



IHI-SULLAIR

COMPRESSION TECHNOLOGY (SUZHOU) CO.LTD

本体安装

After-Market Depart.

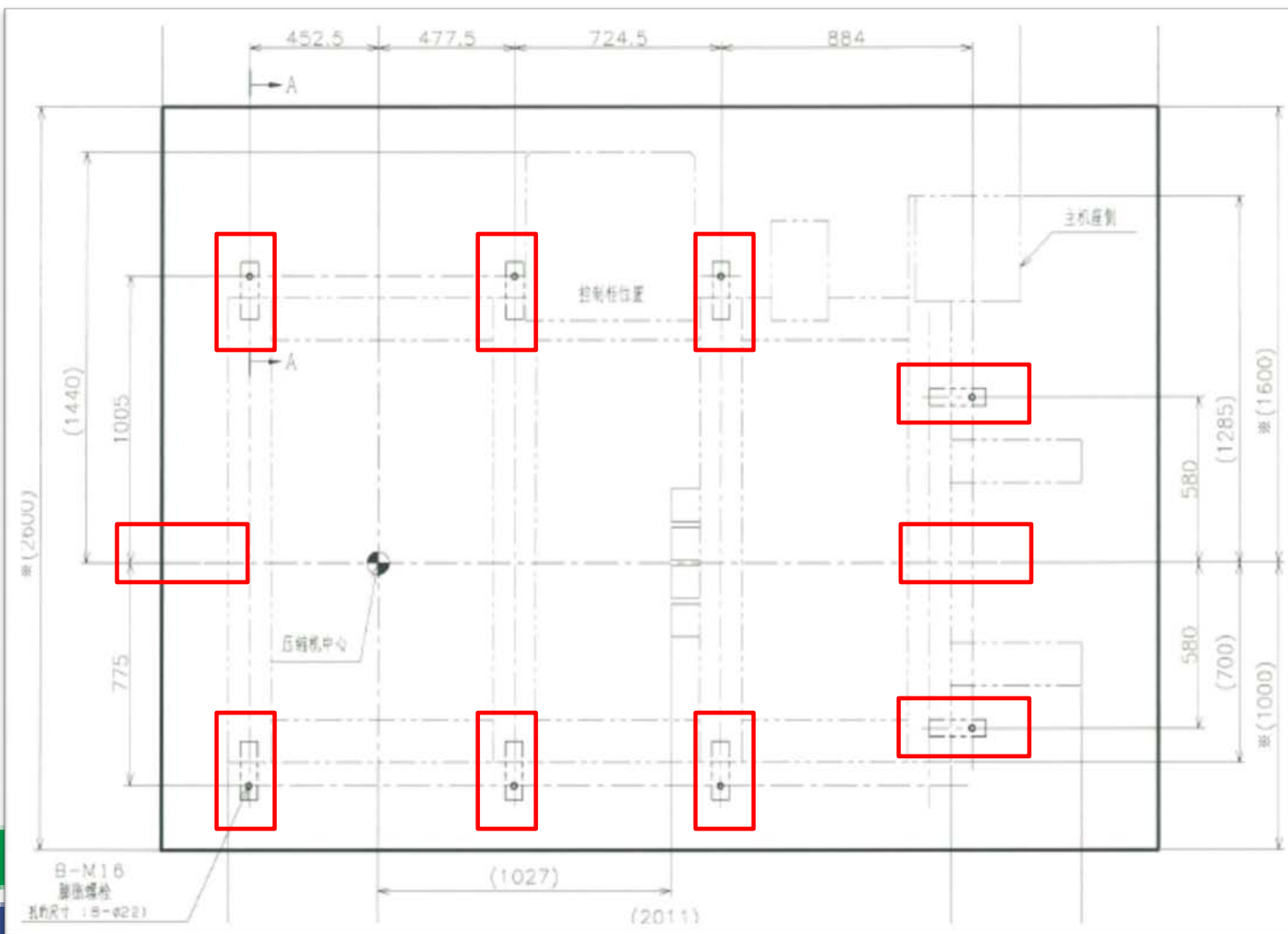
本体安装

6. 机器就位、地脚螺栓安装

- 按地基图，在基础表面上画出机器两个方向的安装中心线，标出各地脚螺栓孔位置。在机器底座上同样标出两方向的中心线。按照中心线使机器就位。
- 按照图示尺寸钻地脚螺栓孔，一般为：直径X深度 = **$\phi 32 \times 120^{+5} \text{mm}$** 。（根据图纸确定）
- 安放膨胀地脚螺栓，在螺栓两侧（压板和本体下）预放调整垫铁：100X50X4.5 mm。
- 在**8~10处**顶起螺栓处的安装脚下的放100X50 mm不同厚度的调整垫铁。（**至少8块垫铁**）

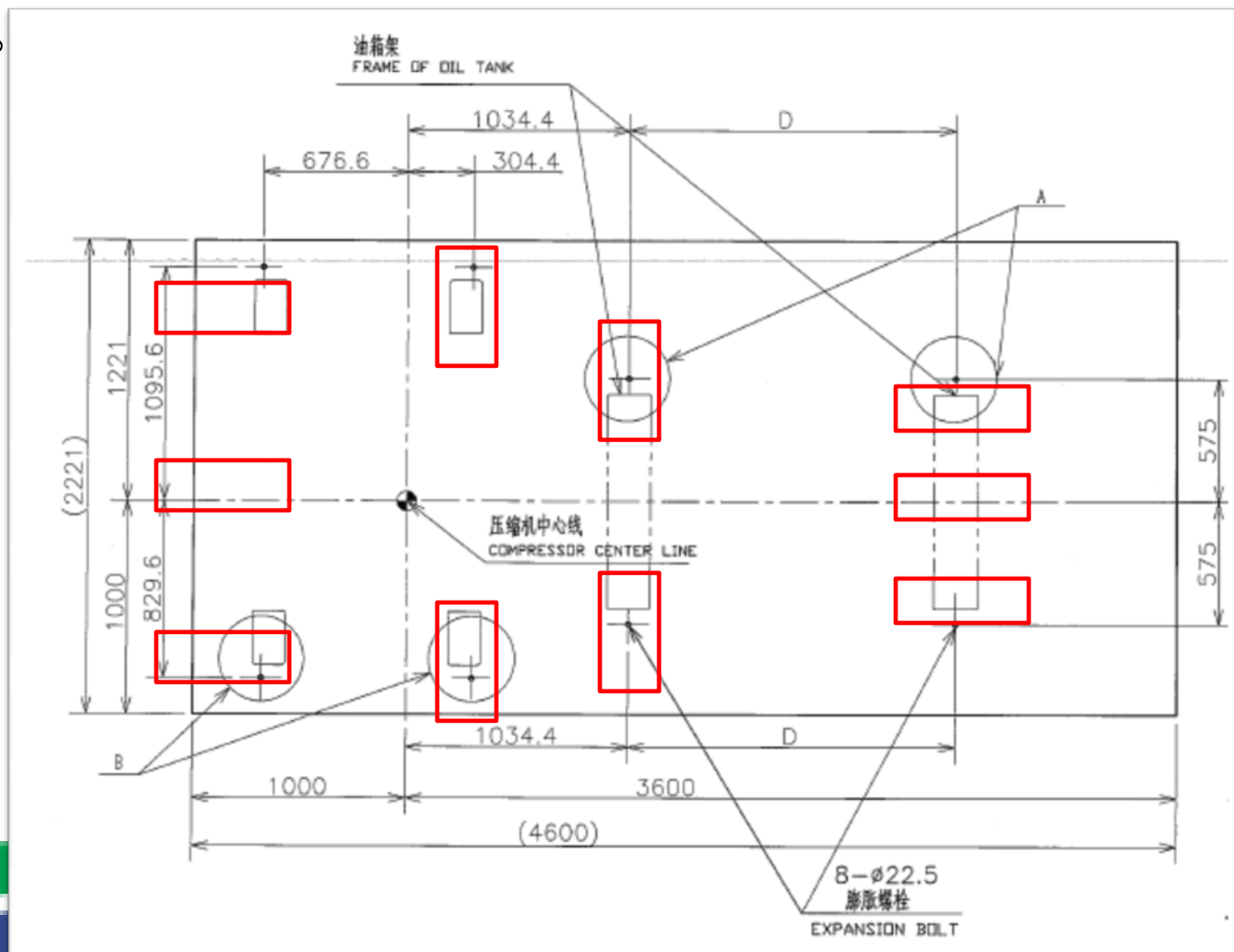
本体安装

TX机器垫铁放置：至少8块，建议在机器中部也放置垫铁。



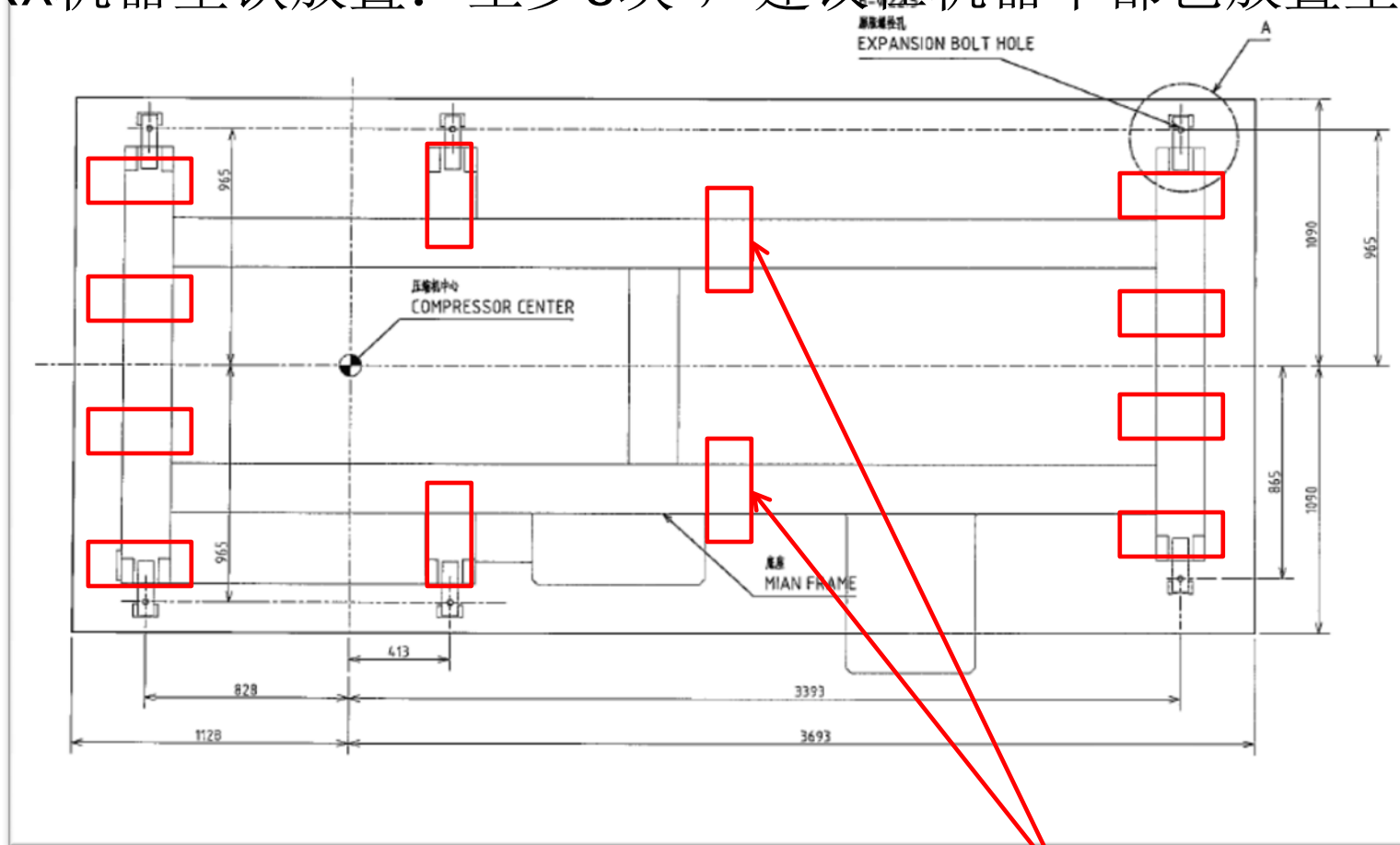
本体安装

TRE/TRA机器垫铁放置：至少8块，建议在机器中部也放置垫铁。



本体安装

TRX机器垫铁放置：至少8块，建议在机器中部也放置垫铁。

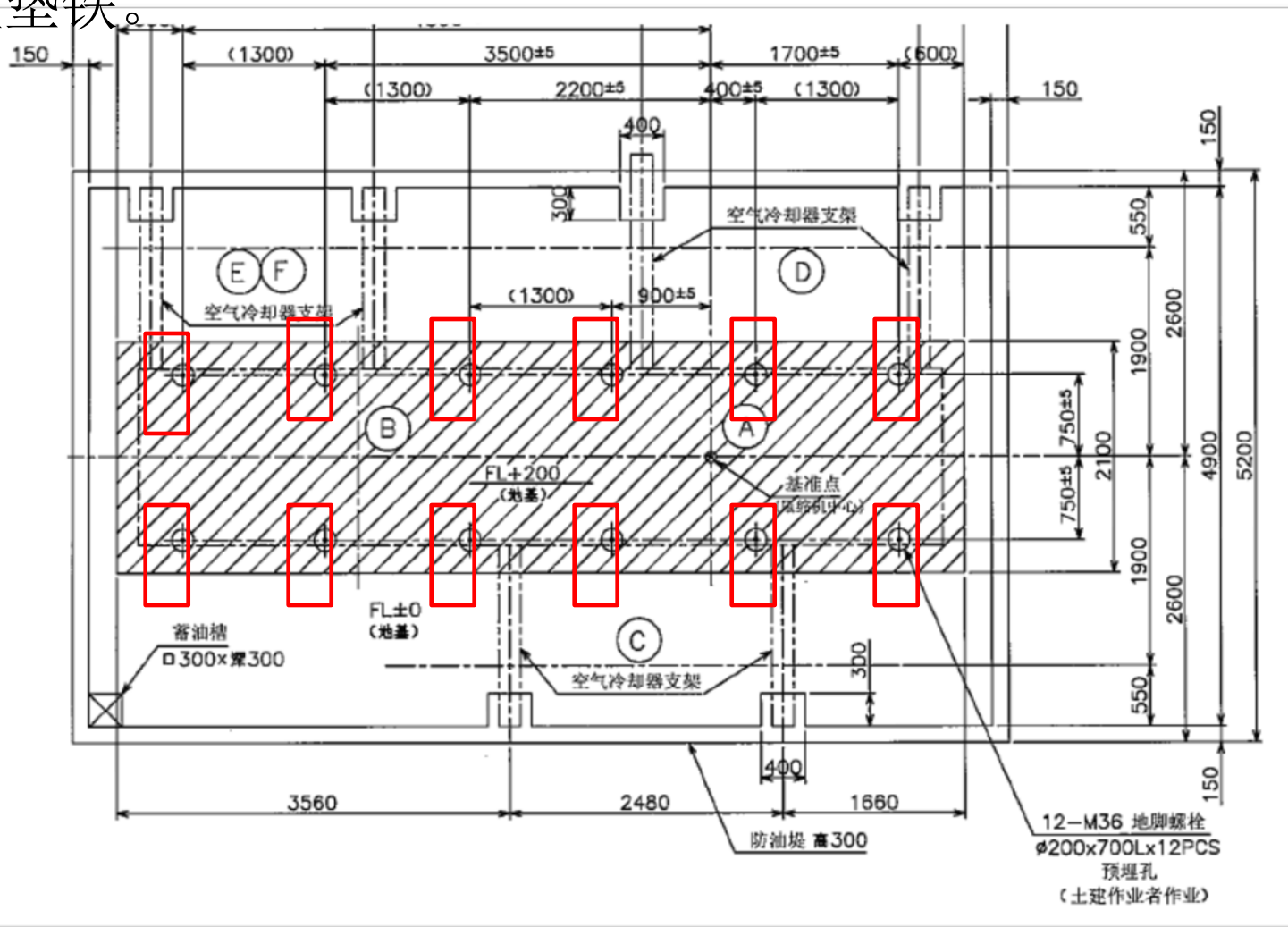


此处必须加垫铁!

手超越!

本体安装

F系列机器垫铁放置：请参考随机图纸，建议在机器中部也放置垫铁。



地脚螺栓安装、找平：A法

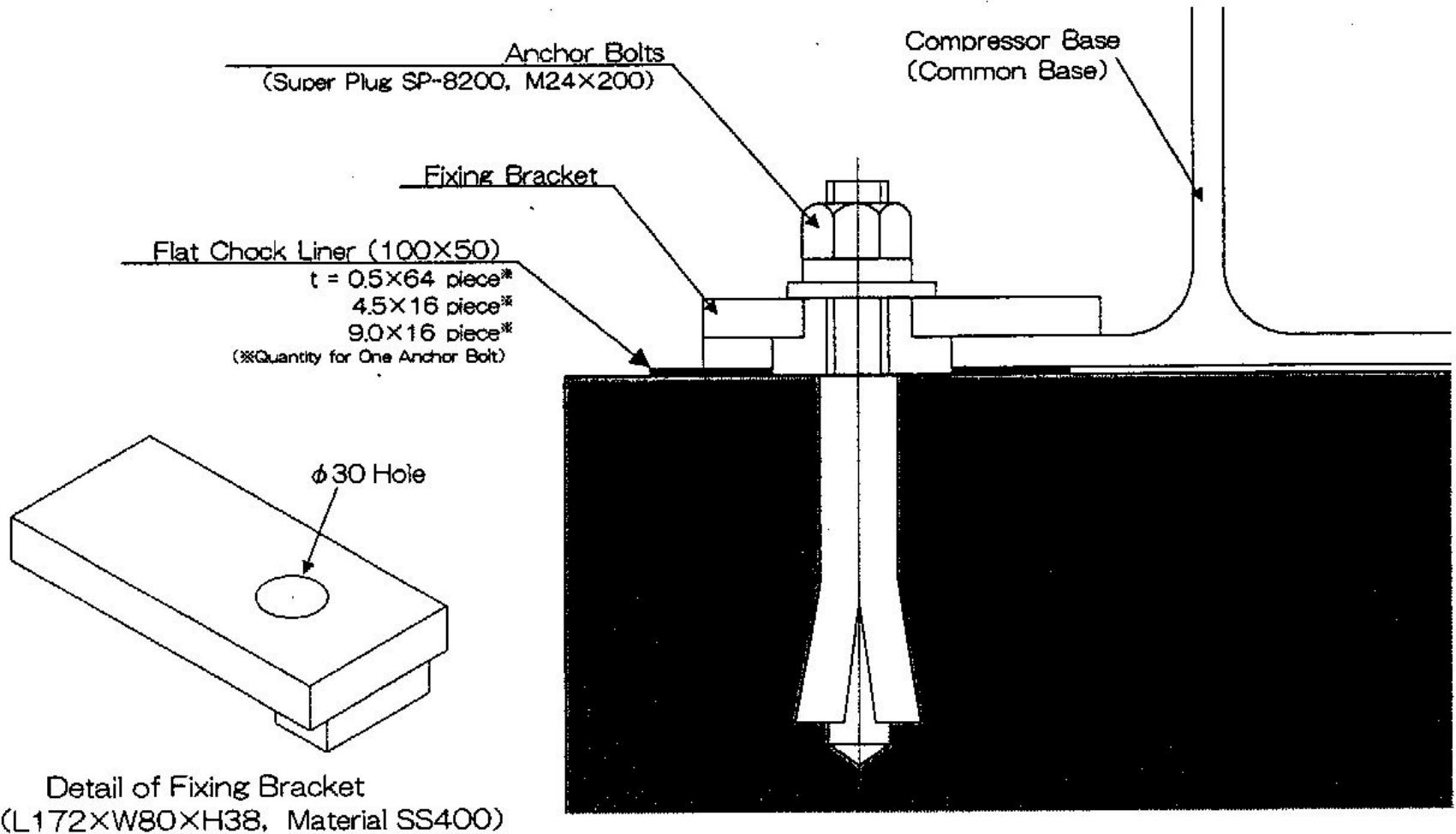


Fig.4-4-1 Detail of Base Part

地脚螺栓安装、找平：**B法**

- 参照地基图布置斜铁，每横梁下四块。
- 机器就位前，先初校各斜铁高度。
- 机器就位后，调平，上紧地脚螺栓，确认水平度。
- 水平度OK，焊死各斜铁。
- 二次灌浆。



本体安装

7. 调整水平度

- 通过调整各处垫铁的厚度，使机器本体水平度小于**5/10000**。
- 水平度测量面：根据不同机型，选择齿轮箱、或蜗壳顶部、或冷却器上机加工面或法兰面和电机支座的机加工面作为测量面。
- 以上测量面测量机器**前后方向水平度**，同时选择电机前端支座或齿轮箱测量面测量**左右方向水平度**。
- 测量面上若有油漆，用美工刀轻轻刮去或用香蕉水洗去。**请勿损伤测量面**。

本体安装

- 测量工具：条式水平仪、框式水平仪，塞尺。



水平仪精度不低于5/100000



专业、用心、携手超越!

本体安装

水平仪安装位置：

蜗壳顶部



齿轮箱顶部



冷却器上



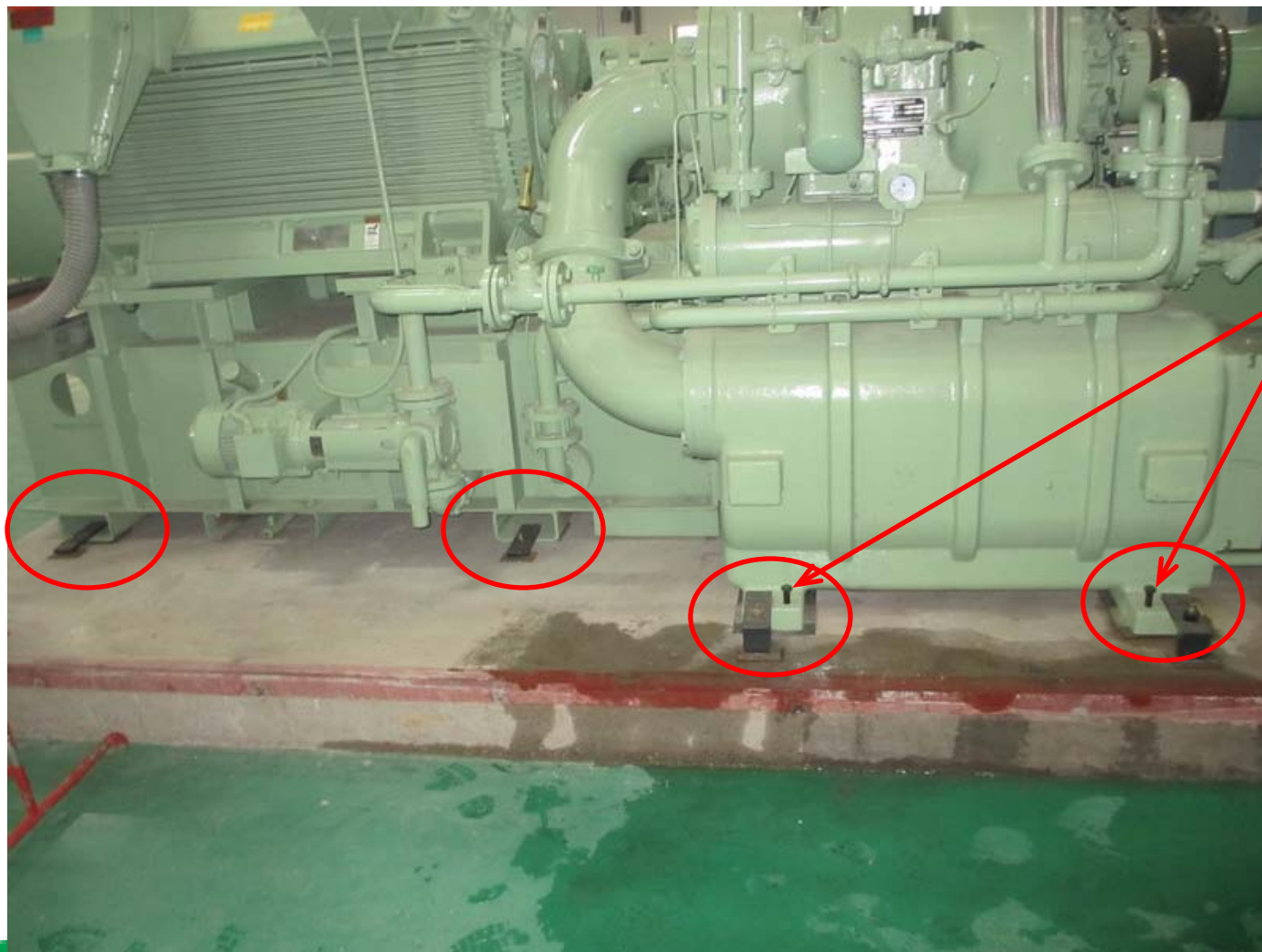
电机支座



本体安装

- 找平后，松开顶起螺栓，锁紧地脚螺栓，重新检查本体水平度。
- 如果水平度不合格，调整垫铁厚度，直至水平度合格。
- 水平度合格后，移走顶起螺栓，建议点焊各叠合的垫铁。**如果垫铁采用斜铁，则必须点焊。**
- 调整好本体水平度后，建议进行二次灌浆，灌浆时请勿将本体上安装的消音器排放口堵塞。

地脚螺栓安装



本体找平后，
松开顶起螺栓，
锁紧地脚螺栓，
检查水平度，
不合格时重新
调整。