

昌都不锈钢阀门 不锈钢阀门生产 欧电阀门

产品名称	昌都不锈钢阀门 不锈钢阀门生产 欧电阀门
公司名称	山东欧电阀门有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市豪德工业园
联系电话	13356369945 13356369945

产品详情

不锈钢阀门的装配基础可从以下几点了解透彻：

- 1.装配的零部件必须持有检验证明及标志。
- 2.零件的主要配合尺寸及粗糙度应进行复检，并进行优化组合。
- 3.组装后，当不锈钢阀门关闭状态，其闸板中心应比阀座中心高，其值单闸板为阀座密封面宽度的2/3；双闸板则为阀座密封面宽度的1/2。
- 4.装配后紧固件应紧固，不得松动。紧固件组装时，对螺丝付应涂上耐热丝扣脂。
- 5.零件的装配面及摩擦表面不得有影响使用性能的擦伤。

针对不锈钢阀门的焊接安装，有一些建议：

焊接式不锈钢阀门很大的问题就是焊接变形，不锈钢阀门哪家好，所以如何控制变形，是安装焊接式不锈钢阀门的重中之重。一些用户焊接时，采用热输入量较小的钨极惰性气体保护焊对阀门进行焊接，4-6 mm管厚，打底、盖面两层焊缝完成，不锈钢阀门生产，就是这样的热量不大焊接情况下，都使得阀门产生严重的变形，昌都不锈钢阀门，所以千万不能马虎。

- 1.应尽量选用焊接热输入量小的焊接方式，比如钨极惰性气体保护焊等；
- 2.如果考虑到焊接效率，采用其他焊接方式，应当采用多层多道对阀门和管道进行焊接，并控制其层间温度；

3.如果是奥氏体不锈钢，不锈钢阀门价格低，不建议为了提高抗晶间腐蚀而采用的强冷方式，因为快速冷将会产生很大变形；

电动不锈钢截止阀在安装时，介质可以从阀芯的下方进入和从上方进入两种方式。介质从阀芯的下方进入的优点是当阀门关闭时盘根不受压力，可以延长盘根的使用寿命，并可以在阀前管道承压的情况下，进行更换盘根的工作。介质从阀芯的下方进入的缺点是阀门的驱动转矩较大，约为上方进入的1.05~1.08倍，阀杆受的轴向力大，阀杆容易弯曲。为此，介质从下方进入方式，一般只适用于小口径的手动截止阀，以阀门关闭时介质作用于阀芯的力不大于350kg为限。电动截止阀一般是采用介质从上方进入的方式。介质从上方进入方式的缺点正好与下方进入方式相反。

昌都不锈钢阀门-不锈钢阀门生产-

欧电阀门(推荐商家)由山东欧电阀门有限公司提供。山东欧电阀门有限公司(www.sdodfm.com)是山东潍坊,五金配件的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在欧电阀门领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创欧电阀门更加美好的未来。