

天津自制阀门信息推荐

发布日期：2025-10-25 | 阅读量：42

这种结构阀杆螺纹与介质直接接触，易受侵蚀，并无法润滑。此种结构用于小口径和温度不高的地方。国内生产截止阀的厂家比较多，连接尺寸也大多不统一。主要分以下几个大类：以JB/T2203-1999《截止阀结构长度》为主的通用类。目前国内大多数截止阀生产厂家均按本标准设计生产。但本标准也不尽完美，规格不全，单闸板截止阀最大公称通径为DN1200，双闸板截止阀最大公称通径DN1500，根据厂家所生产的截止阀规格及掌握的资料来看，目前角式截止阀公称通径最小为DN15，Z型直通式截止阀公称通径达到DN2000，经考证，各厂家连接尺寸也不尽统一。为了有一个统一的标准，用户在选用及安装时同一规格能够互换，建议中国通用机械研究所对JB/T2203-1999《截止阀结构长度》进行修订。建议设计院及用户按标准选用，截止阀生产厂家按标准设计制造。截止阀根据用途截止阀(12张)衬氟截止阀适用在-50~150℃的各种浓度的王水、硫酸、盐酸、氢氟酸和各种有机酸、强酸、强氧化剂，还适用于各种浓度的强碱有机溶剂以及其它腐蚀性气体，液体介质的管路上使用。国标截止阀是截止阀系列中最常用的产品，API美标截止阀美标截止阀执行ANSI和API标准，阀瓣和阀座的密封面采用不同硬度的司太立。截止阀的结构长度大于闸阀，同时流体阻力大，长期运行时。天津自制阀门信息推荐



造成浪费。在于没有根据阀门类型类别，对不同的截止阀密封容量进行精确的计算。可以以截止阀尺寸和类别算出密封容量，再合理的注入适量的润滑脂。第二、截止阀注脂时，常忽略压力问题。在注脂操作时，注脂压力有规律地呈峰谷变化。压力过低，密封漏或失效，压力过高，注脂口堵塞、密封内脂类硬化或密封圈与阀球、阀板抱死。通常注脂压力过低时，注入的润滑脂多流入阀腔底部，一般发生在小型闸阀。而注脂压力过高，一方面检查注脂嘴，如是脂孔阻塞判明情况进行更换；另一方面是脂类硬化，要使用清洗液，反复软化失效的密封脂，并注入新的润滑脂

置换。此外，密封型号和密封材质，也影响注脂压力，不同的密封形式有不同的注脂压力，一般情况硬密封注脂压力要高于软密封。球阀维护保养时一般都处于开位状态，特殊情况下选择关闭保养。其他阀门也不能一概以开位论处。闸阀在养护时则必须处于关闭状态，确保润滑脂沿密封圈充满密封槽沟，如果开位，密封脂则直接掉入流道或阀腔，造成浪费。安装后，截止阀应定期进行检查，主要检查项目：(1)截止阀密封面磨损情况。(2)阀杆和阀杆螺母的梯形螺纹磨损情况。(3)填料是否过时失效，如有损坏应及时更换。(4)截止阀检修装配后。天津自制阀门信息推荐因为此时要克服较大的静摩擦力。



启闭截止阀，用力应该平稳，不可冲击。某些冲击启闭的高压截止阀各部件已经考虑了这种冲击力与一般截止阀不能等同。当截止阀全开后，应将手轮倒转少许，使螺纹之间严紧，以免松动损伤。管路初用时，内部脏物较多，可将截止阀微启，利用介质的高速流动，将其冲走，然后轻轻关闭（不能快闭、猛闭，以防残留杂质夹伤密封面），再次开启，如此重复多次，冲净脏物，再投入正常工作。常开截止阀，密封面上可能粘有脏物，关闭时也要用上述方法将其冲刷干净，然后正式关严。如手轮、手柄损坏或丢失，应立即配齐，不可用活络板手代替，以免损坏阀杆四方，启闭不灵，以致在生产中发生事故。某些介质，在截止阀关闭后冷却，使阀件收缩，操作人员就应于适当时间再关闭一次，让密封面不留细缝，否则，介质从细缝高速流过，很容易冲蚀密封面。操作时，如发现操作过于费劲，应分析原因。若填料太紧，可适当放松，如阀杆歪斜，应通知人员修理。有的截止阀，在关闭状态时，关闭件受热膨胀，造成开启困难；如必须在此时开启，可将阀盖螺纹拧松半圈至一圈，消除阀杆应力，然后扳动手轮。截止阀力矩分析在截止阀由全开位置开始关闭的阶段，随着阀瓣的下降，流体在阀瓣前后造成压差。

阀杆开启或关闭行程相对较短，并具有非常可靠的切断动作，使得这种阀门适合作为介质的切断或调节及节流使用。缺点1、流体阻波纹管截止阀力大，开启和关闭时所需力较大。2、不适用于带颗粒、粘度较大、易结焦的介质。3、调节性能较差。优点1、双重的密封设计(波纹管+填料)若波纹管失效，阀杆填料也会避免；2、外泄漏，并符合国际密封标准；3、没有流体损失，降低能源损失，提高工厂设备安全；4、使用寿命长，减少维修次数，降低经营成本；5、坚固耐用

的波纹管密封设计，保证阀杆的零泄漏，提供无需维护的条件。6、波纹管密封截止阀采用波纹管密封的设计，完全消除了普通阀门阀杆填料密封老化快易泄露的缺点，不但提高了使用能源效率，增加生产设备安全性，减少了维修费用及频繁的维修保养，还提供了清洁安全的工作环境。截止阀安装方法截止阀的安装与维护应注意以下事项：1、手轮、手柄操作的截止阀可安装在管道的任何位置上。2、手轮、手柄及微动机构，不允许作起吊用。3、介质的流向应与阀体所示箭头方向一致。所以截止阀的全开位置应由阀瓣行程来确定。



此处我们选取《实施方案》里提及的几个重点发展行业具有代表性的阀门进行进口替代的可行性分析。从分析我们可以看出各子行业阀门进口替代可行性差别很大，**阀门亟待更多的政策引导及科研扶持。阀门行业在国民经济发展中，作为准备制造业的一个重要环节，起到非常重要的作用。由于我国国内阀门制造业水平与国际先进水平相比仍有一定差距，好多高参数、高温高压、高磅级的关键阀门原一直依赖进口，为了力促阀门国产化，在***下达的《关于加快振兴装备制造业的若干意见》后，国家有关部门根据国家作出的重大装备国产化的要求，先后作出了一系列重大部署，并由国家发改委牵头，中国机械工业联合会和中国通用机械工业协会一起，部署制订了相关领域重大装备的阀门国产化方案，并多次与有关部门协调，如今阀门国产化在国内阀门行业已形成共识。积极采用国际标准进行产品设计；吸收国外***的设计结构；产品试验、性能检验严格按国际标准进行；吸收国外生产工艺经验重视新材料的研究及推广应用；弄清进口的高参数阀门产品的技术参数和工况条件等是加快国产化进程，推进阀门产品不断更新，***实现阀门的国产化的途径。随着阀门行业重组步伐的加快。在阀门开启过程中，由于介质压力或阀瓣前后压差造成的推力都是帮助开启阀门的。通州区购买阀门服务电话

因此，截止阀的关闭位置应该按操作力矩增加到规定值来确定。天津自制阀门信息推荐

℃)适用介质碳钢1. 6-6. 4≤425水、油品、蒸汽10. 0-16. 0≤450不锈钢P1□6-16□0≤200硝酸类R1□6-16□0≤200醋酸类铬镍钛钢PI1□6-6□4≤550石油、石油产品铬钼钢1. 6-16. 0≤550油升降式止回阀结构图公称压力公称通径主要连接尺寸外形尺寸PNDNLDD1D2D6bff1Z-

φdH85-162-4-0125100-162-4-80140120-182-4-95165135-203-8--203-8--223-8--243-8-
-263-12-23215止回阀标准编辑1) 产品标准《通用阀门铁制旋启式止回阀》GB/T13932-92《通用
阀门钢制旋启式止回阀》GB12236-2008《通用阀门铁制截止阀与升降式止回阀》GB12233-2006
《对夹式止回阀》JB/T8937-2010《钢制阀门一般要求》GB/T12224-2005《阀门的检验与试
验》JB/T9092-19992《工程标准《建筑给水排水及采暖工程施工质量验收规范》GB50242-2002《通
风与空调工程施工质量验收规范》GB50243-20023《相关标准图01SS105常用小型仪表及特种阀门
选用安装止回阀工艺设计编辑(1) 主体毛坯的质量控制本阀门的所有零件均为锻件, 锻造时严格
按照锻造工艺规程和工序卡进行, 严格控制始锻温度、终锻温度、变形程度和变形速度, 按工艺
规程规定的冷却方法进行冷却。天津自制阀门信息推荐

厦门长控自动化设备有限公司致力于机械及行业设备, 以科技创新实现高质量管理的追求。
厦门长控自动化深耕行业多年, 始终以客户的需求为向导, 为客户提供高质量的电磁阀, 气缸,
流体控制元件, 精密回转工作台。厦门长控自动化不断开拓创新, 追求出色, 以技术为先导, 以
产品为平台, 以应用为重点, 以服务为保证, 不断为客户创造更高价值, 提供更优服务。厦门长
控自动化创始人林灿杰, 始终关注客户, 创新科技, 竭诚为客户提供良好的服务。