

地脚螺栓高品质 地脚螺栓 塔机壹号

产品名称	地脚螺栓高品质 地脚螺栓 塔机壹号
公司名称	广东塔机壹号起重设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区钟落潭镇乌溪西路23号101
联系电话	18613115613 18613115613

产品详情

广东塔机壹号起重设备有限公司是一家专业从事塔式起重机、施工升降机零配件生产销售及周边服务为一体的多元化发展的公司。公司主要经营范围包括：施工升降机标准节、施工电梯标准节、80塔吊标准节、中联重科塔吊标准节、塔吊片式标准节。公司是持塔吊A级生产资质的生产厂家。拥有一万三千多平方米厂房仓库专业从事各型号塔吊标准节、附墙、支腿等结构件生产。可定制烤漆喷漆。现主要为徐工集团塔式起重机华南地区较大标准节供应厂家。

塔身拆卸前的准备工作

保证没有障碍物妨碍操作。 连接好通往塔顶的扶梯。

将套架升至塔身顶，并将其4个角用销接好。 安装套回附件，并注意以下几点：

油缸活塞杆几乎全部伸出，将顶升横梁支撑在耳座上。

将引进小车挂在导轨上，并将其固定在要拆卸的标准节上。 将臂架旋转至套架开口一侧。

使塔身处于顶升时的配平状态 拆掉回转支承、支脚与塔身节连接销，当回转承支脚离开塔身鱼尾板2cm左右立即停止顶升，并将引进小车上的固定件锁闭在应拆卸的标准节上。

标准节螺栓松动的原因

(1) 塔吊基础要做维护，做好排水，避免水长时间浸泡引起塔吊基础松动。实际安装的塔机的螺栓预紧力几乎都达不到规定的预紧力要求，这是塔吊螺栓松动原因。

(2) 当塔机旋转，吊臂方向变化后，塔身标准节接触面受压受拉情况改变，螺栓中的受力变化很大，特

别是将吊臂转到与顶升加节时相反的方向，原吊臂侧的标准节连接接触面由受拉变到受压，地脚螺栓，其螺栓所受的拉力大大减小，特别当原预紧力比正确值少得太多时，将有可能没有预紧力了，这是塔吊螺栓松动原因

广东塔机壹号起重设备有限公司是一家专注于生产制造TC6012标准节、L46A1片式标准节、S24片式标准节、MQ塔吊标准节、EQ7标准节。所有塔吊标准节型材均采购自武钢、宝钢、鞍钢等国内一线厂商，品质保障从源头开始；全套生产加工设备齐全，拥有大型数控等离子下料、折板机、大型摇臂钻、多台锯床、双面铣床、数控镗床、大型通过式抛丸除锈线、悬链式喷涂及烤漆中心、大型数控镗钻铣一体式加工中心。产品销往全国各地以及海外多个国家地区，也受到了广大用户的支持与信赖。欢迎各界朋友莅临我司参观、指导和业务洽谈。

塔吊片式标准节的四大优势

一，片式标准节的运用，大大加强了塔吊的安全性和可靠性。

第二，片式标准节降低了塔吊的维护费用。

整体式标准节一年紧固十次螺栓，人工费用就要五六千块钱，博弥顺的片式标准节利用铰制螺栓和销轴连接，不需要紧固高强度螺栓。

第三，节约了运输成本。

运输的片式标准节，需要一辆货车，而整体式标准节在运输的时候，大约要用三辆货车，仅此一项就可以为客户一次性节省较多费用。

第四，塔吊片式标准节极大的节约了客户的储存成本。

客户存放10台整体式塔机的场地，可以存放20台片式标准节塔机，地脚螺栓优惠，可以为客户节省一半的场地费用。

正确选择标准节的要素

一、首先需要看看你选择的工厂是不是拥有特种设备制造许可证的正规厂家，在获得权威机构认证的企业，一般生产工艺和制造流程均已达到国家特种设备制造标准，这是一般小作坊式工厂不能达到的。

第二、看看生产企业的原材料、辅料、螺栓、油漆是否满足行业标准，如选择上海宝钢、武钢、鞍钢等

国内一线钢厂钢材，地脚螺栓划算，使用优质焊丝，使用品牌厂家的高强度螺栓，使用高品质的油漆。

广东塔机壹号起重设备有限公司是一家专业从事塔式起重机、施工升降机零配件生产销售及周边服务为一体的多元化发展的公司。持塔吊A级生产资质的生产厂家。一万三千多平米厂房仓库专业从事各型号塔吊标准节、附墙、支腿等结构件生产。可定制烤漆喷漆。现主要为徐工集团塔式起重机华南地区较大标准节供应厂家。专业研发团队，负责塔吊防碰撞安全监控系统的研发、塔吊视频监控系统、塔吊喷淋系统、普通施工梯改装变频施工梯等。欢迎前来咨询标准节批发、标准节厂家直销、标准节生产厂商、标准节价格等等。

塔式标准节与你分享焊接工业艺术

焊接，可以产生丰富的艺术创作的表现语言。焊接通常是在高温下进行的，而金属在高温下，会产生许多美妙丰富的变化。金属母材会发生颜色变化和热变形（即焊接热影响区）；焊丝熔化后会形成一些漂亮的肌理；而焊接缺陷在焊接艺术中更是经常被应用。焊接缺陷是指焊接过程中，在焊接接头产生的不符合设计或工艺要求的缺陷。其表现形式主要有焊接裂纹、气孔、咬边、未焊透、未熔合、夹渣、焊瘤、塌陷、凹坑、烧穿、夹杂等这是个十分有趣的现象：在今天的金属艺术创作中，焊接的艺术性通常体现在一些工业焊接的失败操作之中，或者说蕴藏于一些工业焊接极力避免的焊接缺陷之中。其次，焊接艺术语言是独特的。

塔式标准节与你分享焊接方法

焊接技术主要应用在金属母材上，常用的有电弧焊，CO₂保护焊，氧气-乙炔焊，激光焊接，电渣压力焊等多种，塑料等非金属材料亦可进行焊接。金属焊接方法有40种以上，主要分为熔焊、压焊和钎焊三大类。

熔焊是在焊接过程中将工件接口加热至熔化状态，不加压力完成焊接的方法。熔焊时，热源将待焊两工件接口处迅速加热熔化，形成熔池。熔池随热源向前移动，冷却后形成连续焊缝而将两工件连接成为一体。

压焊是在加压条件下，使两工件在固态下实现原子间结合，又称固态焊接。常用的压焊工艺是电阻对焊，当电流通过两工件的连接端时，该处因电阻很大而温度上升，当加热至塑性状态时，在轴向压力作用下连接成为一体。

地脚螺栓高品质-地脚螺栓-塔机壹号(查看)由广东塔机壹号起重设备有限公司提供。广东塔机壹号起重设备有限公司（www.gdtjyh.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支专业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。塔机壹号——您值得信赖的朋友，公司地址：广东省广州市黄埔区广汕路芳一社公交站旁塔机壹号公司，联系人：曾女士

。