

# 塔吊塔机配件 塔机壹号 塔吊塔机配件黑匣子

产品名称	塔吊塔机配件 塔机壹号 塔吊塔机配件黑匣子
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建筑施工升降机、建筑施工升降机等专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。公司的经营范围包括：升降机烤漆标准节、主枝Q345配备螺栓标准节、升降机标准节、SC200施工电梯标准节、中联喷塑施工电梯标准节。广东塔机壹号起重设备有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。我公司与多家广州装载机械公司零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系，品种齐全、价格合理，企业实力雄厚，重信用、守合同、保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销的原则，塔吊塔机配件人脸指纹，赢得了广大客户的信任，公司始终奉行“诚信求实、致力服务、唯求满意”的企业宗旨，全力跟随客户需求，不断进行产品创新和服务改进。

### 塔机标准节如何拆除

拆塔前的准备工作：塔机所处的拆卸场地保证没有障碍物妨碍操作。在厂区有足够的场地用于堆放拆除件。大型的构件在拆除后集中堆放，在堆放拆除下来的塔吊构件时，塔吊塔机配件黑匣子，保证汽车吊有足够的回转场地（20m范围）。——重新安装套架附件。——将臂架旋转至套架吊杆一侧。——塔机顶升配平。拆卸：——按照顶升操作顺序进行反向动作。——拆卸一个标准节。注意：每次用提升梁降低套架时，将其固定在转臂节杆上，用安全装置锁在吊杆支架上。

### 平衡重的拆卸

必须把最后的一个配重块留在平衡臂上，直到平衡臂被拆除。

对于其它拆塔顺序，依照立塔反向顺序进行动作。当拆卸起重臂和平衡臂时，把吊索和绳夹固定在要拆卸的部分和塔头之间。根据出现的不平衡，（朝上或朝下），固定一个张紧装置，就可以保持这个部件的稳定性。在张紧装置绷紧之后，当部件下降时，解下安全吊索和操作张紧装置。

3.1.3拆卸塔身标准节（2.5m塔身）一个标准节的拆卸 ——把装拆用的吊杆装在标准节上。

——拔掉标准节连接销轴。——用油缸顶升起塔身标准节。

——把锁销插入鱼尾后，下降标准节，用锁销把标准节放在较低层标准节的鱼尾板上。转动加节吊杆。

——拔出标准节中的插销。——作油缸顶升套架，把套架从标准节的鱼尾板上脱开。

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话发展的公司。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演变过程

焊接技术是随着铜铁等金属的冶炼生产、各种热源的应用而出现的。古代的焊接方法主要是铸焊、钎焊、锻焊、铆焊。公元前2500年前古巴比伦人和印度河文明对铜铁金属的热加工和冷加工都已达到较高的水平，能用锻焊、铸焊等焊接法制造金属器具，并刻有文字。这时代表性的文化是哈拉帕文化。

中国商朝制造的铁刃铜钺，就是铁与铜的铸焊件，其表面铜与铁的熔合线蜿蜒曲折，接合良好。春秋战国时期曾侯乙墓中的建鼓铜座上有许多盘龙，是分段钎焊连接而成的。经分析，所用的与现代软钎料成分相近。战国时期制造的剑，刀刃为钢，1刀背为熟铁，一般是经过加热锻焊而成的。据明朝宋应星所著《天工开物》一书记载：中国古代将铜和铁一起入炉加热，经锻打制造刀、斧；用黄泥或筛细的陈久壁土撒在接口上，塔吊塔机配件标准节，分段煅焊大型船锚。中世纪，在叙利亚也曾用锻焊制造兵器。

### 塔式标准节与你分享焊接的形成

焊接时形成的，连接两个被连接体的接缝称为焊缝。焊缝的两侧在焊接时，会受到焊接热作用，而发生了组织和性能变化，这一区域被称作为热影响区。焊接时因工件材料焊接材料、焊接电流等方面的不同。恶化焊接性这就需要调整焊接的条件，焊前对焊件接口处的预热、焊时保温和焊后热处理，可以改善焊件的焊接质量。

另外，焊接是一个局部的迅速加热和冷却过程，焊接区由于受到四周工件本体的拘束而不能自由膨胀和收缩，冷却后在焊件中便产生焊接应力和变形。重要产品焊后都需要消除焊接应力，矫正焊接变形。

现代焊接技术已能焊出无内外缺陷的、机械性能等于甚至高于被连接体的焊缝。被焊接体在空间的相互位置称为焊接接头，接头处的强度除受焊缝质量影响外，还与其几何形状、尺寸、受力情况和工作条件等有关。接头的基本形式有对接、搭接、丁字接（正交接）和角接等。

是一家专业生产标准节，塔机配件配套设备的公司。我公司以厚重的科技技术为背景，将企业文化融入生产过程。始终追求诚信为本质量为先的宗旨，为社会奉献高品质的建筑起重机械配件。本公司主要经营：TC6515标准节、TC6517标准节、TC5613标准节、TC6010标准节、TC6012标准节。我们始终认为企业销售的不仅是产品。重要的是内在的产品质量，还包括无微不至的服务。为客户在最短的时间内拿出解决方案。使您能够享受到高质量的产品，低价格的服务。行动是我们企业的衡量准则。相信我们能给用户带来满意。也衷心希望有意跟我们做朋友的各界人士来厂实地参观考察指导。

## 塔机标准节螺栓断裂的原因分析

### (1) 零件组焊后产生误差

各节塔身组焊过程中，由于机加工与组装精度低以及焊接变形等因素，常造成各节连接耳上的螺栓孔不同心、不垂直。这使螺栓在承受预紧力和工作载荷作用的同时，还要承受附加弯矩的作用。若附加弯矩产生的应力过大，螺栓便会断裂。

塔机标准节的主弦杆、水平腹杆和斜腹杆的分布是不对称的。在有斜腹杆的对角上，焊接变形会使对角线尺寸减小，加之主弦杆外侧无焊缝，塔吊塔机配件，内侧焊后局部发生收缩，将导致主弦杆弯曲及其端面不平。当标准节互相连接时，两相邻主弦杆的内侧便会出现1~2mm间隙。在塔机交变载荷的作用下，其连接螺栓可能松动。松动量较小的螺栓受力较大，若其超载便会发生断裂。

## 塔机标准节螺栓断裂的预防措施

### (1) 改进标准节加工工艺

塔机标准节为焊接构件，焊接工艺参数的合理与否直接影响焊接变形的大小。应采用气体保护焊，以减小焊接变形。焊接标准节时，电流、电压和焊接速度等参数要根据主弦杆和腹杆的壁厚选择。焊接时，应尽可能2人对称焊，先焊水平腹杆，后焊斜腹杆。

减小焊接变形较好的办法是采取标准节整体焊后再机加工的工艺。加工设备可选用两端动力头专用机床，采用先铣端面再找正镗孔的方法。该方法可保证标准节的平面度、平行度以及端面与中心线垂直度。

塔吊塔机配件-塔机壹号-塔吊塔机配件黑匣子由广东塔机壹号起重设备有限公司提供。“塔吊、施工梯各零配件、标准节”就选广东塔机壹号起重设备有限公司（[www.gdtjyh.com](http://www.gdtjyh.com)），公司位于：广东省广州市黄埔区广汕路芳一公交站旁塔机壹号公司，多年来，塔机壹号坚持为客户提供好的服务，联系人：曾女士。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。塔机壹号期待成为您的长期合作伙伴！