磨煤机基础施工方案

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

磨煤机基础施工方案

摘要：某发电B厂主厂房工程的弹簧隔振磨煤机基础属大型震动设备基础，其结构形式较为新颖，施工具有特殊性。关键词：弹簧隔振，磨煤机基础；施工工艺工程概况．工程简介某发电B厂一期工程为Mw火电机组项目。．结构特点弹簧隔振磨煤机基础分基础底座和上部基础两相互独立的部分，基础底座和上部基础之间通过台弹簧隔振器相连接，设备及其工作荷载先通过磨煤机上部基础传递给弹簧隔振器，再经弹簧隔振器传递到磨煤机基础底座，最后传递到地基上。

主要施工工艺及措施．基础底座施工．．施工测量放线采用专用仪器通过测设将磨煤机基础施工控制中(轴)线基准标高埋件中心线等投测到对应的结构面或支架上，作好精确标记，并妥贴保护。．．弹簧隔振器底座预埋底座预埋钢板安装质量直接影响弹簧隔振器的安装精度，故在基础底座施工中必须重点控制。控制方法是在钢筋绑扎完后测定出每块钢板的埋设位置，再将预埋钢板布置于钢筋顶面，调整好平面位置标高及平整度，确认无误后设置钢性支撑施焊连接将其牢靠定位。．弹簧隔振器安装．．准备工作准备工作包括基础底座板面安放弹簧隔振器部位的表面需清洁，备好弹簧隔振器安装所需防滑垫片调整垫片和上部钢盖板包扎弹簧隔振器的塑料布，收集好相关资料(包括产品合格证设计技术文件安装说明书等)。按施工图纸在磨煤机基础底座预埋钢板上画出对应弹簧隔振器安装的十字定位线，在工作面周围搭设必要的脚手架平台。．．安装步骤放置下部防滑

垫片安放弹簧隔振器在弹簧隔振器上部放置调整垫片(按调整需要取舍)放置上部防滑垫片再次校准弹簧隔振器位置实施保护工作。

. . 安装操作要点①首先将防滑垫片放置于磨煤机基础底座之预埋钢板的弹簧隔振器定位线上，安放方向同弹簧隔振器底座的方向一致。#炉D磨煤机基础部施工方案编写：审核：审定：批准：日期：　华能海口电厂检修部一概述20年0月5日设备检查中发现#炉D磨煤机运行中本体晃动大；原因分析：从处理此次事故上看，造成#炉机组运行中晃动大的原因，主要原因是东南与西北对角基础部地脚螺杆螺帽松动。从现场观察，#炉D磨煤机晃动方向是东南与西北对角，用手感觉磨煤机本体有硬物相撞冲击感，北面#拉杆偏西，可能存在磨辊跑偏，与磨煤机内部东南或西北方向的部件相撞，导致机组振动，螺帽松动，如果是这样，那磨煤机内部部件会严重受损。打掉基础部水泥地板二次浇灌；二施工步骤23456789023456789202　23三质量工艺要求2345六结束工作整理收拾工具工完场清工作票终结确认。该设备或该设备所属系统已终结工作票八技术要求(检修规程及检修文件包中的技术指标要求)；　#炉D磨煤机基础部施工方案—文档资料库com汇集和整理大量word文档,专业文献,应用文书,考试资料,教学教材,办公文档,教程攻略,文档搜索下载下载,拥有海量中文文档库,关注高价值的实用信息,我们一直在努力,争取提供更多下载资源。种级别包装或散装仓号出厂日期等进行检查，并应对其强度安定性级别包装或散装仓号出厂日期等进行检查，并应对其强度安定性初凝终凝时间及其他必要的性能指标进行复检及其他必要的性能指标进行复检，初凝终凝时间及其他必要的性能指标进行复检，其质量必须符合现行国家标准《硅酸盐水泥普通硅酸盐水泥》GB75等的规定。

混凝土中掺用外加剂的质量及应用技术应符合现行国家标准《混凝土外加剂》混凝土外加剂应用技术规范》《混凝土外加剂应用技术规范合现行国家标准《混凝土外加剂》GB混凝土外加剂应用技术规范》GB《等和有关环境保护的规定。钢筋混凝土结构中，当使用含氯化物的外加剂时，混凝土中氯化物的总含量应符合现行国家标准《混凝土质量控制标准》的规定。首先泵送与混凝土相同水灰比的砂浆，混凝土斜面分层浇筑，根据泵车浇筑速度及混凝土初凝时间，初步确定浇筑坡度为：，每层浇筑厚度为mm～mm，每个浇筑点配备三台插入式振捣器，振捣时遵循快插漫拔的操作手法,插点间距mm,振捣时间为～秒,严禁漏振及过振,应振至混凝土表面呈泛浆和不沉落时为止。

为了防止混凝土表面因为砂浆过多出现干缩裂缝,要在浇筑完的混凝土表面加一层洁净的石子，并增加压面的数量。第一次浇筑混凝土与第二次浇筑混凝土施工缝处留设Φ@插筋，长度为mm,插入混凝土中mm，上层混凝土浇筑前将下层混凝土表面浮浆及松动石子凿除，表面不得有油污，用空气压缩机将表面砂粒尘土等清理干净。

因施工时间在冬季，采用热水搅拌混凝土，保证混凝土入模温度在℃以上，设专人监控，每车测温，搅拌站热水锅炉日夜轮值，并在开盘前提前检修，保证搅拌热水的持续供应。

基座长mm宽mm厚为mm，砼强度等级为C，钢筋为Ⅰ和Ⅱ级钢筋，每台砼量为m左右，台磨煤机基础砼量共为m。施工准备.1磨煤机基础施工前，必须先施工完主厂房○C○D交○~○轴及○~○轴承台柱基及拉梁，并且在承台与磨煤机重叠部分，在承台顶面上预留Φ0@00插筋。提前作好材料的采购订货计划进场准备及检（试）验工作，包括钢材水泥外加剂及二次灌浆料等，磨煤机套管及其磨煤机基础施工方案埋件也必须提前加工好。主要施工方法.1施工程序安排：磨煤机基础桩头处理垫层浇筑定位放线磨煤机基础?.2m以下底板梁施工回填至-.m垫层浇筑定位放线磨煤机基础?.2m底板施工磨煤机基础?.2m~±m梁及墙板施工磨煤机套管安装?m以上磨煤机基座施工安装施工本工程为一池体结构通过弹簧隔振系统与磨煤机基座结构相连。

施工方案

桩头处理：因磨煤机基础施工前CD跨已大开挖，对于未达设计底标高的部分，采用人工开挖至设计底标高，对于由于主厂房承台大开挖而超深部分按设计要求用砂卵石回填到设计标高。土方开挖超深处理及桩头处理完后邀请建设监理设计单位验槽，验槽合格后用C垫层时对基底进行封闭。定位放线：根据主厂房轴线控制桩及已浇承台柱轴线位置测设出每个磨煤机纵横方向轴线位置并设置好龙门桩。泵送砼选材及配合比设计要求磨煤机基础砼用材：水泥采用韶峰Mpa矿渣水泥（散装），~31.mm的湘阴卵石，中砂，施工坍落度控制在cm~cm，掺入水泥用量的0.%AMF-高效缓凝减水剂。

砼布料原则：砼直接由集中搅拌站采用输送泵供料，管径Φmm，#机磨煤机组砼泵送管距离为20m~m左右，#机磨煤机组砼泵送距离为~m左右。砼浇灌顺序砼浇灌顺序按由远及近由下至上分部位分层浇灌的原则组织施工，单座磨煤机基础砼浇灌顺序为：?m~?m梁?~?m磨煤机地下室底板?~±m梁及墙板?~+m磨煤机基座。砼浇捣方法：砼在搅拌站集中搅拌，砼浇捣速度按m/h计算，为保证充分供料能力，除搅拌站外，磨煤机基础施工方案还配备两台自落式搅拌机备用，梁墙板及基座砼采用斜面分层连续浇筑，每层厚度不超过00mm的方法进行连续浇筑。梁及基座砼采用斜面分层法向前移进，捣固人员按部位分清作业范围，各负其责，确保砼振捣密实，防止漏振过振，振捣前须仔细检查并核对一遍模板钢筋保护层和预埋件等的尺寸数量和位置，核对无误后再浇注，振捣时，振动器插入下层砼的深度不少于cm，不得直接振捣钢筋埋件埋管，也不得振捣模板套管固定架等。

?m~?m梁施工前要将CD承台上与该梁重叠部分所预留的插筋进行调直清理，且将该部分砼表面凿毛并清洗干净后充分洒水湿润。地下室墙板水平及竖向施工缝处凹凸止水缝，下段砼施工前须将施工缝处表面松散结构凿除，

浮浆渣物清理干净，冲洗后充分洒水湿润，该部位砼浇筑时浇一层减半石砼（约mm~mm厚）后再进行后续砼浇筑施工。具体措施为合理选材，降低水化热，选用中水化热的Mpa矿渣水泥配制混凝土，适当考虑可否掺加%细粉煤灰代替部分水泥，减少每立方米混凝土中水泥用量，以降低混凝土的水化热；尽量选用粒径较大（本工程选用-31.?）级配良好的粗骨料，掺加高效减水剂，改善和易性降低水灰比，达到减少水泥用量降低水化热的目的。模板支撑及套管支架工程.模板及其支撑：本工程模板均采用cm厚竹胶合板模板，支撑架均采用mm×mm木枋及φmm×mm钢管支撑架φ6对拉螺杆，地下室墙板支模示意图详附图二所示。套管支架安装本工程磨煤机套管及地脚螺栓均由厂家提供，套管由我单位预埋，套管规格均为φmm（外径）×mm（壁厚），长度从94mm～239mm不等。磨煤机基座上套管安装精度直接牵涉到地脚螺栓的安装质量，为保证套管的安装质量，对每个小基座（包括主电机减速机主承轴慢传装置小齿轮装置和输送装置）上的套管安装均采用现场制作套管安装架的方式进行安装，套管安装架采用L×角铁进行焊接连接，套管支架安装程序为：基座钢筋绑扎→下套管→焊水平角铁支架→对中并校正套管垂直度→焊斜撑支架再次校中调整至符合规定要求→固定支撑架并与模板架连成一体。二次灌浆二次灌浆工作根据安装施工进度与安装配合分阶段进行，在接到安装方二次浇灌通知单后天内完成。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/uSGPMoMeiJHTXh.html