

## 电动焊接球阀种类了解详情

|      |                              |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 电动焊接球阀种类了解详情                 |
| 公司名称 | 山东鲁阀阀门科技有限公司                 |
| 价格   | 面议                           |
| 规格参数 |                              |
| 公司地址 | 山东省潍坊市奎文区潍州路1785号禾翔·阳光1号楼333 |
| 联系电话 | 15866157355 15866157355      |

## 产品详情

阀座一旦需要紧急修复，可以通过方式对其进行修复，而不需要破坏焊接结构。阀体内部的零件（球、阀座圈等）产生的静电通过弹簧、垫圈向阀体放电。从操作性角度看，因有耳轴支撑，可以用较小的力进行操作。耳轴部采用摩擦阻力小的聚四氟乙烯轴承。阀座为浮动阀座，阀座受球挤压的力相对于流体压力来说，数值较小。

维护管理方面，球阀一般不需做维护和保养。万一密封部位发生泄漏，可注入密封脂进行紧急修复。阀座和阀杆密封的紧急修复，使用IKSS - 3L密封脂。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：鲁阀阀门科技有限公司

### 电动焊接球阀种类框轴固定球设计

球阀根据球体形式可分为固定球和浮动球两种。国内产品一般采用的浮动球结构，球体在介质的压力作用下球体紧压在出口端的密封面上，达到封闭目的，电动焊接球阀种类，一旦阀体进出口压力差较大时，因扭距很大往往打开很难。全焊接球阀采用了高强度的锻钢阀杆，由外包 PTFE（聚四氟乙烯）的不锈钢轴承做支撑转动平滑精。由于枢轴支撑的阀杆可以吸收管线介质压力产生的推力，并且可以减少阀球和阀座之间的摩擦，因此即使在全压差下，操作凹门的扭矩仍然要求很低，球阀开关自如。

电动焊接球阀种类焊接速度对熔深和熔宽都有影响，通常情况熔深和熔宽与焊接速度成反比。焊接速度对焊缝断面形状也有影响，一般焊接速度过小，熔化金属量多，焊缝成形差。焊接速度较大时，熔化金属量不足，容易产生咬边。实际焊接时，为了提高生产率，在增加焊接速度的同时必须加大电弧功率，才能保证焊缝质量。焊接速度一般为200 ~ 300mm/min。

电动焊接球阀种类了解详情由鲁阀阀门科技有限公司提供。鲁阀阀门科技有限公司为客户提供“阀门,闸阀”等业务，公司拥有“阀门,闸阀”等品牌，专注于特殊阀门等行业。，在山东省潍坊市奎文区潍州路1785号禾翔阳光1号楼333的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：孙工。同时本公司还是从事通风阀门，通风阀门型号，通风阀门有哪些的厂家，欢迎来电咨询。