

## 7字地脚螺栓A7字地脚螺栓A7字地脚螺栓厂家

产品名称	7字地脚螺栓A7字地脚螺栓A7字地脚螺栓厂家
公司名称	宁波久多紧固件有限公司
价格	5.00/个
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市镇海区庄市街道庄俞南路639号（注册地址）
联系电话	18532085930

### 产品详情

当地脚螺栓中心偏差直径小于30mm且中心线偏移30mm以内时,可用氧乙炔对螺栓进行烧红,然后用大锤锤弯曲螺栓(或用千斤顶弯曲)以纠正钢板焊接牢固后,防止螺栓恢复。如果螺栓间距不正确,可以使用氧乙炔火焰烘烤红色,然后用大锤弯曲,在中间焊接钢板,然后将其倒入随后的灌浆中。对于大型螺栓(直径超过30mm),应首先切割地脚螺栓,并在螺栓中间用钢板焊接。如果螺栓不够坚固,可以在螺栓的两侧焊接两个加强钢板。长度不得小于螺栓直径的3至4倍。

地脚螺栓标高偏差的处理 1.螺栓过高时,须将高出部分割去再套螺纹。在套螺纹时,要防止油类物质滴到混凝土基础上腐蚀和影响基础的质量。 2.地脚螺栓偏低且偏差数值不大时(在15mm以内),可用氧乙炔把螺栓烤红,然后把它拉长。拉长的方法是用两叠垫板作支座,再在其上边架一块中间有孔的钢板套在地脚螺栓上,上面用螺母拧紧,借助拧紧螺母的力量而将螺栓烤红处拉长。螺栓直径拉细处必须加焊2~3块钢板加固。如设备已放在基础上搬动不便,在机座凸缘强度足够的情况下,就可以直接在底座上拧紧螺母,把螺栓拉长。当拧到适当长度后,必须将螺母松开,以免螺栓冷却后拉力过大,甚至压裂底座凸缘。如螺栓过低(低于其要求高度15mm),不能用加热法拉长时,可在螺栓周边挖一深坑,在距坑底约100mm处将螺栓切断,另焊一新制作的螺栓,标高要符合要求,然后再用圆钢加固。加固圆钢长度一般是螺栓直径的4~5倍当地脚螺栓拧紧时,在地基中的地脚螺栓的松动的时候可能会螺栓松动。在这种情况下,应将螺栓调整到原始位置,并将螺栓周围的基础凿出,然后焊接在螺栓上。两个U形钢筋纵向和横向。最后,清洗地脚螺栓坑并灌浆,在拧紧螺母之前将混凝土固化至设计强度。活脚螺栓偏差的处理除了可以拉出地脚螺栓之外,处理活脚螺栓的偏差的方法与地脚螺栓的方法大致相同。如果螺栓太长,可以在机床上切一块螺纹;如果螺栓太短,可以通过热锻延长;如果位置不一致,可以通过弯曲方法进行校正。