

ICS 47.020.30  
U 55  
备案号:2428—1999



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 84—1998

## 船用阀门识别板

Nameplate for marine valves

1998—12—29发布

1999—06—01实施

中国船舶工业总公司 发布

## 前 言

本标准是对 GB 3031—82 《船用阀件识别板》的修订。

由于与 GB 3031—82 配套使用的 GB 3030—82 《船用管路附件手轮》被 CB/T 3530—93 《管路附件手轮》所替代,并增加 L 型和 M 型手轮,故本标准也增加了相应的内容。

本标准从实施之日起,代替 GB 3031—82。

本标准由全国船用机械标准化技术委员会管系附件分技术委员会提出。

本标准由中国船舶工业总公司六〇一院归口。

本标准起草单位:大连造船厂。

本标准主要起草人:杨铭珍。

本标准于 1967 年首次发布,1982 年第一次修订并作为国家标准。1990 年国家标准清理整顿结果,本标准被调整为行业标准。

## 阀门识别板

Nameplate for marine valves

### 1 范围

本标准规定了船用阀门识别板(以下简称识别板)的分类、要求、检验规则、标志和包装。  
本标准适用于使用手轮操纵的阀门和附件的识别板。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

CB/T 3530—93 管路附件手轮

CB/Z 92—81 铝合金阳极氧化处理

### 3 分类

#### 3.1 识别板的型式规定如下

A 型——平板型;

B 型——凹板型。

#### 3.2 识别板的结构型式和基本尺寸

##### 3.2.1 A 型识别板的结构型式和基本尺寸见图 1 及表 1。

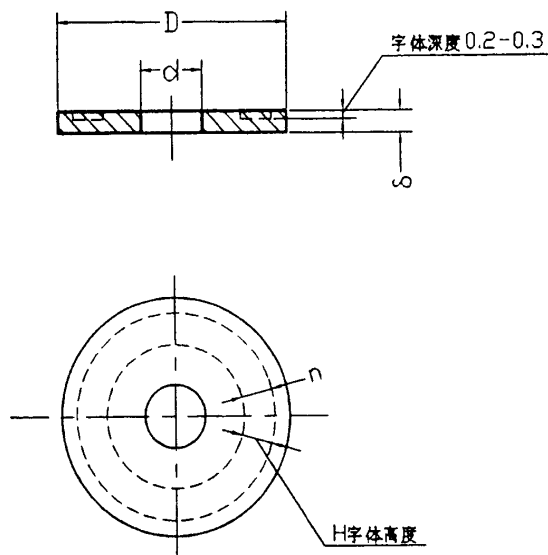


图 1 A 型识别板

表 1 A 型识别板基本尺寸

mm

DN	d	$\delta$	H	n	1000 个重量 kg		适用手轮 (CB/T 3530—93)	
					铝	黄铜	型式	直径
30	8.5	1.0	5	1.5	1.7	5.5	L	65、80、100、120
							A、B、C、D、G	100、120
40	10.5				3.1	10.0	A、B、C、D、G、L	140
		1.5	5	2.0			K	100、120
45	13.0				3.9	12.4	A、B、C、D、L	160、180
							E、F、G、H	160
55	17.0				8.6	27.4	A	200、225、250
							B、C、D、E、F、G	200、250
							M	250
75	25.0			7	15.7	50.0	A、M	280、320、360
							C、D	280、360
							E、F	300、350、400
							G	320、360
90	28.0		10	3.0	23.0	73.2	A、M	400、450
							G	400
100	38.0				26.9	85.6	A、M	500、560、640
110					33.5	106.7		

3.2.2 B 型识别板的结构型式和基本尺寸见图 2 及表 2。

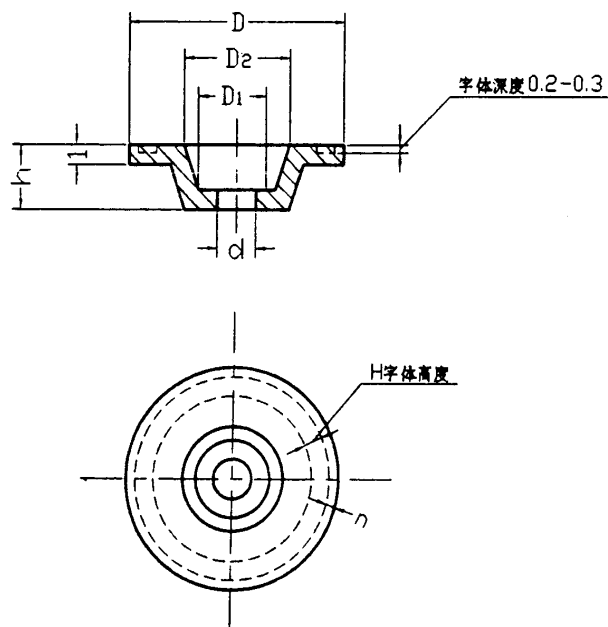


图 2 B 型识别板

表 2 B 型识别板基本尺寸

mm

DN	H	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	H	n	1000 个重量 kg		适用手轮 (CB/T 3530—93)	
							铝	黄铜	型式	直径
32	6	20.06	22.06	6.5	5	1	2.8	8.7	H、J	50
	12	20.01	22.01				3.7	11.9	K	
36							8	22.11	26.11	4.3
	40	K	80							
50	8	22.11			26.11	7	2	6.2	19.7	A、B、C、D、G
			9	26.08				30.08	8.5	H、J
	28.08	32.08		10.5	6.5			20.7	120	
									20.8	

## 3.3 标记示例

DN 55、 $d=17$  mm 的铝质 A 型识别板：

A55—17L CB/T 84—1998

DN 50、 $d=6.5$  mm 的黄铜 B 型识别板：

B50—6.5H CB/T 84—1998

## 4 要求

## 4.1 识别板材料见表 3。

表 3 识别板材料

零件名称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
识别板	铝	LF2	GB 3880—83
	铜	H62	GB 2041—89

4.2 铝质识别板应按 CB/Z 92 进行阳极氧化处理，表面应平整光滑无毛刺。

4.3 字体内容由选用者定。

## 5 检验规则

5.1 识别板应按 4.1、4.2、和 4.3 条的要求检验合格后方可出厂。

## 6 标志和包装

6.1 识别板应有产品标记、工厂标志及产品合格印章。

6.2 识别板可用塑料袋包装后装入藤条框内，超过 40 kg 时，应装入木箱内。

6.3 包装箱应附有装箱清单，包括下列内容：制造厂名、产品名称、产品标志、工厂标志及制造日期、数量等。