尺寸和公差按 GB 5796.3 和 GB 5796.4 的规定。

4.5.3 阀杆和阀杆螺母的旋合长度不得小于阀杆直径的 1.4 倍。

4.5.4 有倒密封的截止阀,阀杆上应有相应的倒密封面与其吻合。

4.6 填料

填料可以是方形、矩形或 V 形。安装填料时,对有切口的填料允许切成 45°,并对切口按 120°交叉进行安装。

4.7 填料压盖

填料压盖应采用带孔整体式,不允许采用开口式,其连接可用 T 型螺栓,也可用活节螺栓。

4.8 支架

4.8.1 支架可以与阀盖制成整体,也可以设计成两体,由设计者确定。

4.8.2 对于用电力、液力和气力驱动的阀门,支架与驱动装置连接法兰的尺寸应符合 GB 12222 的规定。

4.9 手轮

4.9.1 截止阀的手轮(包括驱动装置的手轮),顺时针旋转为关,逆时针旋转为开,轮缘上要有明显的指示关闭方向的箭头和“关”字,或开、关双向箭头及“开”、“关”两字。

4.9.2 手轮应用螺母固定在阀杆螺母或阀杆上。

4.10 连接螺栓、螺柱

对于法兰连接的阀体与阀盖,当公称压力小于或等于1.6MPa时,用螺栓连接;当公称压力大于1.6MPa时,用双头螺柱连接。

4.11 材料

阀门主要零件的材料按表 4 选取。

表 4

零件名称	材料名称	牌 号
阀体、阀盖、 阀瓣、填料压盖	灰铸铁	HT200、HT250、HT300、HT350
	可锻铸铁	KTH330-8、KTH350-10、KTH370-12
	球墨铸铁	QT400-15、QT400-18、QT450-10
阀体密封圈 阀瓣密封圈	铜合金	ZCuAl9Mn2、ZCuAl10Fe3 ZCuZn38Mn2Pb2、ZCuZn25Al6Fe3Mn3
	不锈钢	1Cr18Ni9Ti、1Cr13、2Cr13
	塑料	聚四氟乙烯
阀杆	不锈钢	1Cr13、2Cr13
阀杆螺母	铜合金	ZCuSn3Zn11Pb4、ZCuAl9Mn2 ZCuAl10Fe3、ZCuZn38Mn2Pb2
手轮	球墨铸铁	QT400-15、QT400-18
	可锻铸件	KTH300-6、KTH350-10
填料	石棉	YS350F
	橡胶	橡胶
	塑料	聚四氟乙烯

5 试验方法

截止阀和升降式止回阀的壳体试验应符合 GB 4981 的规定。节流阀的密封试验不作考核。

6 标志

阀门的标志按 GB 12220 的规定。

7 供货

阀门的供货按 GB/T 12252 的规定。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由合肥通用机械研究所归口。

本标准由瓦房店阀门厂负责起草。

本标准主要起草人唐维成。