

池底排泥阀货源充足

产品名称	池底排泥阀货源充足
公司名称	重庆东航机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市沙坪坝区姚家碛工业园
联系电话	18223009173

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：重庆东航机械有限公司

排泥阀的阀体加工工艺是怎么样的呢？

1、排泥阀阀体加工

工序分析排泥阀球墨铸铁阀体铸件对公差、粗糙度及圆柱度都有严格的要求，因此加工时在整个零件的加工中比重非常大。为此，应尽量地减少加工时间，提高生产率。

2、优化前后的工艺对比

原有对排泥阀阀体孔加工是先用硬质合金点钻对所加工孔进行点钻加工，然后采用焊接硬质合金钻头加工两边孔，其次，用铣刀加工直径25mm大孔，再接着用直径9.3mm钻头加工导向孔，之后用深孔钻头加工出深孔，然后一道工序是用高速钢铰刀对该孔进行铰削。

重庆排泥阀管沟回填注意事项

1、回填前拾掇槽内杂物，并对回填土含水量进行检测，抵达规划规范要求方可回填。

2、管道管侧及管顶以上40-50cm规划内应人工夯填，每层虚铺厚度为15-20cm，管侧回填时应两端一起进行，两端高差不跨过30cm，池底排泥阀，管顶50cm以上土方可用机械回填，每层虚铺厚度不跨过30cm，按规划要求密实度分层夯填。

3、井室周围的土方回填应与沟槽土回填一起进行，严峻按图集要求是否用灰土回填处理。确保井室不过渗水，防止构成路面下沉。

重庆排泥阀管道试压、冲刷、消毒注意事项

1、在管侧土回填后应立即按规划压力等级分段进形注水试压，金属管道一般不跨过1000m，压镇前应提早24小时给试压管段注入水，24小时后进行压镇，在压镇前应确保支顶，逐渐升压，压力继续规则时间后，降压在规则规划内，则试压合格。不然进行查漏后从头试压。

2、排泥阀管道试压合格后应进行通水冲刷，应先使管道布满水，封闭排水阀门，在排气阀口等处投进漂百粉(250mg/l)，让管道在有漂百粉液体浸泡24小时，在管网末稍取水检测化验，重复操作直到水质合格后，排放该管道水。

JM744X、JM644X隔膜式液压、气动快开排泥阀，是一种由液压源或气动源作执行机构的角型截断类阀门通常成排安装在沉淀池底部外侧壁，用以排除池底沉淀的泥砂和污物。

隔膜式液压、气动快开排泥阀由尼龙强化橡胶隔膜将阀门分为两个腔室，接通液压或气动源，采用电动或手动二位四通换向阀控制，实现快速排泥。

排泥阀一般常用于城市水厂，污水处理厂的沉淀池底排放污泥用，一般与启闭机配套使用，排泥阀的适用介质为原生污水，介质的温度一般应小于50℃，其中作水深小于10米。

排泥阀常用的型号一般有以下几种：J744X、J644X型，100S角式隔膜型、JM744、JM644X型。工作原理及性能：J644X/J744X气动、液压角式快开型设计合理，使用方便，密封性能好，经久耐用，该阀利用液压缸和角式截止阀两部分组成，液压缸作为动力带动阀板升降，开启一般只需3秒钟，可清理水池内泥沙和污物，清理后关闭阀板，无渗漏，维修方便，寿命可达2年以上，该排泥阀可节省人力物力，有很大的经济效益是理想产品。

技术参数：

公称压力0.6MPa、1.0MPa

公称通径：100" ~ 400mm

较低马驱动压力：0.15MPa

适用介质：水、污水

驱动介质：清水、气

适用温度：0 ~ 80

法兰标准：GB / T 17241 6 GB / T 9113

试验标准：GB / T 13927 API 598

池底排泥阀货源充足由重庆东航机械有限公司提供。重庆东航机械有限公司（www.dhpnf.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！