大型设备基础垫铁安装规范

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

大型设备基础垫铁安装规范

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，厚度是垫铁的最厚大型设备基础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）。

摘要在水泥厂的设备安装中，设备的粗平精平等都是通过设备底座下垫铁的安放摘要及调整来实现的，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，大型设备基础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。

设备基础垫铁

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，以便设备精平时大型设备基础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。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。年二级建造师考试《机电安装管理与实务》知识总结平垫铁和斜垫铁：此类

垫铁的规格已标准化，斜垫铁分A型和B型两种。每一垫铁组应尽量减少垫铁的块数，且不宜超过五块，并少用薄垫铁；承受负荷的垫铁组，应使用成对斜垫铁，承受重负荷或有强连续振动的设备宜使用平垫铁。每一组垫铁应放置整齐平稳，接触良好，设备调平后，每组垫铁均应压紧；设备调平后，垫铁端面应漏出设备底面外缘。设备用调整垫铁调平时，螺纹和滑动面上应涂以水性较好的润滑脂；设备用调整螺钉调平时，不作永久支撑的调整螺钉调平后，设备底座下应用垫铁垫实，再将调整螺栓松开。无垫铁施工要点：无垫铁施工时的设备找平找正调标高时，可用斜垫铁安装在金属结构上的设备调子后，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，进行第二次灌浆（调整工具处不灌）o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。无垫铁安装施工要求：根据设备的重量＼底座的结构确定临时垫铁＼小型千斤顶或调整螺钉的位置和数量；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国家现行规范《机械设备安装工程施工及验收通用规范》附录六规定。座浆法施工要点：确定基础安放垫铁位置，将放置垫铁处的基础表面混凝土铲除，用清水冲洗干净之后，再用压缩空气将积水吹净。座浆时将木盒（木盒尺寸应比垫铁尺寸大／umm）放在垫铁位置上，将座浆混凝土捣实，达到表面平整，并略有出水现象为止。座浆混凝土配制的技术要求和施工方法，应符合国家现行规范《机械设备安装工程施工及验收通用规范》附录七的规定。

设备基础

M42023设备装配清洗的基本要求和设备润滑的常用方法机械设备装配的一般步骤熟悉设备装配图技术说明和设备结构，清扫装配现场，准备好装配的场地和所用的工器具材料和设备。清洗零部件并涂上润滑剂，在设备装配配合表面必须洁净并涂上润滑剂（有特殊要求的除外），以防配合表面生锈便于拆卸。在装配前对所有零部件表面的毛刺油污等脏物必须清除干净；对配合表面必须清洗干净吹干并涂上润滑油（忌油设备除外）。各密封处不得有泄漏，毡垫石棉盘根装配前应浸油；装配弹簧时不准拉长或切短；螺钉螺母与机体的接触面不允许倾斜和留有间隙。设备清洗的基本要求将零部件表面彻底清洗干净，同时要保护零部件不受损伤，特别是加工面应保持原有精度。清洗加工面时，应用干净的棉布泡沫塑料丝绸或其他软质刮具，不得使用刮刀砂布等容易损坏加工面的材料清洗。可调整高度为mm--mm铸铁调整垫铁调整方便，迁移灵活，不用打洞埋设地脚螺丝，不破坏地面，是机床设备安装工艺的一大改革。基础垫铁的施工属隐蔽工程,在设备的运转和维护中,其故障不易检查和更换,垫铁的选用规格和安装质量就显得更为重要。另外二次灌浆的厚度应多少为宜？每组垫铁，垫铁与垫铁之间在找平结束后，必须进行焊接吗？二次灌浆只要灌到设备底座就好了，没有特殊要求，强度和刚度是

靠地脚螺栓孔里的混凝土保证的。

垫铁安装

垫铁的高度最好～毫米之间，若高度太低，则设备的稳定性便相对降低，垫铁的表面必须平整，每组垫铁块数一般不超过～块，以保证具有足够的刚度和稳定性。设备安好后，同一组垫铁应点焊在一起，以免工作时松动!垫铁安装的规范http//wenkubaiducom/view/bd40ceaee13html两个斜垫铁是一组，平垫铁根据高度定，与基础接触面要处理平整，焊接要两面，垫铁合格的话对二次灌浆要求不高，不然的话要用灌浆料。二次灌浆需在垫铁安装检测合格后将垫铁在左右两边层层点焊之后进行，一般可以用混凝土，特殊的设备常用无收缩灌浆料，厚度土建规范的要求是不高于。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/y0pvDaXingj9Am9.html