

SATTE®



液压膨胀螺栓

安 | 全 | 的 | 螺 | 栓 | 解 | 决 | 方 | 案 | 专 | 家



SATEC

二十年专注螺栓拉伸器研究

SATEC GROUP早在20年前,就开始液压螺栓的研究,是国际上较早致力于螺栓液压连接的产品研发、制造的高科技企业,主要产品有液压螺栓拉伸器、液
压螺母、液压膨胀螺栓和各类液压泵等。

近二十年的研究和发展,我们沉淀了完整的螺栓液压连接成套设计、制造的技术,多年来为核电、风电、火电、石化、冶金、造船等行业提供了大量个性化的解决方案,事实证明,我们的产品是安全、可信的。

我们的制造工厂面积7000平方,员工五十多人,生产设备以日本马扎克、美国哈斯为主。我们通过推行ISO9001:2000质量体系,注重ERP和PDM信息化建设,不断提升公司管理水平,这是我们为客户提供高品质产品和高效服务的有力保障。

安全的螺栓解决方案专家

SAFE BOLT SOLUTION EXPERT

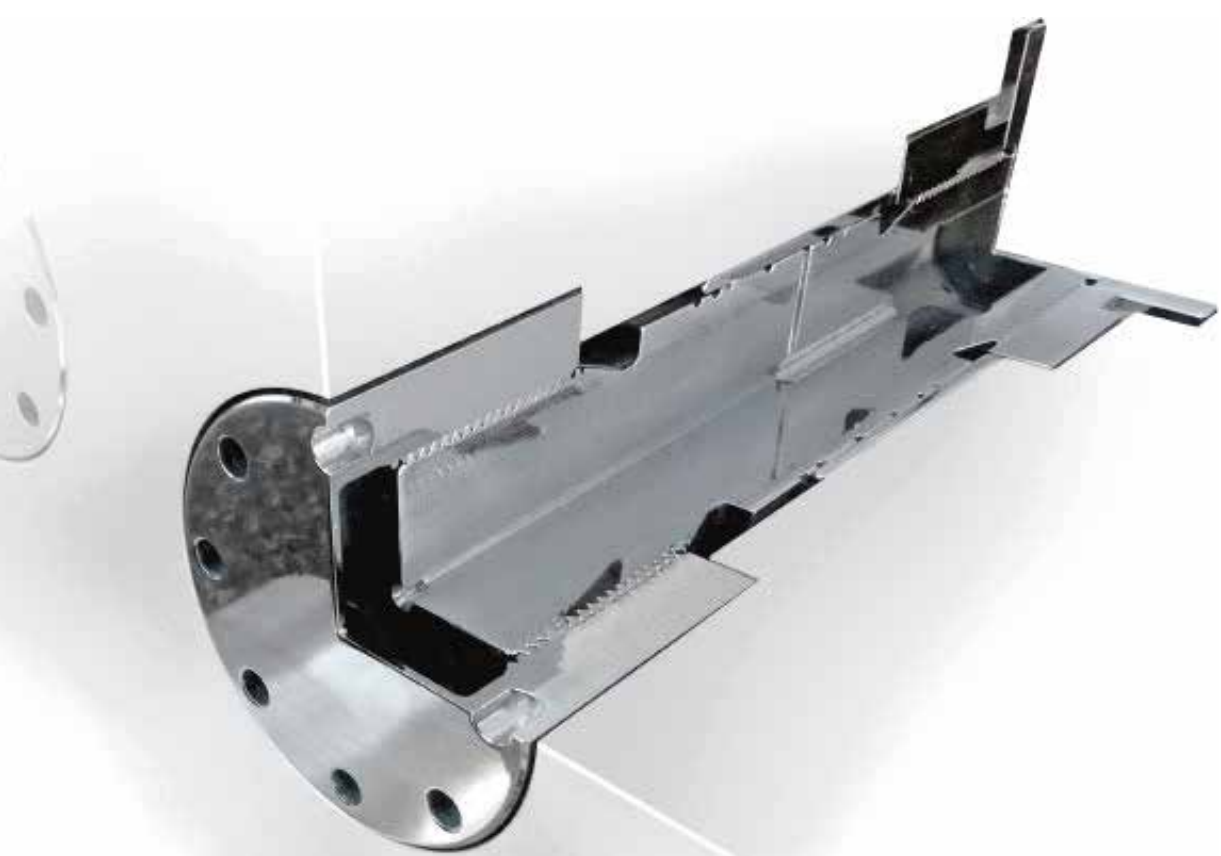


液压膨胀螺栓 介绍

SATEC 液压膨胀螺栓利用液压拉伸原理提供了一个连接旋转法兰联轴节的解决方案

与传统的紧配螺栓相比，液压膨胀螺栓更容易安装和拆除，并能快速和安全地将法兰联轴节的两边连接到一起

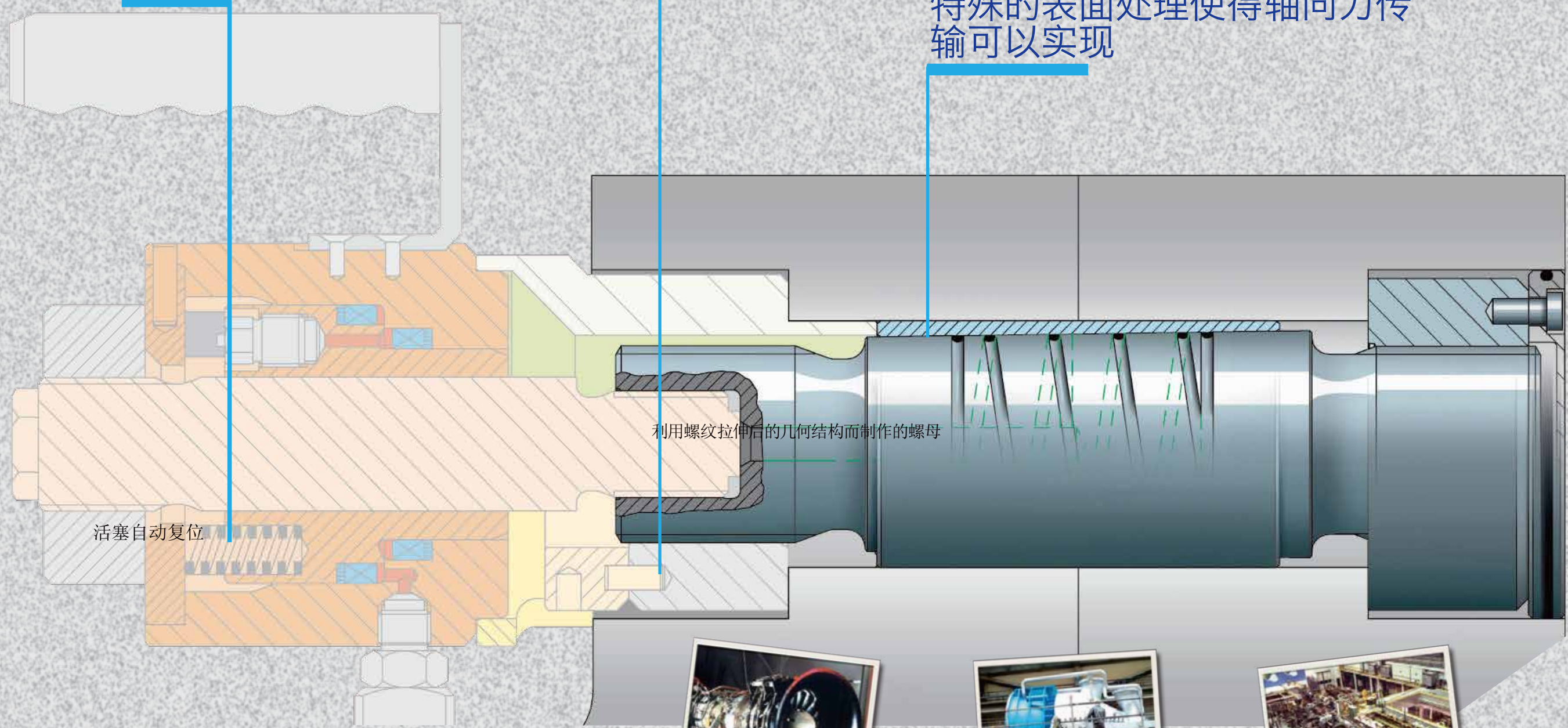
另外液压膨胀螺栓的生命周期和设备同步



利用螺纹拉伸后的几何结构而制作的螺母强度更高，在预拉伸力的作用下使得螺栓和螺母间的各螺纹牙100%紧密贴合，螺纹受力更均匀。

高质量的拉伸器保证设备的长期使用

特殊的表面处理使得轴向力传输可以实现



- 即使重复使用多年之后，SATCE液压螺栓可简单快速地被拆卸和安装。
- 几乎次数不限完全无间隙，可以实现较大扭矩力的传递安装后,100%紧配和摩擦连接，不会产生法兰的松动。
- 特殊的表面处理，避免部件的微小移动和降低轴向动态载荷,专门用于高速驱动法兰连接的特殊设计两端无需锁紧螺母●无风阻,较高的效率平滑的防护盖减少噪音和振动，提高效率只需要一个液压动力源即可完成安装和拆卸。

SATCE[®]

透平发电机传统螺栓和液压膨胀螺栓对比

传统螺栓

液压螺栓

安装间隙

按制造厂设计要求0.01-0.03mm
但是实际要放大到0.06-0.10mm
甚至更大。

通过锥套的膨胀,间隙被消除。

装拆难易程度

装拆困难,需用锤子将螺栓打进螺孔,螺栓螺孔损坏,且无法同步安装。

可在较大间隙下插入螺孔,安装快捷容易,拆卸后,间隙恢复,轻松取出,可多个同步安装。

定位精度以及轴系影响

有间隙,影响定位精度,甚至出现张口错位。会导致轴系发生工频倍频振动。

锥套设计消除了间隙,使定位精度提高。达到径向过盈配合,从而避免了错位现象。

螺孔

因装拆不便,易造成螺孔拉毛、出现豁口等,给轴节造成不可逆损伤,需重新校孔。

锥面结构可快速拆卸,消除螺栓卡死现象,不会损伤螺孔。

应急能力

应急能力差,延误工期。对于解决调试运行过程中出现的问题非常不利。

可非常方便的解开联轴器,便于分析解决振动等问题,应急能力强。

使用寿命

经常要更换损伤螺栓。

可重复使用,与机组寿命同样长。

装拆时间

一天到七天不等,甚至更长。

两人、半天之内可拆卸或安装24只螺栓。

经济效益

螺栓螺孔损伤,影响极其贵重的转子寿命。长时间的检修周期导致巨大的停机损失。

以一台300MW机组为例,停机一天产值损失达数百万元,液压拉伸螺栓可帮您解决此问题。

现场施工 (600MW机组)

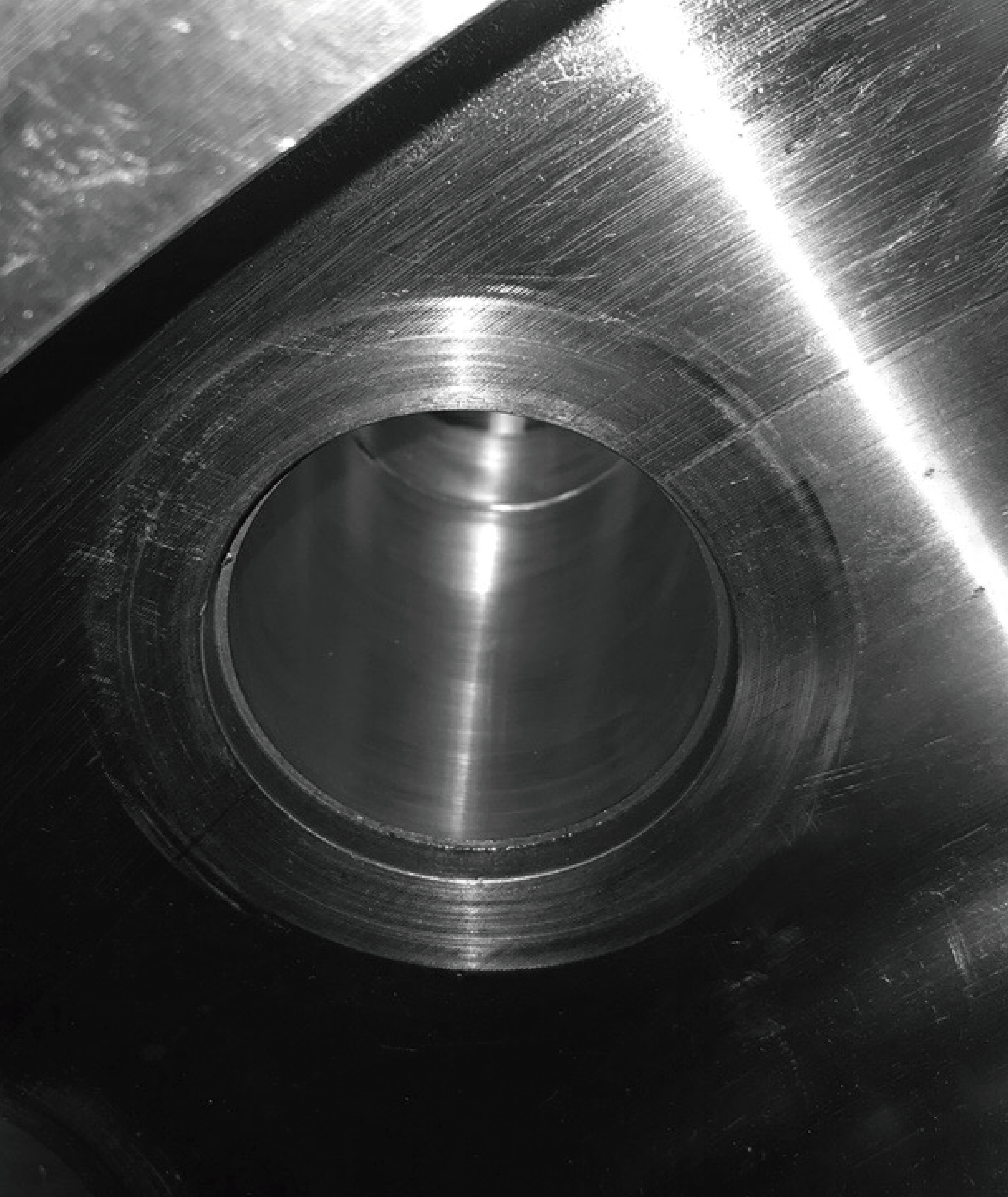


1 液压膨胀螺栓由螺栓、锥套和螺母组成



2

自主研发的便携式镗孔设备现场镗孔



3

镗完孔后，粗糙度Ra1.6,圆柱度0.01mm内。



4

液压膨胀螺栓配重在3g内安装。



5

液压膨胀螺栓安装完毕，验收跳动0.01mm内。

我们的业绩

—

华能沁北电厂6#

上海吴泾二电厂

华能沁北电厂5#

华能岳阳电厂5#

华能岳阳电厂1#

华能岳阳电厂2#

华能聊城电厂5#



华能临沂电厂5#

宝鸡第二电厂

华能临沂电厂6#

粤电湛江电厂6#

华能岳阳电厂6#

大唐乌沙山电厂8#

京信佛山南海一电2#



主要应用领域

透平发电机、螺旋桨轴、舵总成、轧钢厂等领域。

业务流程

现场沟通

设计和制造

现场镗孔

安装

验收

END
|
THANK
YOU

赛泰克(成都)工业设备有限公司

 销售部：400-1028-338

 www.satec-tools.com

 sales@satec-tools.com

 成都市成华区青龙广场1栋1001