

阀门气密性检测宜昌呼吸气瓶测试

产品名称	阀门气密性检测宜昌呼吸气瓶测试
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/指标
规格参数	品牌:GFQT 所在地:武汉 服务范围:检测认证
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	18662582169 18662582169

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。

3、紧固件

紧固件制造标准DL439-1991。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）并取样进行必要的检验——粗加工——精加工——光谱检验。

总装

领取零件——清理、清洗——粗装配（按图样）——水压试验（按图纸、工艺）——合格后、拆开、擦净——末尾装配——与电装或执行器调试（对电动阀门）——油漆包装——发运。

产品生产及检验流程

- 1、公司采购的各种规格的原材料。
- 2、用光谱分析仪对原材料进行材质化验，并打印出原材料材质化验报告进行备份。
- 3、用下料机进行原材料切割。
- 4、检验人员检验原材料切割直径及长度。
- 5、锻压车间对原材料进行锻压成型处理。
- 6、检验人员对成型进行毛坯各种尺寸检验。
- 7、工人在进行毛坯废边切除。
- 8、抛砂工人对毛坯进行表面喷砂处理。
- 9、检验人员进行喷沙后表面处理检验。
- 10、工人进行毛坯机加工。
- 11、阀体密封螺纹加工---员工在进行加工自检验检验人员对产品后产品进行加工后检验。
- 12、阀体连接螺纹加工。
- 13、中孔加工。
- 14、检验人员进行总检验。
- 15、合格的半成品被送往半成品仓库。
- 16、半成品进行电镀。
- 17、半成品电镀表面处理检验。
- 18、各种配件（球，阀杆，密封阀座）的检验。

- 19、总装车间进行产品装配—装配线检验人员对产品进行检验。
- 20、装配后的产品经过压力测试及烘干进入到下一个工序。
- 21、总装车间对进行产品包装----包装线检验人员对产品的密封性，外观，扭力进行检验。不合格的产品决不允许被包装。
- 22、合格的产品被装袋包装并送往成品仓库。
- 23、所有的检验记录将被分类储存在电脑内供随时查询。
- 24、合格的产品通过集装箱被送到国内外。