

# 昆山阀门无损探伤检测 密封性检测

产品名称	昆山阀门无损探伤检测 密封性检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测范围:阀门 周期:5-7天 服务范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

## 产品详情

阀门是流体管路的控制装置，它是用来切断和接通管路介质，调节介质的压力和流量，改变介质的流动方向以及保护管路系统或设备的安全运行。随着现代科学技术的发展，各个行业及人民生活等方面，流体管路的应用日益普遍对阀门的需要量越来越大，现在阀门已成为被广泛使用的一种通用阀门制造业。那么阀门是如何制作的呢？

知识补充：阀门生产工艺流程

### 1、阀体

阀门阀体（铸造，密封面堆焊）铸件采购（按标准）——入厂检验（按标准）——堆焊槽——超声波探伤（按图样）——堆焊及焊后热处理——精加工——研磨密封面——密封面硬度检验、着色探伤。

### 2、阀门内件制造工序

#### A、需堆焊密封面的内件如阀瓣、阀座等

原材料采购（按标准）——入厂检验（按标准）——制作毛坯（圆钢或锻件，按图纸工艺要求）——粗加工超声波探伤面（图样要求时）——粗加工堆焊槽——堆焊及焊后热处理——精加工各部——研磨密封面——密封面硬度检验、着色探伤。

#### B、阀杆

原材料采购（按标准）——入厂检验（按标准）——制作毛坯（圆钢或锻件，按图纸工艺要求）——粗加工堆焊槽——堆焊及焊后热处理——精加工各部——磨削外圆——阀杆表面处理（氮化、淬火、化学镀层）——末尾处理（抛光、磨削等）——研磨密封面——密封面硬度检验、着色探伤。

### C、不需堆焊密封面的内件等

原材料采购（按标准）——入厂检验（按标准）——制作毛坯（圆钢或锻件，按图纸工艺要求）——粗加工超声波探伤面（图样要求时）——精加工各部。