

主要性能规范

型号	公称压力 PN(Mpa)	试验压力Ps(MPa)			适用介质	工作温度 (°C)
		强度	密封(液)	低压密封(气)		
Z545X-10	1.0	1.5	1.1	0.6	清水、污水	<80

主要零件材料

零件名称	阀体、阀盖	闸板	闸杆	闸杆螺母	止推轴承	密封环
材料	QT450-10	球铁 (包EPDM)	2Cr13	QA19-4	QA19-4	NBR

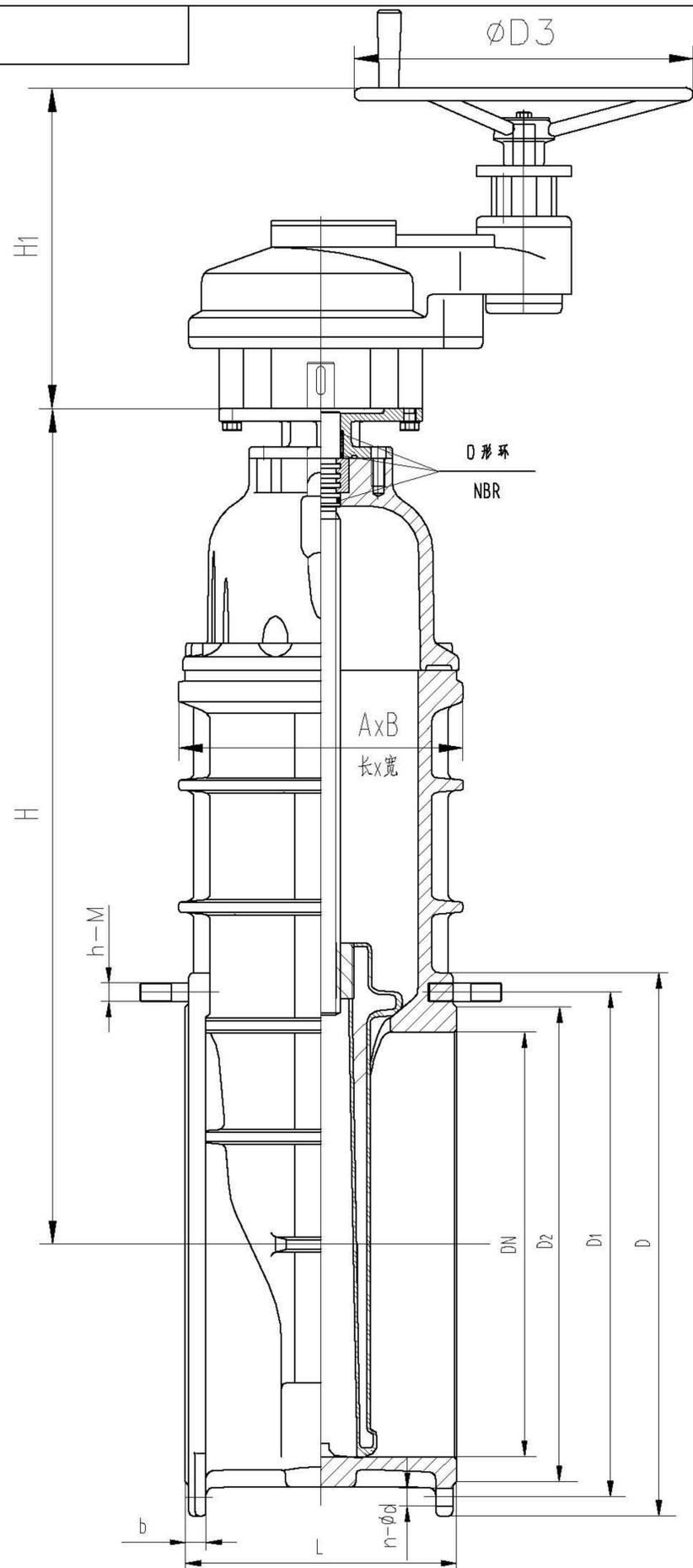
主要尺寸及重量

型号	公称通径DN (mm)	尺寸(mm)												重量	生产厂
		L	D	D1	D2	b	n-φd	A×B	D3	h-M	H	H1	H2		
Z545X-10Q	500	350	670	630	582	26.5	12-φ26	766×363	500	8-M24	1048	250			
	600	390	780	725	682	30	12-φ30	868×408	500	8-M27	1208	250			
	700	430	895	840	797	32.5	14-φ30	1038×413	500	10-M27	1390	250			
	800	470	1015	950	904	35	14-φ33	1182×471	500	10-M30	1594	250			
	900	510	1115	1050	1004	37.5	16-φ33	1342×612	500	12-M30	1594	250			
	1000	550	1230	1160	1111	40	16-φ36	1492×678	500	12-M33	1860	250			
	1200	630	1455	1380	1329	45	18-φ39	1698×700	500	14-M36	2270	250			

技术标准

设计标准执行: ANSI/AWWA C515-2001;
 结构长标准执行: DIN3202 F4; 法兰标准执行: DIN 28604;
 涂层执行: 德国劳尔色卡5010; 验证检验标准执行: GB/T13927;

					小样图				上海标一阀门有限公司	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记		数量	重量	比例	Z545X-10Q
设计					F4		1	1:1		
校对					共 页		第 页			
审核										
工艺				07.12.11						



主要性能规范

型号	公称压力 PN(Mpa)	试验压力Ps(MPa)			适用介质	工作温度 (°C)
		强度	密封(液)	低压密封(气)		
Z445X-10	1.0	1.5	1.1	0.6	清水、污水	<80

主要零件材料

零件名称	阀体、阀盖	闸板	闸杆	闸杆螺母	止推轴承	密封环
材料	QT450-10	球铁 (包EPDM)	2Cr13	QA19-4	QA19-4	NBR

主要尺寸及重量

型号	公称通径DN (mm)	尺寸(mm)											重量 Kg	生产厂
		L	D	D1	D2	b	n-φd	A x B	D3	h-M	H	H1		
Z445X-10Q	500	350	670	630	582	26.5	12-φ26	766x363	400	8-M24	1048	350	500	
	600	390	780	725	682	30	12-φ30	868x408	400	8-M27	1208	350	690	
	700	430	895	840	797	32.5	14-φ30	1038x413	500	10-M27	1390	360	790	
	800	470	1015	950	904	35	14-φ33	1182x471	500	10-M30	1594	360	1400	
	900	510	1115	1050	1004	37.5	16-φ33	1342x612	500	12-M30	1594	360	1520	
	1000	550	1230	1160	1111	40	16-φ36	1492x678	500	12-M33	1860	425	2300	
	1200	630	1455	1380	1329	45	18-φ39	1698x700	500	14-M36	2270	425	4500	

技术标准

设计标准执行: ANSI/AWWA C515-2001;
 结构长标准执行: DIN3202 F4; 法兰标准执行: DIN 28604;
 涂层执行: 德国劳尔色卡5010; 验证检验标准执行: GB/T13927;

					小样图				上海标一阀门有限公司	
									正齿轮暗杆闸阀	
									Z445X-10Q	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量	比例		
设计					F4	1		1:1		
校对					共 页		第 页			
审核										
工艺				07.12.11						