

# L型地脚螺栓加工厂 L型地脚螺栓 日照飞劲紧固件公司

产品名称	L型地脚螺栓加工厂 L型地脚螺栓 日照飞劲紧固件公司
公司名称	日照市飞劲紧固件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市东港区芙蓉街与银河路交叉口东侧
联系电话	15315972386

## 产品详情

### 地脚螺栓在施工时的注意事项

地脚螺栓在施工时，L型地脚螺栓，在土建基槽开挖后，浇筑垫层，绑扎底板钢筋完成后把地脚螺栓放到支好模板的基础里，将已经制作好的定位模板放到搭好的钢管架上，把螺栓穿入定位模板里，上口用螺帽固定，地脚螺栓埋置工作开始，基础钢筋也应同时开始施工，L型地脚螺栓加工厂，穿插进行。地脚螺栓的螺杆由上至下穿过定位模板，在螺杆上拧上相应的螺母，通过螺母的松紧，调节地脚螺栓的顶部标高，用水准仪测量控制螺栓顶标高，直到与图纸要求相符合为止。

### 地脚螺栓的加固方法

1、可以采用二次浇注的方法，即在浇注基础时预留适当尺寸的螺栓孔。待设备到场，确定其设备底座螺栓孔的位置后，再将螺栓放入螺栓孔，进行二次浇注固定。

2、如果已经浇注好基础，且螺栓位置偏移不大，可根据实际情况在设备底座上将原有螺栓孔改成长圆孔，并在基础上加设光面钢板，以做成滑动支座，以使设备就位。若设备不允许有移动，可将底座与钢板焊接，焊缝高度根据钢板及底座尺寸设计。

3、若基础已浇注完成，且螺栓位置偏移过大，L型地脚螺栓供应商，呵呵，拆除重做吧，那是施工质量问题了。

辗牙：将已成型的半成品辗制或攻丝以达到所需的螺纹。实用上针对螺栓（螺丝）称为辗牙，牙条称为滚牙，螺帽称为攻牙。

热处理：根据对象及目的不同可选用不同热处理方式。调质钢：淬火后高温回火（500-650℃）  
弹簧钢：淬火后中温回火（420-520℃）渗碳钢：渗碳后淬火再低温回火（150-250℃）低碳和中碳（合金）钢淬成马氏体后，随回火温度的升高，L型地脚螺栓厂家，其一般规律是强度下降，而塑性、韧性上升。

表面处理：表面处理即是通过一定的方法在工件表面形成覆盖层的过程，其目的是赋予制品表面美观、防腐蚀的效果。

L型地脚螺栓加工厂-L型地脚螺栓-日照飞劲紧固件公司(查看)由日照市飞劲紧固件有限公司提供。日照市飞劲紧固件有限公司（[rzfeijin.tz1288.com](http://rzfeijin.tz1288.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。日照飞劲——您可信赖的朋友，公司地址：山东省日照市东港区屯沟村，联系人：张连飞。同时本公司（[www.sdjingujian.com](http://www.sdjingujian.com)）还是从事山东地脚螺栓，山东地脚螺栓加工，山东地脚螺栓厂家的厂家，欢迎来电咨询。