

L型地脚螺栓 L型地脚螺栓批发 多全紧固件

产品名称	L型地脚螺栓 L型地脚螺栓批发 多全紧固件
公司名称	邯郸市多全紧固件制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邯郸市永年区河北铺工业区
联系电话	15544833322

产品详情

地脚螺栓的敷设

在施工过程中，经常碰到对死地脚螺栓的二次灌浆，即是在浇灌基础时，

预先在基础上留出地脚螺栓的预留孔洞，L型地脚螺栓，安装设备时穿上地脚螺栓，然后用混凝土或水泥砂浆把地脚螺栓浇灌死。地脚螺栓在敷设前，应将地脚螺栓上的锈垢、油质等清理干净，但螺纹部分要涂上油脂，然后检查与螺母的配合是否良好，敷设地脚螺栓的过程中，应防止杂物掉入螺栓孔内，以保证灌浆的质量。在准备对弯钩式地脚螺栓进行二次浇灌时，应注意其下端弯钩不得碰到底部，至少要留出100mm的间隙，螺栓到孔壁各个侧面的距离不能少于15mm。如间隙太小，灌浆时不易填满，混凝土内就会出现孔洞。如设备安装在地下室或基础上的混凝土楼板上时，则地脚螺栓弯钩端应钩在钢筋上；如无钢筋，则应用一圆钢横穿在弯钩上。

地脚螺栓安装注意事项

地脚螺栓轴线及垂直度控制。施放轴线时，应由测量人员先控制好轴线端头，调平找正后采用中心线投点来定出各横向及纵向的轴线。用全站仪器投影中心线时，应在所定的每根轴线两端即中点纵向焊一块长型角钢，并在顶面轴线刻出一小槽，然后用钢卷尺、钢板尺依据图纸上的标记尺寸量得相邻两螺栓支架中心的距离。

偏差处理技巧。对于安装时过高的螺栓，应将高出部分削去再套螺纹。套螺纹时则要注意防止将杂质混入混凝土底浆中使其被污染。而当螺栓位置偏低时，可将螺栓烤红，然后再拉长。拉长的方法使用两块

垫板垫在螺栓底部，再将边架中间有孔的钢板套住螺栓，同时把上端用螺母拧紧，借助螺母的旋力将螺栓烤红处拉直，为了进一步起到加固作用，可在直径拉细处加焊两三块钢板。

地脚螺栓的保护。安装完毕以后，要先验收是否各项指标都已合格，并应及时对所有螺栓顶端的丝杆采取保护措施，L型地脚螺栓价格，以免浇筑时丝杆受损。为了防止丝杆不受到混凝土的侵蚀办法是在其顶端涂上一层黄油，L型地脚螺栓厂家，再用塑料薄膜包起来，并用规格稍大的PVC管裁成300mm长，L型地脚螺栓批发，套在丝杆上。如此一来，不但可以防生锈，还可以防止外力损伤。

防止安装后疲劳损坏。完成安装以后，地脚螺栓时常会因为承受冲击载荷的大型机械设备上频繁使用而造成断裂损坏。大多数情况下，都是由小能量冲击多次累积效应造成的破坏，致使地脚螺栓因过度劳损而断裂。因此在不但要保障安装工艺达标，还要勤做后期保养加固，延长螺栓使用时间，防止老化。

1、地脚螺栓高度不合格

切除高出的多余部分，对螺纹进行重新处理；当螺栓偏低而差值小于15mm时把螺栓烧红，然后把它拉长。

2、地脚螺栓内部松动

螺栓松动时，应先把螺栓敲回原位，并将基础的孔铲成中间大、两头小的形状，然后在螺栓上焊牢纵横两根圆钢，用水将坑内冲洗干净并灌浆，等凝固后再拧紧螺栓。

3、中心偏差

螺栓直径小于30mm、中心偏差在10-30mm以内时将螺栓烧红、用大锤打弯后，焊钢板加固，以免螺栓拧紧时又复原位。螺栓直径大于30mm，偏差较大时，可将螺栓切断后，用一块钢板焊在螺栓中间。如螺栓强度不够，可在螺栓的两侧再焊两块钢板加固，加固钢板的长度应为螺栓直径的3-4倍。

L型地脚螺栓-L型地脚螺栓批发-多全紧固件(推荐商家)由邯郸市多全紧固件制造有限公司提供。L型地脚螺栓-L型地脚螺栓批发-多全紧固件(推荐商家)是邯郸市多全紧固件制造有限公司(www.hdduoquan.com)今年全新升级推出的，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：武经理。