

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施

在机泵设备安装初期，都需要使用垫铁找水平，一般一组垫铁由一块平铁和两块斜铁组成，而且要求垫铁表面光滑无毛刺和锈蚀现象。可我们单位新装的泵在安装时垫铁使用极不规范，根本就没有斜铁，就是割几块厚度不一的钢板（可能也是受到厂内没有机加工设备所限吧）一层一层垫起来，现在设备设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还没有交工呢，也不知道水平度达标不达标。不知道这种状况对后期使用影响大不大？我个人意见，最好设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还是想办法固定一下，机泵运行的时候震动较大的，如果不固定好了，很容易就震散了。hxp发表于--26159我个人意见，最好设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还是想办法固定一下，机泵运行的时候震动较大的，如果不固定好了，很容易就震散了。

现在有跌铁的，只是我感觉不规范，想请教一下这种情况对后期有什么影响quanyu发表于--现在有跌铁的，只是我感觉不规范，想请教一下这种情况对后期有什么影响之前我们也用过一个泵组，罗茨泵撬装，大概是长米，宽米，高度米的样子，底下有一个换热器，整个是撬装的，kw，厂方说只需要把撬装用地脚螺栓固定好就行了，结果发现震动得很厉害，后来为了安全起见，把撬装底部全部填了水泥，才好多了。动设备是通过垫铁调水平的，每组垫铁最后都要点焊住，要用无收缩水泥二次灌注将垫铁封起来，最主要是为了减弱振动强度。

转动设备的安装均采用有垫铁施工，垫铁是设备安装扶正找平的工具，设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施位于设备底座与基础之间，通过垫铁厚度的调整，使被安装的设备达到设计标高和水平度的要求，增加设备在基础上的稳定性，使设备的重量和振动能均匀地传递到基础上，另外设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还便于二次灌浆。在汽轮发电机组垫铁安装中，为了保证垫铁与基础的接触面积，现在使用的安装方法有环氧树脂砂浆粘接基础与垫铁配研及砂浆垫块和灌浆料浇灌等方法。

现分析如下施工方法比较.基础与垫铁配研法通常采用手提式砂轮打磨与垫铁接触的混凝土层，达到规范要求接触密实垫铁四角无翘曲，且nlIn塞尺不进，垫铁上平面基本水平。

对水泥厂自行安装的设备，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。一般地，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。在设备位置的粗平时，为了节省时间及调整方便，不要一次性把设备底座所需的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，等初步找平后，再把其他垫铁组安放好。

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安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还有调整的余地，在浇灌时，要注意地脚螺栓不要歪斜。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~mm，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。来源：湖南辰溪华中水泥有限公司机电工程技术H43000工业机电工程项目安装技术本章练习讨论本章H4300机械设备安装技术知识点：机械设备基础的种类及其应用机械设备基础验收要求机械设备安装程序机械设备安装的方法机械设备安装的精度控制要求H4304机械设备安装的方法：针对本知识点提问？h4304机械设备安装的方法。本条主要知识点是：机械设备安装的分类，机械设备典型零部件的安装，机械设备与设备基础的连接方式，设备基础灌浆方法及要求，机械设备安装新技术。·解体式机械设备安装：对某些大型设备，由于运输条件的限制，无法将其整体运输到安装施工现场，出厂时只能将其分解成部件进行运输，在安装施工现场，重新按设计制造要求进行装配和安装，称为解体式安装。这类安装，不仅要保证设备的定位位置精度和各设备间相互位置精度，设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还必须再现制造装配的精度，在安装现场，要达到制造厂的标准，保证其安装精度要求是高的。二机械设备典型零部件的安装机械设备典型零部件安装质量的好坏，直接关系到设备整体性能的优劣运行的安全和使用寿命。

设备安装垫铁

典型零部件的安装是机械设备安装方法的重要组成部分，设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施包括：齿轮系统的装配及变速器的安装；滑动轴承和滚动轴承的安装；联轴节的安装；螺纹连接件的热装配；液压元件的安装；气压元件的安装；设备管路的安装。三机械设备固定方式设备在基础的固定方式主要是采用地脚螺栓连接，通过调整垫铁将设备找正找平，然后灌浆将设备固定在设备基础上。·活动地脚螺栓又称长地脚螺栓，是一种可拆卸的地脚螺栓，用于固定工作时有强烈振动和冲击的重型机械设备。胀锚地脚螺栓安装应满足下列要求：胀锚地脚螺栓中心到基础边缘的距离不小于倍的胀锚地脚螺栓直径；安装胀锚地脚螺栓的基础强度不得小于 10mpa ；钻孔处不得有裂缝，钻孔时应防止钻头与基础中的钢筋埋管等相碰；钻孔直径和深度应与胀锚地脚螺栓相匹配。无垫铁施工时的设备找平找正调整标高时，可用斜垫铁调整垫铁调整螺钉等工具将设备的水平和标高调整到符合要求后，进行二次灌浆（调整工具处不灌）。待灌浆层强度达到%以上时，撤出调整工具，然后将留出的位置用灌浆料填实，并再次紧固地脚螺栓，复查设备精度。当设备底座上设有安装调整螺钉时，其

支撑调整螺钉用的钢垫板上平面的水平度允许偏差不大于/000。采用无收缩混凝土灌浆应随捣实灌浆层；无收缩混凝土及微膨胀混凝土的配合比应符合现行国家标准《机械设备安装工程旅工及验收通用规范》gb5021的规定。

坐浆混凝土配制的技术要求和施工方法，应符合现行国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》gb的规定。一次灌浆是在设备粗找正后，对地脚螺栓孔进行的灌浆；二次灌浆是在设备精找正后，对设备底座和基础间进行的灌浆。灌浆料分为细石混凝土无收缩混凝土微膨胀混凝土环氧砂浆和其他灌浆料（如cgm高效无收缩灌浆料rg早强微胀二次灌浆料）等。（二）设备灌浆要求。预留地脚螺栓孔或机械设备底座与基础之间的灌浆，其配制性能和养护应符合国家现行标准《混凝土外加剂应用技术规范》gb509和《普通混凝土配合比设计规程jgj的有关规定》。预留地脚螺栓孔灌浆前，灌浆处应清洗洁净；灌浆宜采用细石混凝土，其强度应比基础或地坪的混凝土强度高一级；灌浆耐应捣实，不应使地脚螺栓歪斜和影响机械设备的安装精度。激光对中和激光检测技术激光对中仪和激光几何测量系统可进行机械轴对中以及铅垂度平行度平面度直线度等测量。大型设备吊装采用计算机控制的液压同步提升技术和无线遥控液压同步技术大型构件和设备液压同步提升技术是一项非常有特色的安装施工新技术，设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施是将构件和设备在地面拼装后，整体提升到预定高度安装就位。在提升过程中，不但可以控制构件和设备的运动姿态和应力分布，设备安装垫铁,设备安装过程,设备寿命措施还可以让构件和设备在空中滞留和微动调节，实现倒装施工和空中拼接，完成人力和现有设备无法完成的任务，使大型构件和设备安装过程既简便快捷，又安全可靠。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/JglUSheBeiyIDwb.html>