

TD可变弹簧支吊架 恒力弹簧支吊架 整定弹簧支吊架

产品名称	TD可变弹簧支吊架 恒力弹簧支吊架 整定弹簧支吊架
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	20.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

恒力弹簧支吊架（以下简称恒吊）根据力矩平衡原理设计。在许可的负载位移下，负载力矩和弹簧力矩始终保持平衡。对用恒吊支承的管道和设备，在发生位移时，可以提供恒定的支承力，因而不会给管道设备带来附加应力。恒吊一般用于需要减少位移应力的地方，如电站锅炉本体、发电厂的汽、水、烟、风管及燃烧器等悬吊部分，以及石油、化学工业中需要此类支承的地方。当管道系统内某吊点的热位移大于12mm，宜选用恒吊来支承，以避免管道系统产生危险的弯曲应力及不利的应力转移。

弹簧式恒力支吊架根据力矩平衡原理设计。它依靠精巧的几何设计，使负荷力矩和弹簧力矩在工作过程中始终平衡，以保持恒定的支承力，可以消除或减小对管道或设备的附加应力。

主辅弹簧式恒力支吊架是按主弹簧力与辅助弹簧力共同作用下合力恒定的原理设计的。

1 制造技术要求

- 1、产品应按规定程序审批的图样及技术制造。
- 2、产品所采用的材料牌号应符合图样要求，材质应符合***规定，并有***书。
- 3、弹簧刚度的极限偏差应为 $\pm 10\%$ 。
- 4、在自由状态下，弹簧轴心线对两端面的垂直度不超过自由高的2.5%。
- 5、弹簧自由高的极限偏差为自由高的 $\pm 2\%$ 。
- 6、需作热处理的零件，其硬度值应符合图样规定。
- 7、产品应按订货要求的位移方向锁定出厂。

8、焊接与焊缝应符合图样和技术文件规定。

9、焊缝表面不得有裂纹、夹渣、气孔、弧坑和超过0.5mm深的咬边。

2 检验试验技术要求

1、凡是作热处理的零件，须逐件进行硬度检验。

2、产品出厂前应检验其外形尺寸和连接尺寸，并逐台作下列性能试验：

a) 载荷偏差度

$$=|W_b - W_a| / W_b \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

且 5%

式中：W_b—标准载荷，N；

W_a—拔销时实测载荷，N。

b) 恒定度

$$= [(W_{\max} - W_{\min}) / (W_{\max} + W_{\min})] \times 100\%$$

且 6%。

式中：W_{max}—回转全过程的载荷值，N；

W_{min}—回转全过程的***小载荷值，N。

c) 超载试验

将固定销轴置于出厂初始位置，对支吊架缓慢加载，其载荷值为2倍支吊架标准载值，观察支架各部分，不得有异常情况。

3 油漆、包装及标志

1、螺纹表面及转动零件的连接面应涂以防锈油（黄油或无酸性工业凡士林），对带螺纹零件应考虑特殊保护，防止损坏。

2、支吊架除铭牌、刻度牌外各零件表面一层底漆和一层面漆，油漆颜色由制造厂根据国内外销售需要自定。有特殊防腐和其它要求时，订货时需注明。

3、涂油漆应避免在烈日、雨雪或浓雾下进行操作，对表面的积雪、结冰、油污和锈迹等应清除后再涂油漆。

4、吊架涂油漆后表面漆膜应均匀，不应有气泡、夹渣、龟裂剥落、皱皮和杂色等缺陷。如有上述

缺陷必须修补合格。

5、吊架试验完毕，铭牌上应打钢印，内容包括：吊架型号、出厂编号、标准载荷值、位移值、管架号、管段号和制造日期。

6、产品须在油漆干燥并经检验合格后方可包装，自出厂日期起应保证一年内不锈蚀。

7、包装箱应附有产品质量合格证明及安装使用说明书。