

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



莱歇立磨LM411

施工组织设计（方案）申请表工程名称：广州水泥厂环保迁建工程CP-YS-致：上海市建设监理上海同济监理广州水泥厂环保迁建工程CP联合监理项目部我方已根据施工合同的有关规定完成了原料磨施工方案的编制工作，并经我单位上级技术负责人批准，请予以审查。基础清理及打毛，因为立磨的基础与其他设备基础有不同的地方，立磨生产过程中振动大，其基础与其他设备基础有隔离处理措施，同时其基础表面是外露的钢筋，便于二次灌浆与基础面的结合达到设计的强度，钢筋需要按照底座尺寸处理一下方便底座的就位。减速机电机底座安装。减速机底座电机底座底如经喷沙处理，应除漆使所有构件漏出金属光泽；2砂墩制作砂墩按照图所示尺寸布置砂墩，砂墩的厚度根据基础面的标高确定，施工现场制作砂墩时，先湿润砂墩制作区域的基础部分，放好砂墩盒子，一层层捣实砂墩材料，待砂墩厚度达到要求后，放入上面的平垫铁，平垫铁露出砂墩mm左右，测量其砂墩的标高水平度，砂墩上部平垫铁水平度偏差小于mm/m，砂墩上部平垫铁标高偏差小于+0.0mm，浇水养护砂墩。第页共页中材建设有限公司广州海德堡项目经理部CBMIGCPNPEH006图基础放线及砂墩布置图砂墩制作图砂墩所用材料配比(重量比)45硅酸盐水泥中砂水=适量,水的用量根据现场的温度,湿度确定,以及操作人员的实际经验确定。砂墩制作前应对打设砂墩位置进行打毛处理，砂墩制作时应在模具内分层捣实,砂墩制作完成后应适当浇水养护，养护第页共页 中材建设有限公司广州海德堡项目经理部CBMIGCPNPEH0067天后砂墩强度达到%后可以开始进行底

座的安装，这种砂墩植入了膨胀螺栓，加强了砂墩的强度，不会在安装的过程中因为碰撞而损坏砂墩，可以通过调节顶丝来调节底座的高度，因此对砂墩表面的标高要求较低。根据图设计图纸，划出电机底座纵向中心线减速机底座纵横中心线，通过调节顶丝调节电机减速机底座平面的上表面标高控制在m,电机底座测量点标高减速机底座标高测量点标高，安装尺寸偏差满足表的具体要求。电机减速机底座安装允差表：序号24567检查项目电机底座上表面标高(m)偏差减速机底座上表面标高(m)偏差基础架纵向中心线偏差(沿主电机方向)减速机横向中心线偏差电机底座纵向中心线偏差电机底座定位点与磨机横向中心线的定位尺寸(mm)偏差允许偏差 mm mm +mm +mm +mm +mm +.0mm图主电机减速机底座找正示意图4.4.电机减速机底座二次灌浆,灌浆高度为0.95mm。

二次灌浆前的准备清理砂子泥土并且凿毛混凝土表面；拆除松散的混凝土部件，例如水泥胶添加剂浮浆等；湿润混凝土表面；在灌浆期间，环境温度应该至少在摄氏度；第页共1页 中材建设有限公司广州海德堡项目经理部混凝土搅拌方式CBMIGCPNPEH006如果天气太热，应该对直接被太阳照射的灌浆处采取保护措施。混凝土的浇注在开始灌浆之前，二次灌浆的前期准备工作必须完成；一旦天气太热，或是灌浆周期长，要密切观注表面的潮湿情况；必须达到足够的密实度，使用震动棒，使混凝土与底座结合没有孔洞，与基础表面结合紧密。二次灌浆后的注意事项为了防止新浇注的混凝土过早变干，确保充分硬化，有必要进行灌浆后浇水处理，直到混凝土充分硬化，注意事项：防止过早变干；防止温度过高；防止机械损坏；温度过高，盖上防蒸发的塑料膜；温度过低，盖上保温材料。水泥硬化特性根据水泥强度释放状况的依据方向，天后水泥硬化的强度应该达到C-C，应该提供水泥试块报告，含水泥强度数据。

天后，天后，为最终强度的0%--%；为最终强度的%--%；在低温时，该强度释放都将会变慢，以下值是温度为度时的设定值；天后，为最终强度的%--2%；天后，为最终强度的2%-%。基础底座(framesforpedestal)安装.1基础架底座的非加工面进行打磨或喷砂处理,去除防锈漆。根据设计图纸，划出基础底座的中心线以及其莱歇立磨LM411相关尺寸，相关定位尺寸要求如图所示，通过调节顶丝调整基础架底座的上表面的标高，四个基础架底座的上表面标高为2.50m，找正时做四个门架，中心线绷上 mm钢丝绳，跨过基础架底座的中心线，利用吊铅坠找正与基础中心线重合。找正精度要求如表所示：序号13检查项目标高(150)偏差定位尺寸(605mm)中心线偏差第页共页允许偏差+mm+mm+mm 中材建设有限公司广州海德堡项目经理部表CBMIGCPNPEH006445找正完后进行基础架底座的二次灌浆二次灌浆参照443项，灌浆高度为150m。

e)将混合胶涂成大约毫米厚，涂抹在基础框架的表面，要求分钟内对其进行涂抹并完成，以便在该项工作完成前胶不会硬化。

磨机减速机用KH-吨QU-吨履带吊将其抬到减速机底座上，吨履带回转半径米，臂长米，此工况下理论起重吨，QU履带吊回转半径米，臂长米，此工况下理论起重吨，减速机重吨，周围无卡杆建筑物，场地比较宽松，能

成功吊装。

用清洗油清洗减速机底面的防腐层及其莱歇立磨LM411异物;复核减速机与底座的定位尺寸,并在减速机的底板适当位置划出减速机与底座之间的定位线,横纵定位线的尺寸偏差小于+mm。

未紧螺栓前用塞尺检查其接触面,关键部位其间隙必须小于毫米;(齿轮箱与减速机底座之间不允许加垫片)。

根据装配图纸及说明书要求紧固减速机与底座之间的连接螺栓,在紧固螺栓过程中复检减速机输出法兰盘的水平度。磨机下壳体(millstand)安装(附图:-)。1为避免安装出错,基础架的安装按顺时针方向进行,机械加工车间进行基础底座与基础框架的预组装,基础底座与基础架应打上对应钢号。焊接操作的顺序如下:a)基础架与连接桥之间界面里面的垂直焊缝b)基础架与连接桥之间界面外面的垂直焊缝c)焊接基础架与连接桥之间用水平焊缝为防止焊接变形,基础架之间应该用角钢连接,且在焊完任何一层时,更换对面焊接,这将避免所关的部件温度过高,焊接时,观察可能由于焊接造成的变形,利用框试水准仪不断进行检查其水平度。

环风管及卸料口安装环风管是分片运至现场,需要进行地面预组对,地面预组装好后,吊装至基础架上,找正时以磨机的中心轴线为基准,吊铅锤找正中心点后焊接,卸料口焊接在基础架和环风管之间,注意焊接的气密性及安装的角度。第页共页 中材建设有限公司广州海德堡项目经理部CBMIGCPNPEH0064487安装喷嘴环44871根据图纸要求组对喷嘴环,安装喷嘴环衬板,检查喷嘴环各部位的圆度偏差;44872整体吊装喷嘴环。喷嘴环与磨盘之间的间隙均匀,间隙应控制在-mm之间或遵循莱歇专家现场指导,如图所示;4.4.8.7.喷嘴环在壳体周向上的安装高差应小于.5毫米。磨机中间段壳体安装(参考图纸:-)。1在拼装平台上对照预组装标记将壳体基础底板拼接成一个整体,检查拼接后基础底板的同心度,底板的平面度,底板的内径尺寸偏差;检查中间段壳体的圆度偏差以及相关定位尺寸偏差。磨辊安装1压力弹簧装置安装(参考图纸:-),注意螺栓拧紧时力矩要求,下销轴螺栓拧紧力矩25Nm,上销轴螺栓拧紧力矩25Nm,其他螺栓连接拧紧力矩依据设计图纸。

第页共页 中材建设有限公司广州海德堡项目经理部附图一:原料磨磨盘吊装示意图CBMIGCPNPEH006第页共页 中材建设有限公司广州海德堡项目经理部7项目检验表7项目检验表CBMIGCPNPEH006根据检验项目表中的项目要求,在设备安装过程中随时填写,并作为施工方案的补充。

c)找正减速机基础板的标高,其公差不大于+/-毫米,使用水平仪测量基础底板的水平度,控制其水平度在0mm/m内。修改意见改后效果第页共页 原料磨施工方案(莱歇海德堡)--伤城文章网坚持"用户需要的,就是我们关注的!"。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。本实用新型的每块中板的两端为凸凹台阶接口;链轮在弯联接板上焊有垫板,在弯联接板和垫板的顶部焊有筋板,在弯联接板和垫板上开有联接输送机电缆槽的长圆孔沉孔。链轮在使用一段时间后,由于密封件磨损缸筒磨损内壁划伤内壁腐蚀活塞或活塞杆划伤等造成故障。液压设备执行元件涂压缸的密封性能直接影响到设备的性能,尤其是较大的液压缸在其密封性受损后,修复或更换零部件比较困难且成本较高。主要供应:北京冶金钢板冶金模具钢(--)

简介:公司自创办以来,一直以“质量第一服务至上”为宗旨。

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