

## 管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些

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](#)



### 管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些

首先我们应该依据设计说明书或者图纸要求，按照大小基轨布置安放垫铁组，垫铁形式为组合式可调垫铁，下图所显示：球磨机减速机的垫铁底板采取座浆法安放，要求底板上平面标高相等，各底板相对标高偏差不大于，相对于基准点标高偏差不大于，底板水平度为/，当底板下的水泥浆强度达到配制度时，安放可调斜垫铁，要求斜垫铁地面与底板表面全部接触，将上斜垫铁拉出/，以便调整。我们通过分析可以发现其实垫铁是相当重要的，管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些的设置就像一个杠杆作用的那个支点，很小但确是整个装置的关键点。对于球磨机垫铁这个关键点来说，管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些的安装可能是大家会忽略的话题，由于自身结构的简单，操作随意程度大，大家往往是根据自己的感觉来对管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些进行设置，。

管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些，水泥球磨机定位时垫铁的安装水泥球磨机定位时垫铁的安装水泥球磨机位置固定的时候，垫铁的安装工作要格外注意，这项工作在一定意义上说对水泥球磨机工作有着很重要的作用。

垫铁工作的存在可以说是对地脚螺栓装置的一种辅助，地脚螺栓对球磨机起的是一种固定稳定的作用，而垫铁

## 管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些

是一种缓冲的作用，对球磨机具有减震的作用，能很好的辅助球磨机的支撑装置，所以说垫铁在球磨机的装置分类上属于缓冲装置，那么管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些就具有辅助装置的保护和缓冲等作用，对球磨机日后的工作有着“稳定军心”的作用。基墩顶面上不得有任何油污，球磨机如有油污，必须彻底地清理，各底座相对的标高应符合要求，湿式球磨机垫块必须与底座面保持充分的接触。

管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些，摘要：中心传动管磨机的传动装置的找正精度对磨机的使用有着重要影响，不仅影响磨机部件的使用寿命，而且影响磨机的正常粉磨。中间的膜片联轴器直径大，重量重，使预先安装到位，管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些还要用慢盘驱动主减速机来保证磨机同步转动，再用激光找正仪来找正，但这是非常困难的。因为这种大直径远距离的膜片联轴器在粗找时往往会超出激光找正仪的量程，所以在减速机找正时一般先不安装到位，而是采用假轴代替，在减速机输出轴联轴器法兰上固定假轴，盘动减速机输入轴，用百分表来检查传动接管端面上的跳动值，减速机与传动接管的同心度，如图所示。管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些，管式球磨机安装阶梯衬板的一种改进方法：管式球磨机一仓安装阶梯衬板，如果入磨物料水分较大，细物料将粘附并压紧于两块衬板交接的死角处，形成物料垫，影响球磨机的研磨能力。为消除上述死角，可把两块阶梯衬板有倾角的边相对接，使对接后形成一个波浪形工作面，球磨机台时产量可显著提高，且生料的细度易于控制。管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些，双滑履管式球磨机托瓦安装中要注意的项目：托瓦的刮研是安装中的重要环节，但很多安装公司为了省时省钱，只使用倒链拉起后在滑履上晃动数次就结束了，如此配研的接触点都是假点，刮出的瓦经不起使用。

正确的方法是托瓦用吊车吊起后，瓦面要完全与滑履面接触，然后来回滑动，使其接触点都是真正接触，以起到刮研效果。铜夹板的作用是固定出料端滑履，管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些的刮研往往被忽视，只将其合在托瓦上可，造成局部高点的摩擦而使托瓦发热。正确的做法是：当托瓦安装到位后，铜夹板在相关侧配研，然后将高点刮除，调整后测量夹板与滑履间尺寸，间隙控制在之间，如果尚不符合要求，可加入合适垫片，以保证滑履在运转中的间隙。为减少磨内热量向出料端滑履传递，可在二三仓衬板下加入石棉橡胶垫，磨尾卸料装置下及腹板间空隙均应安装隔热棉或耐火泥。

管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些，一种组装磨机衬板的橡胶密封垫及其安装方法一种组装磨机衬板的橡胶密封垫及其安装方法专利特许权无量专利网摘要：一种组装磨机衬板的橡胶密封垫及其安装方法本发明涉及一种组装磨机衬板的橡胶密封垫及其安装方法，管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些为两端粗中段细的空心圆筒形橡胶密封垫，两个空心粗端头的断面为三角形，中段细的空心圆筒将两个空心粗端头连接组合成一体。

## 管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些

安装时将磨机衬板逐块吊运进到磨机筒体内预定安装位置，两者的螺栓安装孔位对齐，把柔软的空心圆筒形橡胶密封垫装入磨机衬板和磨机筒体孔位对齐的螺栓安装孔中，从磨机衬板一侧插入螺栓，穿出磨机筒体后安装并拧紧螺母，螺栓头及螺母垫圈分别压在空心圆筒形橡胶密封垫两端的空心粗端头上。管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些，豫合机械的工程师在进行现场安装的时候会遵照说明书上的步骤一步一步来安装，基本上整个过程已经非常熟练了！不会出现任何问题。

地角螺栓安装方法：球磨机设备运送到场地之后，工程师会对轴承底座盘的螺栓孔进行实测，依照其定位孔尺寸进行螺栓埋设。地角螺栓应该在地盘吊装就位找正完毕后才可灌浆，灌浆前应检查其垂直度不要超过，在基础孔内下端预留的间隙不小于，螺栓到孔壁周围的距离不小于，待混凝土强度达到标号的以上，才允许拧紧螺母。pre干粉混合砂浆生产线next锆石生产设备高岭土管理体制工程机械管理与维修关于露天工程日常监管部门的职能职责磨机等设备在安装过程中有关垫铁螺栓承载能力以及间隙问题的质量检验及其计算胡凌武汉建筑材料工业设计研究院设备安装的精度质量直接影响调试及日后的正常运转，应严格按有关规范进行安装。垫铁承载力：每台设备在底座就位前，都应根据底座的形状尺寸，地脚螺栓直径及设备的重量等来确定垫铁的尺寸组数和堆放位置，以保证安装质量。

### 管磨机安

根据 水泥机械设备安装工程施工及验收规范（JCJ—），垫铁的面积计算公式： $C(Q+Q)/R=A$ 式中： $A$ —垫铁面积，mm； $C$ —安全系数，一般取 $5\sim$ ； $Q$ —设备的重量加在该垫铁组上的负荷，N； $Q$ —地脚螺栓拧紧后（可采用地脚螺栓的许可抗拉强度），分布在该垫铁组上的压力，N； $R$ —基础或地坪混凝土的抗压强度（可采用混凝土设计标号），N/cm。

为便于比较将式变换成： $R \times A \div 00C = (Q+Q)$ 由式可知，根据实际垫铁面积 $A$ 计算出的总承载力 $(Q+Q)$ 要大于设备已给定的总负荷。取一侧轴承支墩，根据设备总图查得 $Q=5kN$ ；查《钢结构设计手册》得地脚螺栓的许可抗拉强度  $3.3kN/cm$ ， $M$ 的螺栓共个， $Q=D \times 3.3 \times =kN$ 。实际垫铁组  $\times 0$ ，总面积为mm，垫槽钢组  $\times$ ，总面积为4000mm（注垫槽钢不合规范），总垫铁面积00mm。

安全系数 $C$ 取，基础混凝土设计标号 $kN/cm$ ，则垫铁实际总承载能力  $\times \div C = Q+Q = 76kN < 958kN$ ，承载能力不足，因此需调整垫铁面积为00000mm，方可承载958kN力满足规范要求。静态下，可能看不出对安装精度有何不利影响，一旦设备运转后，由于其局部垫铁面积不足，造成承载力不足，将会引起设备变形，严重时歪扭等，从而影响设备的安全正常使用，后患无穷。此外，工艺设计时，大型设备的基础预留mm的二次浇注层，但由于资

## 管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些

料不详或出现到货与设备选型不一致，造成设备安装过程中二次浇注层过大或过小，局部有时可达mm，可能会造成垫铁过高，不稳定现象，这时应尽量采用砂墩垫铁，以保证设备安装质量。

总之，无论是设计单位的驻厂人员，管磨机安装时垫铁的安装方法有哪些还是安装建设单位的有关人员都可以根据工艺设计的有关图纸（或是设备随机附的总图）上所标注的设备荷重及动荷系数来进行复核把关，土建基础施工时，土建人员可依此来复核基础的承载力；设备安装时，工艺或有关人员可依此来复核垫铁承载力。公式：承载力 = 强度x面积；螺栓有螺纹，这里的螺栓横截面面积不是指螺栓直径直径的圆面积，而是有效面积普通螺栓C级（46和48级）抗拉强度是N/平方毫米。

当然这些也可以从网上查磨机的热膨胀间隙：设备在安装过程中膨胀间隙的预留，对于设备的日后运转情况将产生较大影响。

如图示，左端大瓦与中空轴的轴向配合限制磨机的轴向窜动，右端大瓦与中空轴之间需留轴向间隙，作为磨机轴向热变形的预留间隙，而这间隙的留法需检验把关，否则，势必增加左瓦右端面和右瓦左端面以及轴肩的磨损，消耗动力，增加大小齿轮的磨损，对设备的局部产生不良影响。水泥磨停机时温度为，夏季运转时磨机最高温度为0，则最高温时热膨胀为（磨机长度增加量） $l = EIC - C = . \times 0 - \times 830 \times (0 - ) = (mm)$ 也就是说右端大瓦与中空轴之间必须留有（a+b）mm的轴向间隙。

设夏季磨机运转时最高温度为，冬季停磨时最低温度为-，停机检修时温度为0，检修时气温与磨机最高温度差为，与磨机最低温差为，这两个温度差与右瓦两边间隙a及b成比例， $=a \quad b$ ，而（a+b）=mm，则两式计算得近似值a=7.mm，b=mm。生料磨 .4m x m生料磨规格同水泥磨，但带悬臂烘干仓，尽管用于同一工厂（地区），温度不同显然热膨胀量不同，故留的间隙也不同。取热风炉最高温度为，生料磨最高温度为（+）/=，则  $l = 1. \times - \times 830 \times (-0) = 0 (mm)$ ，同理计算出a=mm，b=mm。

对于磨机轴向间隙的分布，应根据磨机的温度所引起的膨胀量来决定，不同地区不同情况作不同的处理，现场把关尤为重要。

将划在基础上的纵向中心线利用经纬仪移到纵向中心标板上，使纵向偏差  $\pm mm$ 用划规根据求直线垂直线的几何方法先划出传动侧的横向中心线，使用弹簧称和钢盘尺定出另一侧的横向中心线。R检查项目技术要求操作要领检测器具经纬仪 级钢盘尺N弹簧称经纬仪 级钢盘尺N弹簧称注：两底座的距离一般在0?m，故规定弹簧称的拉力为00N。水准仪标板划线L-L理论 mmRLRRAL-L理论..5设立标高基准点标高偏差 mmL根据厂区基准点测

定。

±mm 序号工作内容砂墩布置与制作检查项目技术要求执行《砂墩布置和制作》操作要领检测器具支承底座安装序号工作内容1支承底座划线检查项目纵横中心线垂直度 技术要求 mm/m操作要领检测器具根据底座和轴承座的连接螺栓孔中心线校核底座加工时的纵横中心线，必要时划出更准确的纵横中心线，并打上样冲眼，样冲眼直径小于直尺划针地规mm。利用线坠和板尺将固定端底座中心线与中心标板中心线吻合，使用水准仪校和该底座的标高，同时利用钳工水平仪测量水平。操作要领检测器具球面座球面座°中空轴瓦球面瓦背接触宽度大约为球面座宽度的/，转动灵活，周遍有—mm的间隙。

水准仪钢盘尺其余执行《大型减速机的安装》操作要领进油管要求横平竖直，回油管道要求斜度不小于%根据图纸安装根据图纸安装衬板的环向间隙小于mm，检测器具铁水平直尺 试车序号123工作内容加油检查冷却水试压检查项目技术要求根据设备说明书要求检查筒体及传动装置等转动部件相对运动部位是否有杂物是否有干涉，螺栓联接部位是否紧固，根据加油清单加入定量的润滑及液压油。是否达到压力流量等要求磨机单独运转小时，减速机原则上不进行空载试车，磨机运转时间原则为小时。操作要领检测器具试运转 共享资料网包含各类专业文献高等教育各类资格考试外语学习资料应用写作文书管磨机安装等内容给大家分享;同时提供学习交流;更好的帮助大家学习。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/VK47GuanMoVjLzZ.html>