设备垫铁安装规范

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

设备垫铁安装规范

GB-中规定，垫铁安装宜为-而SH-中规定，垫铁应小于GB-应该为现行标准，不知道SH-是否也为现行标准，因为这两个标准有冲突，不知道该如何选择请各位海大们帮忙回复#kdosp根据标准法标准的使用分类，有国家标准，行业标准地方标准和企业标准。欢迎大家积极参与每周议题及每日一题征集活动http//bbshcbbscom/thread---html，两个活动都将会有丰厚的奖励我个人理解SH354-200是行业标准，设备垫铁安装规范适用于石油化工行业，你提到的的这部分说明“ 相邻两垫铁组的间距不大于mm ”,设备垫铁安装规范适用于石化行业“ 中小型活塞式压缩机鼓风机和通风机，以及各种石化行业用泵类，设备垫铁安装规范与行业特点有关，而且都为动设备安装要求，塔器等静设备又有专门的要求。

设备垫铁安装规范的应用范围就在于你施工项目的特点，如果是石油化工行业，特备是中石化企业，就必须按照此标准执行，原化工部也有类似的标准（不知是否作废）。GB-是机械行业的通用规范，在机械行业比较常用，包括的机械设备范围更大，设备垫铁安装规范适用的行业比较宽泛，但在石化行业肯定没有人严格执行此标准，对于SH标准未涉及的部分，会执行此标准，只要sh标准涉及的肯定使用石化行业规范。设备垫铁安装规范的编制依据应该是HG－（已作废，现在应为HG20－），原标准对于垫铁的安装要求是“ 可根据机器的重量底座的结构型式以及负荷分布等具体情况而定，一般为毫米左右 ”。当采用mm塞尺检查垫铁之间及垫铁与底座面之

间的间隙时，在垫铁同一断面处以两侧塞入的长度总和不得超过垫铁长度或宽度的/。

在设备安装中，设备的粗精找平等都是通过设备底座下垫铁的安放及调整来实现的，而垫铁安放及调整又是安装中费时费力的工作，所以垫铁的安放及调整不仅关系到设备安装的进度，设备垫铁安装规范还对设备今后的运行和使用寿命有重要影响，是设备安装中的一项重要工作。

对自行安装的设备，在自己进行工艺设计或审阅设计单位的工艺图时，要考虑自身的安装条件，决定采用哪种垫铁安放方式，然后，根据垫铁安放方式决定基础的次浇灌层的厚度。一般垫铁安放方式有种：（一）是研垫铁方式，在基础表面安放垫铁的位置先铲研基础表面，使基础表面平整，然后把垫铁放在研合好的基础表面与设备底座之间。采用这种垫铁安放方式时，基础表面与设备底座之间的距离为mm左右，最低不得低于mm，最高不得高于mm；（二）是为砂墩垫铁安放方式，在设备基础浇灌好后，在基础表面需要安放垫铁的位置放置铁盒，在铁盒内制作个水泥砂墩，在砂墩上面安放垫铁，用水准仪等找平各个垫铁表面，然后把设备底座安放到垫铁上，再用组斜垫铁调节设备的水平度。在设备基础的检测验收中，要注意基础表面的标高与工艺设计标高的偏差情况，然后根据实际标高来计算垫铁的总厚度及各个垫铁的厚度组合，以达到每组垫铁的数量最多为块的安装规范要求。在设备位置的粗找平时，为了节省时间及调整方便，可以不一次性把全部垫铁组安放到位，只要在底座的个角靠地脚螺栓的位置先安放组垫铁初步找平后再安其他垫铁组。

设备安装

但现场如果出现地脚螺栓的基础预留孔放得过大或土建做得过大（这种情况经常出现），无法在靠近地脚螺栓的位置安放垫铁时，可在地脚螺栓附近先临时安放到组垫铁，等设备粗找平，地脚螺栓浇灌并养护到期时，再在已浇灌好的地脚螺栓边按要求安放到组垫铁，临时安放的到组垫铁可根据与地脚螺栓的位置远近决定是拆掉或是保留。所以，在安放垫铁时，要大约的计算垫铁的面积，如果所下的垫铁尺寸不够，就要多加几组辅助垫铁；另外，成对的斜垫铁安放时，一定要保证斜垫铁与设备底座之间的接触面积，不要因平垫铁的尺寸足够，而斜垫铁与设备底座之间的接触面积不够造成整个垫铁组不能承受设备负荷的情况。当设备粗平后，在地脚螺栓浇灌前，要把设备底座的地脚螺栓孔与地脚螺栓之间垫上薄铁皮等物，保证地脚螺栓在孔内对中，以便设备精平时设备垫铁安装规范还有调整的余地，在浇灌时，要注意地脚螺栓不要歪斜。一般设备找正后应采用二次灌浆，第一次灌地脚螺栓，完后要有足够的养护期，养护期结束后再进行找正检测和地脚螺栓紧固。

设备垫铁安装规范

在电机的安装中，如果设备厂家没有给电机制作钢架支座或底板，则安装时要在电机的块底座下安放自制的钢底板，底板厚为0～㎜，宽度与长度与电机的底部支座相等可，底板在电机位置调好后可与垫铁组点焊，但不得与电机的底座焊接。在设备位置精平后，次浇灌前，要把垫铁组点焊，有的则把设备底座与垫铁一起点焊，但有的设备则不允许把垫铁组与设备底座点焊，如高温风机的机壳支座，其支座孔与地脚螺栓的位置要考虑热膨胀量，同时，支座与下部安装的膨胀滑板不允许点焊，以方便机壳支座在热膨胀时能在滑板上自由伸展，在次浇灌时，次浇灌层高度也不能高出膨胀滑板的上表面。

需要采购一批斜垫铁但不知道斜垫铁有什么标准，他的斜度是多少以及多大的设备适合什么样尺寸的斜铁，斜铁的尺寸长×宽×厚，厚度是垫铁的最厚设备垫铁安装规范还是最薄处。《SH-T-石油化工机器设备安装工程及验收通用规则》《HG-化工机器安装工程施工及验收通用规范》斜垫铁的规格以及精度要求：斜垫铁一般没有具体规格，一般是按设备重量设计图纸，定做加工。但常用的规格有；；；1；1；；；1；；1；等。

斜垫铁精度一般为△，为一般粗糙精度斜垫铁，△为中级精度斜垫铁，△为高级精度斜垫铁，△为精密斜垫铁（磨床磨削平面而成）。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/04jeSheBeiPWQ34.html