大型螺栓紧固方法

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务

更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

大型螺栓紧固方法

紧固顺序原则：共分三扳完成，第一扳，对称扳紧，扳紧度为%~%；第二扳，对称扳紧，扳紧度为%~%；第三扳，顺序扳紧，扳紧度为%。不过我们现在是紧固，电动扳手咚咚咚一响（不能多响），就差不多了，再用力矩扳手和加力杆上一下，就到位了。扭矩不一定标准来，螺栓最重要是预紧轴力，预紧轴力不刚刚和扭矩有关系，大型螺栓紧固方法还与扭矩系数有关系，看你是什么螺栓，表面采用是什么涂层，大型螺栓紧固方法还有施工时由于润滑剂吗？总之要出厂时提供扭矩系数，最后确定施工扭矩。

终拧应采用专用的电动扳手，如个别作业有困难的地方，也可以采用手动扭矩扳手进行，终拧扭矩须按设计要求进行。用电动扳手时，螺栓尾部卡头拧断后表明终拧完毕，检查外露丝扣不得少于扣，断下来的卡头应放进工具袋内收集在一起，防止从高空坠落造成安全事故。应将全部高强度螺栓进行初拧，初拧扭矩应为标准轴力的%～%，具体大型螺栓紧固方法还要根据钢板厚度螺栓间距等情况适当掌握。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/YuiyDaXingbL4WJ.html