液压预应力地脚螺栓

石家座热电厂八朝技改

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° ±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

A 11	紧固装置 索引号		螺栓 尺寸		标题	初始安装			
安装				预	i紧	油	压	日期:	
位置				KN	%	MPa	bar	签名:	
1—26	HTGD33	39 985 P 1	M80×6	835 1, 0		68	680	投运	
101-126	HTGD 33	39 985 P 1	M80×6	835	1, 0	68	680	日期:	
			修:) J	 量调整后的	紧固值	l	签名:	
安装位置		_	一年		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	则:			
<u> </u>	生 . 新応	力基础螺	 栓			寸	 件号 . II	 TGD 457 (<u> </u> 376
文件: 预应力基础螺栓 鉴定文件号: HTGD 4								1 JD 73/,	A

NM NM NM NM NM NM NM NM B NM B NM B C C C C C C C NM C B C C C	分配	安装_	年后	检修	完成测量值并调整到指定尽力						
Normal Normal		空 港 位 署									
Red		女 教似且 	KN MPa		KN M		I Pa	KN	MPa	KN	MPa
Red											
Red											
Red											
Red											
Red											
Red											
发布	vdz										
发布											
发布											
发布											
发布											
发布											
发布	检查										
批准											
批准											
批准	发布										
日 刊 : 日 : 日											
日 刊 : 日 : 日											
日 刊 : 日 : 日	批准										
	<u> </u>										
Z7-30 力矩 4930Nm 1‰ M48 75mm 安装位置 27-30 127-130 2	日期:										
Z7-30 力矩 4930Nm 1‰ M48 75mm 安装位置 27-30 127-130 2											
Z7-30 力矩 4930Nm 1‰ M48 75mm 安装位置 27-30 127-130 2											
Z7-30 力矩 4930Nm 1‰ M48 75mm 安装位置 27-30 127-130 2											
Z7-30 力矩 4930Nm 1‰ M48 75mm 安装位置 27-30 127-130 2		安装位置			紧固力矩		伸长率		螺栓尺寸	扳手尺寸	
127-130 扳手 4930Nm 1% M48 安装位置 27 - 30 127-130 27 - 30 127-13											
1 年 2 年 4 年 7 年 安装位置 27 - 30 127-130 27 - 30		127-130			4930Nm 19		‰ M48				
安装位置 27 - 30 127-130 27 - 30 27 - 30 27 - 30 27					2年			4年		7年	
NM NM NM NM NM NM NM NM Example 1 Example 2 Sign 1 Example 2 Sign 2 Example 3 Sign 2 Example 4 Sign 2 Example 4 Sign 2 Example 4 </td <td></td> <td>安装位置</td> <td>27 - 30</td> <td>127-130</td> <td></td> <td>_</td> <td>7-130</td> <td></td> <td></td> <td>27 - 30</td> <td>127-130</td>		安装位置	27 - 30	127-130		_	7-130			27 - 30	127-130
NM NM NM NM Z.1 日期 签名 SEA											
NM NM NM NM 日期 签名											
Z.1 NM 日期 签名											
Z.1 日期 签名											
签名	Z.1			1		I			1		1
I I GAHTHUM™ I		电站名称	:		I						
文件: 预应力基础螺栓 文件号: HTGD 457 376		文件: 预压	文件: 预应力基础螺栓					文件号: HTGD 457 376			
索引号:								74,1 4. 5-2 3. 5. 5			

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