

长治全焊接球阀生产厂家，DN700大口径球阀工艺流程

产品名称	长治全焊接球阀生产厂家，DN700大口径球阀工艺流程
公司名称	郑州郑阀机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市上街区万泉河路北、金屏路西侧
联系电话	0371-68197888

产品详情

正文：

提起全焊接球阀，相信大家都有所耳闻，其凭借着卓越的品质和高稳定性已经逐渐取代普通铸钢球阀，经过实践证明，全焊接球阀其使用寿命远远大于铸钢球阀并在越来越多的领域得到了广泛的应用。

例如：应用于城市燃气、城市供热、石油化工、造船、钢铁、调压站、发电厂等各类管道设备上，全焊接球阀都有着重要的价值。近日，郑州郑阀机械有限公司的DN700大口径全焊接球阀在山西长治城市供热中贡献出了自己的价值，并获得了用户的高度认可。

据了解，大口径全焊接球阀可以直埋于地下，不用建高大阀门井减少工程造价，同时也可以避免操作阀门时造成人员的伤害，大口径全焊接球阀能长期可靠运行使用，在阀门正常操作使用的情况下，质保期10年以上。全焊接球阀能长期可靠运行使用，需要维护，装简单，阀门的安装别的更为便捷。

大口径全焊接球阀应用范围：

城市燃气：燃气输出管道、主干线及各支线供应管道等；集中供热：大型供热设备输出管线、主干线、支线；热交换机：管道及各回路启闭；钢铁厂：各种流体管道、废气排放管道、煤气和热力供应管道、燃料供应管道。

各种工业设备：各种热处理管道、各种工业煤气和热力管道。

其焊缝的焊接工艺主要以埋弧焊工艺为主，并辅有手工氩弧焊工艺。具体焊接工艺设计如下：

- 1、中体与左、右体环缝，采用埋弧焊工艺。
- 2、左、右体与过渡段的环缝，采用埋弧焊工艺。坡口形式与中体与左、右体环缝相同。环缝焊接后采用内壁内镗的加工形式，加工至图纸规定之尺寸。
- 3、过渡段与袖管的环缝，采用手工氩弧焊封底，埋弧焊工艺。
- 4、中体与头颈座角焊缝，采用角焊缝专用焊接设备进行埋弧焊焊接。坡口形式为管座单面开45°。带锁底的单V形坡口。焊接后采用内壁内镗的加工形式，加工至图纸规定之尺寸。
- 5、其它引流管角焊缝，采用手工氩弧焊的焊接工艺。
- 6、支撑座、吊耳的角焊缝，采用手工电弧焊的焊接工艺。

由于文章篇幅有限，关于其它相关内容不再一一陈述，还需进一步了解的请与我们的相关人员联系，期待与您的合作。

公司地址：郑州市上街区登封路与龙江路交叉口

联系方式：0371-68197888