

焊板地脚螺栓|锚板型地脚螺栓

产品名称	焊板地脚螺栓 锚板型地脚螺栓
公司名称	邯郸市永睿紧固件销售有限公司
价格	3800.00/吨
规格参数	品牌:永睿 型号:齐全 产地:河北邯郸
公司地址	河北省邯郸市永年区临洺关镇河北铺标准件产业城东区第6幢25号（注册地址）
联系电话	13230052907

产品详情

一、用途：

- 1、固定地脚螺栓又称为短地脚螺栓，它与基础浇灌在一起，用来固定没有强烈振动和冲击的设备。
- 2、活动地脚螺栓又称为长地脚螺栓，是一种可拆卸的地脚螺栓，用于固定工作有强烈振动和冲击的重型机械设备。
- 3、胀锚地脚螺栓往往被用于固定静置的简单设备或辅助设备。胀锚地脚螺栓的安装应该满足下列要求：螺栓中心到基础边缘的距离不小于7倍的胀锚地脚螺栓直径；安装胀锚地脚螺栓的基础强度不得小于10MPa；钻孔处不得有裂纹，注意防止钻头与基础中的钢筋、埋管碰撞；钻孔直径和深度应与胀锚地脚螺栓相匹配。
- 4、粘接地脚螺栓为近几年常用的一种地脚螺栓，其方法和要求同胀锚地脚螺栓。但粘接时注意把孔内杂物吹净，并不得受潮。

二、工作流程：

- 1、一次埋入法：浇灌混凝土时，将地脚螺栓埋入。当高塔等以倾覆控制时，地脚螺栓宜采用一次埋入法。
- 2、预留孔法：设备就位，将孔洞打扫干净，将地脚螺栓放入孔中，设备定位找正后再用比原基础高一级的无收缩细石混凝土进行浇灌，捣固密实。一次埋入之地脚螺栓中心至基础边缘的距离不应小于 $2d$ （ d 为

地脚螺栓直径)，且不应小于15mm（d=20时不应小于10mm），并不小于锚板宽度的一半加50mm，当不能满足上述要求时，应采取适当措施，予以加强。结构用的地脚螺栓直径不宜小于20mm。当承受地震作用时，应采用双螺母固定，或采用其它有效防止松动的措施，但地脚螺栓的锚固长度应比非地震作用的锚固长度增加5d。

安装的安全技术：1、使用活动扳手的扳口尺寸应于螺母的尺寸相符，不应使用小扳手上加套管。高空中作业应使用死扳手，如用活扳手时用绳子拴牢，人要系好安全带；组装钢构件连接螺栓时，严禁用手插连接面或探摸螺孔，取放垫铁板时，手指应放在垫铁板的两侧。

大家在对热镀锌螺栓施工时一定要注意以上几方面的问题，避免一些不必要的麻烦发生。

热镀锌螺栓酸洗，热镀锌(galvanizing)也叫热浸锌和热浸镀锌：是一种有效的金属防腐方式，主要用于各行业的金属结构设施上。是将除锈后的钢件浸入500℃左右融化的锌液中，使钢构件表面附着锌层

- 1)酸洗工在工作前必须穿戴好劳动保护用品，在工作中认真检查工作现场有无障碍、吊带是否完好无损，确认完好后方可进行工作。
- 2)酸洗主要采用盐酸酸洗，采用水来配制盐酸，盐酸含量为18~20%比较合适。
- 3)酸洗工工作前首先了解酸的浓度、温度及本槽酸洗管的吨位。
- 4)吊管时两根吊带要离开端头1.3米左右，防止吊弯热镀锌螺栓，造成镀锌管内漏；在往酸槽下管时，热镀锌螺栓要倾斜15°，先下自己站立的一端，防止喷酸伤人。
- 5)热镀锌螺栓每次酸洗，重量在2~5吨为宜，时间5~15分钟。
- 6)热镀锌螺栓在酸洗时要经常振动，在振动过程中要把热镀锌螺栓平放在酸槽的横条石上，反复启动一侧吊带3次后再启动另一侧吊带3次，重复两次后再吊起；振动上升角度不大于15°。
- 7)酸槽加温时，先将蒸汽管固定牢固后再打开蒸汽阀门。
- 8)天车吊管进、出酸槽时，不得撞击槽壁，防止损坏酸槽。

热镀锌螺栓安装步骤：

- 1.准备好工具：手电钻和钻头、锤子、十字起子、铅笔
- 2.准备好工具之后，选择一个与膨胀螺丝胀紧圈相同直径的合金钻头，安装在电钻上再来进行墙壁打孔，孔的深度与螺栓的长度一样，然后把膨胀螺丝套件一起下到孔内，千万不要把螺帽拧掉，防止孔钻的比较深时螺栓掉进孔内而不好往外取。
- 3.把螺帽拧紧2.3扣之后感觉膨胀螺丝比较紧，不会松动后再拧下螺帽，再把被固定的物品上打有孔的固定件对准螺丝撞上，装上外面的垫片或是弹簧垫圈吧螺帽拧紧即可。
- 4.在安装过程中，6MM的打10MM的孔，8MM的打12MM的孔，按照胀管的外径打墙孔。如果砖墙比较软，选择适当小一号钻头。胀管部分要全部进入墙体，只要螺纹部分够长，套管部分越深越牢固。