

液压预应力地脚螺栓

石家庄热电厂八期技改

液压预应力地脚螺栓

W 维护

W.1 拉伸装置的安装

把机制的预应力基础螺栓排列好后，用液压拉伸装置对角逐个紧固。紧固好后再次检查校对机制预应力基础螺栓。

用手动压力泵或电动压力泵（如图）操作拉伸装置，压力介质采用汽轮机润滑油。

W.1.1 检查调整基础螺栓与轴承面角度，偏差不超过 0.3% ($90^\circ \pm 16'$)

W.1.2 清理干净结合面和螺纹，用专用润滑剂(MOYgen)或指定的油脂涂在其表面上。

W.1.3 把特别螺母和圆形垫安装到基础螺栓上，手动旋入特制螺母，认真检查特制螺母与圆形垫必须全周接触。

W.1.4 通过运转压力活塞,是活塞缸内充满压力介质以顶压紧固装置,然后用扳手紧固特制螺母。

W.1.5 按照图 1 安装拉伸装置，检查支撑环和拉伸装置的间隙在 1—1.5mm 范围内，且四周间隙大小相同，这可以保证支撑环在运行垫上自由移动。

如果不能保证这一间隙，在紧完预应力基础螺栓后，就不能进行下一工序。在紧固过程中，如果看到图 1 剖面的下边缘，应立即停止紧固。

W.2 基础螺栓的预应力

W.2.1 把手动泵或高压泵组和拉伸器用高压管连接起来。

W.2.2 重新紧固连接部件，再检查拉伸装置与支撑环的间隙在 1—1.5mm 范围内。

W.2.3 将油压升到检修卡片指定的压力并保持它。如果同时紧固许多基础螺栓，指定油压适用于所有螺栓。

W.2.4 当达到指定压力时，用螺栓把 902 转动特制螺母。

W2.5 松开卸压螺钉，释放油压至 0W2.6 按照 W2.3—2.5 条重复紧固操作，消除紧固件（螺纹、结合面）的变形。

W3 预应力螺栓（地脚）拆卸。

W3.1 按照 W.1.4—2.2 条要求安装拉伸装置。

W3.2 开泵将压力升高到指定压力（能用扳手松开特制螺母），旋开作用于圆形垫的特制螺母，并稍微反向回旋一点。降低油压。

W4 基础螺栓的检查周期：

必须定期检查基础螺栓，检查周期分为：

一年后

两年后

四年后

七年后

安装位置	紧固装置索引号	螺栓尺寸	标定值				初始安装	
			预紧		油压		日期：	
			KN	‰	MPa	bar	签名：	
1—26	HTGD339 985 P 1	M80×6	835	1， 0	68	680	投运	
101—126	HTGD 339 985 P 1	M80×6	835	1， 0	68	680	日期：	
在安装以后…年检修：测量调整后的紧固值						签名：		
安装位置	一年		2 年		4 年		7 年	
	KN	MPa	KN	MPa	KN	MPa	KN	MPa
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
日期：								
签名：								
电站：		计划：			检测：			
文件：预应力基础螺栓			文件号： HTGD 457 376					
鉴定文件号： HTGD 468 057 HTGD 020 621							A	

[illegible]

Z.1 部件名称:

- | | |
|---|------|
| 1 | 基础螺栓 |
| 2 | 特制螺母 |
| 3 | 圆垫 |

Z.2 工具名称:

- | | |
|-----|-------|
| 901 | 支持环 |
| 902 | 栓把 |
| 903 | 手柄 |
| 904 | 转动柄 |
| 905 | 液压千斤顶 |
| 906 | 密封装置 |
| 907 | 挂钩扳手 |

Z.3 连接件名称

- | | |
|---|-------|
| A | 油压连结管 |
| B | 切面 |

Z.4 名称解释

- | | |
|---|-------|
| A | 高压手动泵 |
| B | 高压电动泵 |