



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101845821 A

(43) 申请公布日 2010. 09. 29

(21) 申请号 200910048095. 3

(22) 申请日 2009. 03. 24

(71) 申请人 中冶成工上海五冶建设有限公司
地址 201900 上海市宝山区铁力路 2501 号

(72) 发明人 程建刚

(74) 专利代理机构 上海天协和诚知识产权代理
事务所 31216

代理人 张恒康

(51) Int. Cl.

E02D 27/44 (2006. 01)

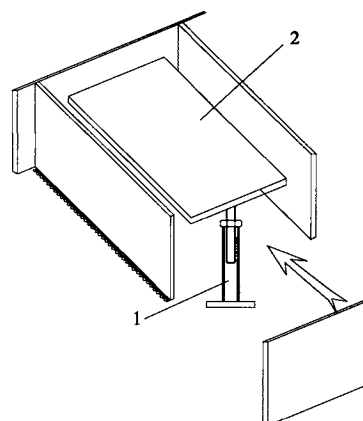
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法

(57) 摘要

本发明涉及设备安装, 尤其涉及大型倾斜设备安装方法。一种大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法, 包括垫板和垫铁, 其特征在于, 该方法主要包括下列步骤: 准备步骤, 主要包括座浆墩数量、位置的确定、座浆墩深度的确定以及配件准备; 垫板制作步骤; 设备就位步骤; 和一次灌浆步骤: 采用自流平灌浆料对每个垫板进行浇注并养护。本发明保证垫板与设备的底座良好接触为前提, 降低人力、缩短时间。



1. 一种大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,包括垫板和垫铁,其特征在于,该方法主要包括下列步骤:

准备步骤,主要包括座浆墩数量、位置的确定、座浆墩深度的确定以及配件准备;

垫板制作步骤;

设备就位步骤;和

一次灌浆步骤:采用自流平灌浆料对每个垫板进行浇注并养护。

2. 根据权利要求1所述的大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,其特征在于,所述准备步骤包括:

设备就位前,根据设备荷载情况确定好座浆墩的数量及位置;

测量基础标高确定基础与设备底座间二次灌浆层的高度;

加工木条,木条宽度为二次灌浆层高度减去成组斜垫铁厚度;

在设备基础上用墨线弹出座浆墩上表面垫板的位置并凿出座浆坑。

3. 根据权利要求1所述大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,其特征在于,所述垫板制作还包括:木条用铁钉固定成模具,外侧一端暂不封堵以利垫板调整,用细石混凝土封堵木框与基础面间的缝隙并将木框定位。

4. 根据权利要求1所述的大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,其特征在于,所述设备就位是通过设备自带的调整螺钉或临时设置几个临时支承点初步找正设备的中心、标高、水平以达到一次灌浆要求的。

5. 根据权利要求1或2所述的大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,其特征在于,在进行设备一次灌浆的同时,将成组斜垫铁安设到座浆垫板上并调节调整螺钉将斜垫板与设备下底面完全接触。

大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法

技术领域

[0001] 本发明涉及设备安装,尤其涉及大型倾斜设备安装方法。

背景技术

[0002] 大型倾斜设备安装过程中,传统的采用座浆法,该方法需花费大量人力、时间,同时还不能保证垫板与设备底座下平面的良好接触。

发明内容

[0003] 本发明旨在解决所述传统倾斜设备座基础座浆法安装的缺陷,提供一种大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法。本发明保证垫板与设备的底座良好接触为前提,降低人力、缩短时间。

[0004] 本发明是这样实现的:大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,包括垫板和垫铁,该方法主要包括下列步骤:

[0005] 准备步骤,主要包括座浆墩数量、位置的确定、座浆墩深度的确定以及配件准备;

[0006] 垫板制作步骤;

[0007] 设备就位步骤;和

[0008] 一次灌浆步骤:采用自流平灌浆料对每个垫板进行浇注并养护。

[0009] 所述的大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,所述准备步骤包括:

[0010] 设备就位前,根据设备荷载情况确定好座浆墩的数量及位置;

[0011] 测量基础标高确定基础与设备底座间二次灌浆层的高度;

[0012] 加工木条,木条宽度为二次灌浆层高度减去成组斜垫铁厚度;

[0013] 在设备基础上用墨线弹出座浆墩上表面垫板的位置并凿出座浆坑。

[0014] 所述大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,所述垫板制作还包括:木条用铁钉固定成模具,外侧一端暂不封堵以利垫板调整,用细石混凝土封堵木框与基础面间的缝隙并将木框定位。

[0015] 所述的大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,所述设备就位是通过设备自带的调整螺钉或临时设置几个临时支承点初步找正设备的中心、标高、水平以达到一次灌浆要求的。

[0016] 所述的大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法,在进行设备一次灌浆的同时,将成组斜垫铁安设到座浆垫板上并调节调整螺钉将斜垫板与设备下底面完全接触。

[0017] 本发明相对传统施工优点有:

[0018] 使用自流灌浆料相比传统细石混凝土缩短初凝时间;

[0019] 使用灌浆料浇灌相比传统搅拌细石混凝土后浇灌减少投入人力、机具,缩短制作时间,降低环境的污染,减小制作场地;

[0020] 在一次浇灌的同时进行垫板浇灌相比传统先施工座浆墩后进行设备初调后一次浇灌缩短安装时间;

[0021] 设备初调后利用设备底平面的倾斜度来保证每块垫块的倾斜度并完全接触,相比传统先施工座浆墩解决了混凝土凝固时座浆垫板的倾斜、消除设备制造偏差造成设备底面与垫板接触不良等因素。

附图说明：

[0022] 图 1 为所述垫板示意图。

[0023] 图 2 为模具在基础上布置示意图。

具体实施方式

[0024] 本发明大型倾斜设备基础垫铁倾斜度控制方法包括：

[0025] 一、准备

[0026] 设备就位前,根据设备荷载情况确定好座浆墩的数量及位置;(参照图 2)

[0027] 测量基础标高确定基础与设备底座间二次灌浆层的高度;

[0028] 加工木条,木条宽度为二次灌浆层高度减去成组斜垫铁厚度;

[0029] 在设备基础上用墨线弹出座浆墩上表面垫板的位置并凿出座浆坑;

[0030] 根据座浆墩的数量每个座浆墩准备二套调整螺钉;

[0031] 二、实施

[0032] 1、将木条用铁钉固定成形,外侧一端暂不封堵以利垫板调整,用细石混凝土封堵木框与基础面间的缝隙并将木框定位;(见图 1)

[0033] 2、将设备就位,通过设备自带的调整螺钉(或临时设置几个临时支承点)初步找正设备的中心、标高、水平,达到一次灌浆要求;

[0034] 3、在进行设备一次灌浆的同时,将成组斜垫铁安设到座浆垫板 2 上并调节调整螺钉 1 将斜垫板与设备下底面完全接触,并使用自流灌浆料对每块座浆板进行浇灌;

[0035] 三、结束

[0036] 1、待座浆墩强度达到要求后,拆除木框并清除掉木屑等杂物。

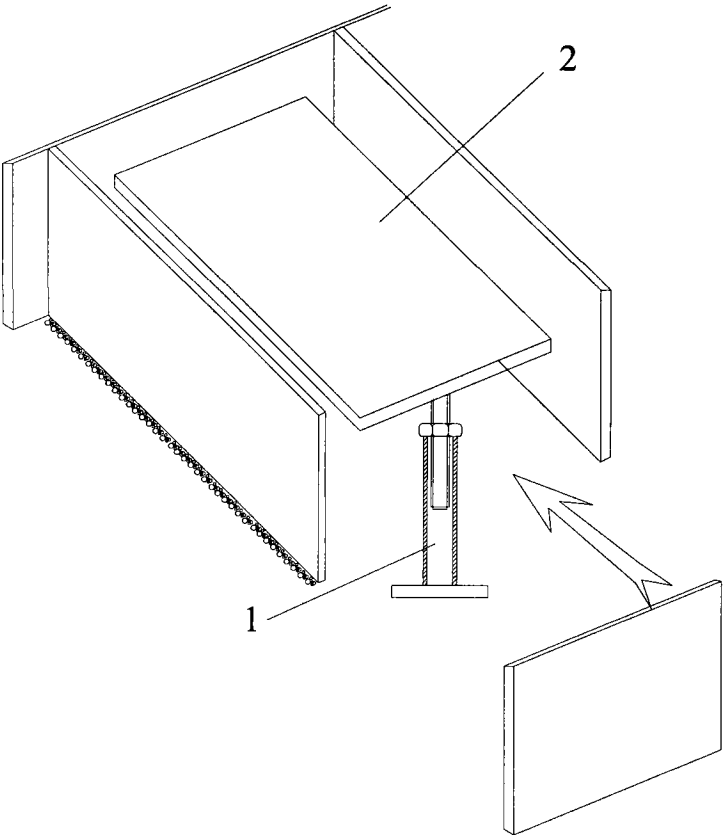


图 1

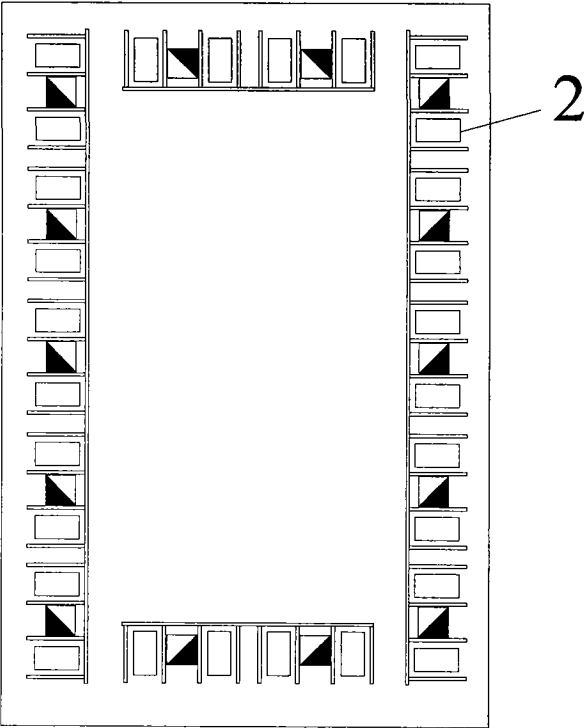


图 2