

南阳市唐河县门式起重机唐河龙门吊唐河架桥机唐河航吊唐河天车

产品名称	南阳市唐河县门式起重机唐河龙门吊唐河架桥机唐河航吊唐河天车
公司名称	南阳市卫华起重机销售有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河南省南阳市高新区信臣路659号（注册地址）
联系电话	15514172111

产品详情

公司主要经营：单梁起重机、双梁起重机、欧式起重机、门座式起重机、门式起重机、工程起重机、电动葫芦、电动葫芦配件、门式起重机配件、电动单梁起重机配件、双梁桥式起重机配件、环链电动葫芦、导轨式液压升降机、电动平车、欧式电动葫芦、悬臂起重机、KBK轻柔型起重机、液压升降平台、升降搬运设备、小型起重机械、起重配套工具等起重配件。

销售、安装、改造、维修保养各种单、双梁起重机、电动葫芦等起重设备，并配备各种型号起重配件，承接起重机的设计、制造、安装、维修、保养、拆迁、改造、搬迁、现场制作、年审、质检；

我们拥有热情、强大的技术支持和服务队伍，有保障的备品备件供应，拥有全套的维修工具，丰富的现场施工经验，可按照起重机质量管理体系的要求，加强信息反馈及质量控制、整改措施，不断提供给用户高质量的产品及满意的服务，并且对客户服务的项目进行跟踪、上门回访服务，并根据客户不同的需求，为每一位客户量身打造服务解决方案，满足客户的日常连续生产需要，解除后顾之忧。

单梁桥式起重机的结构和制造工艺

[单梁桥式起重机](#)

是由主梁、副梁、端梁和栏杆四大部分组成，在室内外工矿企业、钢铁化工、铁路交通、港口码头以及物流周转等部门和场所均得到广泛的运用，单梁桥式起重机的结构和制造工艺。

一、主梁制造工艺

1.下料

主梁用轧制工字钢制造而成，号料前要保证材料的规格和型号的正确性，为保证工字钢上的挠度，需加放 $L/1000$ 的余量，长度不足时可以进行对接，但接头不能在梁的中间。

2. 预制上挠度

预制上挠度的数值可以采用拉钢丝的方法测量，若挠度与技术不符，则可以采用火焰加热的方法进行矫正，二次加热时要避开原先加热的位置，主梁不允许旁弯或扭曲等不正当变形，变形超过规定数值时，应当予以矫正。

二、副梁制造工艺

副梁由两根槽钢和连接板连接而成，槽钢和连接板都必须符合规格，把连接板装配在槽钢准确的位置上并焊接，安装两端的封板。

三、端梁的制造工艺

端梁主要由槽钢和连接板组合而成，槽钢和连接板在制造时必须符合规格。端梁的两端走轮处应当保持垂直，以防出现卡轨现象。

四、栏杆的制造工艺

栏杆为桁架结构，由角钢拼装而成，其上挠度与主梁相同。

五、总装工艺

主梁与端梁进行装配时，先将其搁置在用螺杆的可调支座上，利用水平仪进行校正调节。用撑杆点焊固定，在这过程中要保持端梁与主梁垂直，随后装上、下连接板，并用定位焊定位。

栏杆装配时先划出栏杆和主梁的中心线，再将栏杆放到搁架上，校对高低和垂直位置，定位焊定位。

装配副梁时按装配位置线，先安装副梁支柱及中间副梁，后装两端的斜形副梁，使用定位焊。

是进行总装之后的焊接，在焊接的过程中应当注意焊接的顺序，先焊连接板焊缝，再焊直撑焊缝，依次是斜撑焊缝和副梁支架焊缝、副梁与主梁的连接焊缝。各撑杆与主梁的连接焊缝应待检验后再焊。