

# 标准节 塔机壹号 标准节伸缩拉杆

产品名称	标准节 塔机壹号 标准节伸缩拉杆
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专业生产、批发销售塔吊配件、施工升降机配件的厂家，企业技术力量雄厚，设计手段先进，加工设备精良，检测设备齐全，并拥有一大批高素质的专家队伍及生产技术人员。公司主要经营：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、片式标准节。公司始终以“产品质量为企业生命”的经营理念。诚信至上的根本原则。以制造更好的产品为追求。公司全体员工热忱欢迎社会各界朋友和广大的客户前来洽谈业务和指导！携手共创美好未来！

### 塔式起重机标准节连接套裂纹成因

#### 1.1制造

影响裂纹产生的因素主要包括塔身标准节的尺寸精度及焊接质量。

1)尺寸精度主要体现在连接螺栓孔相对尺寸、标准节主弦杆相对错位尺寸、标准节端面平面度、标准节端面相对标准节中性轴的垂直度等。在此我们主要讨论标准节端面平面度的影响。

目前标准节制做主要采用4根主弦杆1组进行端面加工，然后用工装夹具定位后与腹杆组焊。塔身标准节端面平面度精度较差，表现为标准节4根主弦杆有1根安装时不能正常接触，存在缝隙;或者同一角度主弦杆对接后1只连接套先接触，主弦杆和另一角连接套分别存在缝隙。这两种情况将对连接套的受力产生较大影响，连接套焊缝易发生强度破坏，产生裂纹。

### 塔机标准节螺栓断裂的原因分析及预防措施

## （1）塞加垫铁

塔机安装时，若发现基础安装面与法兰盘下平面间隙大小不一，应根据间隙大小制作厚薄不同的垫铁，对底架局部进行塞垫。为确保塔机底架安装完成后，标准节，其上平面水平度公差不大于1/1000，只有当法兰盘与基础面间隙基本一致或小于1mm后，才可对地脚螺栓进行预紧。

## （2）改进螺栓加工工艺

塔机标准节螺栓材料一般为45#钢或40Cr钢，强度等级为8.8级或10.9级。在对螺栓进行热处理时，必须控制好热处理温度，以兼顾强度和韧性。在强度足够的情况下，应尽可能降低淬火温度。

加工螺栓时，为防止由于截面突变而产生应力集中，应采用小圆角过渡，切忌在过渡处用切刀清根。在螺纹收尾处，应尽可能减小收尾槽的深度，以避免应力集中。

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。

### 塔机标准节与你分享焊接注意事项

#### 一、电弧的长度

电弧的长度与焊条涂料种类和药皮厚度有关系。但都应尽可能采取短弧，特别是低氢焊条。电弧长可能造成气孔。短弧可避免大气中的O<sub>2</sub>、N<sub>2</sub>等有害气体侵入焊缝金属，形成氧化物等不良杂质而影响焊缝质量。

#### 二、焊接速度

适宜的焊接速度是以焊条直径、涂料类型、焊接电流、被焊接物的热容量、结构开头等条件有其相应变化，不能作出标准的规定。保持适宜的焊接速度，熔渣能很好的覆盖着熔潭。使熔潭内的各种杂质和气体有充分浮出时间，避免形成焊缝的夹渣和气孔。在焊接时如运棒速度太快，焊接部位冷却时，收缩应力会增大，使焊缝产生裂缝。

### 塔机标准节与你分享焊丝选用的要点

根据被焊结构的钢种选择焊丝

对于碳钢及低合金高强钢，标准节塔吊配件，主要是按“等强匹配”的原则，选择满足力学性能要求的焊丝。对于耐热钢和耐候钢，主要是侧重考虑焊缝金属与母材化学成分的一致相似，以满足耐热性和耐腐蚀性等方面的要求。

根据被焊部件的质量要求（特别是冲击韧性）选择焊丝

与焊接条件、坡口形状、保护气体混合比等工艺条件有关，要在确保焊接接头性能的前提下，选择达到最大焊接效率及降低焊接成本的焊接材料。

根据现场焊接位置对应于被焊工件的板厚选择所使用的焊丝直径，标准节地脚螺栓，确定所使用的电流值，参考各生产厂的产品介绍资料及使用经验，选择适合于焊接位置及使用电流的焊丝牌号。

焊接工艺性能包括电弧稳定性、飞溅颗粒大小及数量、脱渣性、焊缝外观与形状等。对于碳钢及低合金钢的焊接（特别是半自动焊），主要是根据焊接工艺性能来选择焊接方法及焊接材料。

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。本公司主要经营范围包括：中联大汉标准节、塔式起重机标准节、塔吊通用标准节、塔机标准节、片式标准节。公司拥有专业研发团队，标准节伸缩拉杆，负责塔吊防碰撞安全监控系统的研发、塔吊视频监控系統、塔吊喷淋系統、普通施工梯改装变频施工梯等。我公司独具的回转点刹功能系統等荣获国家特别专利。专业维修服务团队入驻广东省各市区，第一时间为客户提供专业优质的服务。

### 塔身拆卸前的准备工作

将吊钩架和标准节推出套架，将扶梯上提一点以免其与下部标准节相碰。

按照顶升程序进行反向动作。拆卸一节标准节，油卸应重复顶升三次。注意：在下降塔机时，止动靴上必须装安全楔。将标准节降至地面

将回转塔身过渡节支脚插入下方标准节鱼尾板内，并在四角上插入安全销。落下重物。

将加节吊钩固定在引进小车上，将标准节降至地面。]

再将引进小车挂到导轨上，与另一个应拆卸的标准节连接。重新提起配平重物。

按需要反复操作，直到将所要拆卸的塔身标准节完全拆卸完毕。

### 标准节螺栓松动的原因

（1）还有，塔机顶升加节时，吊臂侧的标准节连接接触面受拉，平衡臂侧的标准节连接接触面受压，在相同拧紧扭矩作用下，此时两侧螺栓中的预紧力相等，也算是引起塔吊螺栓松动原因。

（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，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

标准节-塔机壹号-标准节伸缩拉杆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](http://www.gdtjyh.com)）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！