

莱芜KBK悬挂起重机 德玛力格支持定做

产品名称	莱芜KBK悬挂起重机 德玛力格支持定做
公司名称	德玛力格（济南）起重设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市天桥区历山北路66号黄台五金机电城F区183号
联系电话	13506411155

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：德玛力格（济南）起重设备有限公司

KBK起重机谈降低起重机使用能源的消耗有什么意义？

节能减排也被我国定为一项国策推行，那么如何提高起重机的能量利用率，减少其用电量，KBK悬挂起重机，达到节能降耗的目标，已成为行业内一个思考、研究的焦点。下面就以传统的接触器控制方式及目前广泛使用的闭环定子调压调速控制方式的工作原理及对能耗方面的影响进行讨论。电机为起重机的驱动动力来源，同时也是起重机大的耗能器件，其能耗量占总台起重机能耗的90%以上。从其能量转化利用的角度来看，目前国内总体的能量利用率仍然较低，所以如何把电能有效的转化为电机的有效动能输出成为节能研究的关键所在。

那么如何处理双梁起重机的噪音呢？

针对以上产生噪音的原因，我们可以深入分析双梁起重机的结构构造方式，并在易辐射噪音的区域增添材料。起重机走道等一些很简单的钢板结构，制造以及安装方法也要严格按照工艺要求，KBK悬挂起重机配件，避免产生和大型零件一样辐射噪音。加强筋可用在抑制振动，起重机关键位置可内置隔音板。

还可使用特殊接头，防止结构噪声从一部分传递至另一部分。然而，主要方法还是尽量直接从降低噪音，即选择更安静的组件。若使用的三合一马达驱动，减少传动部件；起重机采用变频调速系统，使起升、运行的冲击降到较低。

双梁起重机的噪音是不会自己消失的。但我们会努力使噪音值降低较低，莱芜KBK悬挂起重机，使人们的工作环境越来越舒适。

KBK起重机焊接修复技术的流程

KBK起重机焊接修复的关键技术是避免出现热裂纹和冷裂纹。防止焊接时出现裂纹的办法是减小焊缝的扩散氢含量，KBK悬挂起重机生产厂家，减小淬硬倾向和热输入，降低焊接的拘束应力等。那么KBK起重机焊接修复技术的流程是怎样的呢？

1、开坡口

替换KBK起重机齿植好后，分别在齿根与铸钢基体的结合处两侧基体上开出V形坡口，深度约12mm。

2、焊接工艺材料的选择

为降低焊缝中扩散氢的含量，焊接材料选用低氢型和抗裂性能较好的焊条。

3、KBK起重机焊接工艺参数

打底层选用2mm的J557焊条，焊接电流110A，以后各层改用4mm的J557焊条，电流130~160A，电源极性选用直流反接。

4、施焊

焊前把J557焊条在350℃温度下焙烘1h;用火焰将待焊部位预热到300℃左右；采用连弧立焊，多层多道焊，注意KBK起重机焊前用黄泥等涂盖其余不焊接的齿面；每焊完一根焊条，马上锤击焊道，消除应力，每条焊道都要清理锤击；焊接时注意层间温度不低于300℃，直至焊到开坡口前基体的高度；焊完后用石棉布盖上保温缓冷8h，之后用角磨机对焊接处进行修磨整理。

莱芜KBK悬挂起重机-德玛力格支持定做由德玛力格（济南）起重设备有限公司提供。莱芜KBK悬挂起重机-德玛力格支持定做是德玛力格（济南）起重设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。