

西安旋转门维修 两翼自动旋转门安装步骤

产品名称	西安旋转门维修 两翼自动旋转门安装步骤
公司名称	陕西格尔盾装饰工程有限公司
价格	68888.00/套
规格参数	内骨架:型材 外饰面:不锈钢镀铜板/铜板/不锈 电机:伦茨
公司地址	西咸新区泾河新城高庄镇泾河大明宫不锈钢广告 市场4-132
联系电话	17302962238

产品详情

1、放线、画线、抄水平

- (1) 施工场地区域划分，将配件存放区、组装区等按工作要求分开，以保护成品和半成品。
- (2) 确定洞口的尺寸及垂直度是否与图纸相符。
- (3) 确定地平面是否满足安装要求，用红外水平仪测量地面的水平度（或其它水平监测设备），并确定门的中心点。如图（一）图（二）：

（图一）

（图二）

- (4) 对于两翼门需严格检测立柱及固定弧壁处的水平度，安装立柱处的地面低与高水平度差应小于2mm，超过2mm时，地面未经处理不得施工。
- (5) 检测地板或石材的强度，如有空鼓现象或地板与底层不能牢固粘结，禁止安装。
- (6) 在具备合格的施工条件下，放线及画线。画线要求画出转门的中心点、立柱的安装孔中心点、立柱的平面投影，画线工作完成后，复核各点位置及尺寸。

2、开立柱安装孔

(1) 确定开孔的位置，并画好中心点。

(2) 立柱地脚的开孔需用12mm的石材开孔器开孔，如图（三）图（四）所示。

（图三） （图四）

(3) 检查开孔位置尺寸，有偏差的应修复，位置误差控制在 $\pm 1\text{mm}$ 以内。

(4) 将立柱地脚植入安装孔中，如图（五）图（六）所示。

（图五）
（图六）

3、安装立柱、固定下弧夹、外轨

(1) 将立柱安装在固定好的立柱地脚上，如图（七）图（八）所示。

（图七） （图八）

(2) 检查立柱上需要提前布置的电缆，如图（九）所示。

（图九） （图十）

(3) 安装下弧夹，将下弧夹和立柱连接好，并用螺栓紧固，如图（十）所示。

(4) 检查外轨上的连接块是否齐备，将华盖包饰板压贴在外轨上面。

(5) 将外轨抬至立柱上，并立即固定（每端不少于两条螺栓），三段都到后检查外轨位置是否正确。

(6) 安装外轨的过程中，要采取措施避免将立柱上引出的电缆导线压伤。

4、调整外轨连接缝隙、水平度并修整接缝

(1) 将外轨和立柱用螺栓固定，如图（十一）所示。

(2) 调整外轨接缝处的连接块，使其紧固后能将接缝处连接紧密并轨道竖向接缝平整，如图（十二）所示。

（图十一） （图十二）

(3) 用水平仪检查轨道面的水平度，其高与低高度差应控制在3mm以内，检查的点数为12点，分别为立柱处及立柱之间的中点。

(4) 轨道与立柱的连接螺栓要牢固，无高低不平的现象，应避免轮子在滚动过程中与之相撞。

(5) 立柱与华盖处的保护膜不得压在竖向接缝内。

(6) 外轨安装完成后，要检查立柱的垂直度，垂直度差值不得超过2mm。

5、安装内轨

(1) 将主从动轮装在内轨上并确定主从动轮位置是否在孔中心。

(2) 将紧固钢弧板、内轨辐条的T形螺栓提前装到内轨槽内。

(3) 安装内轨密封毛条，检查密封毛条是否满槽与错位。

(4) 检查内轨上主从动轮的状况位置，确定是否在孔的中心。

(5) 将内轨安装到外轨上。

(6) 用两段连接板和钢弧板将内轨拼接，并安装H梁，用固定螺栓紧固，如图（十三）图（十四）所示。

（图十三） （图十四）

(7) 检查内轨底面的水平度，高与低的差值应不大于3mm。

(8) 检查内轨上的接缝，接缝间隙应不大于0.3mm，平面度目视无错位。

6、安装H梁、外轨辐条、内轨辐条、调心

(1) 在内轨安装完成检测合格后调整H梁弧板，弧板的中心线应位于内轨的直径上，以平滑门安装后在旋转门的中心线上滑动。

(2) 检查H梁的外观垂直度扭曲度，确认合格后进行安装，如图（十五）所示。

(3) 安装定位轴承座，使轴承座的中心在内轨的中心上，误差应小于1mm。

(4) 安装内轨辐条支撑板，安装内轨调节辐条，

调节内轨的直径，调整紧固后大直径与

小直径应不大于3mm。

(5) 调整内轨与外轨的缝隙，用15mm厚的木

块沿周边调节，垫块数目不少于12件，

在圆周上均匀分布。

(6) 安装外轨辐条，调节外轨直径，调整后大直径与小直径应不大于3mm。

(7) 检查主动轮与从动轮轴线的同心度，主从动轮以切向运动，检查时主动轮与从动轮的轴心拉线相交。

7、安装平滑门机电梁

(1) 安装平滑门的悬臂。

(2) 安装平滑门的铝轨，对于必须提前安装的配件（变压器安装板、驱动电机安装板、平滑门轨道连接板）应在本环节安装，如图（十六）图（十七）所示。

（图十六）

（图十七）

(3) 平滑门铝轨中间必须使用刚性连接板。

(4) 用线坠检查平滑门的中心是否在旋转门的中心上。

8、安装固定曲壁玻璃、旋转弧扇

(1) 在外轨玻璃槽贴上缓冲胶带，在下弧夹玻璃槽内垫上缓冲垫块，准备好安装旋转弧扇和外弧玻璃的工具及垫块。

(2) 检测旋转弧扇的弦长，确认是否在运输过程中有变形产生，如有变形请在后续安装过程中调整。

(3) 将弧扇安装到内轨上，调整弧扇在圆周上的位置，与平滑门机电梁的位置。

(4) 检查弧扇安装后的垂直度与立柱、下夹间的缝隙，垂直度与间隙有偏差的要调整合格。

(5) 安放固定曲壁的玻璃。

9、调整立柱垂直度、外弧玻璃间隙、安装外弧玻璃胶条

(1) 安装外弧玻璃胶条时应注意胶条的长度比玻璃缝隙稍长（约1cm），胶条接缝处连接美观，接好后用胶液粘合，如图（十八）所示。

(2) 调整外弧玻璃间隙时，应在玻璃缝隙的

上下两点贴海绵胶带，防止玻璃在调节

过程中相互撞击而破损。

(3) 调节玻璃缝隙，并安装接缝胶条。

(4) 安装外侧密封胶条，为胶条密封的

牢固性，在局部应填充结构胶。

(5) 胶条安装完成后，立柱与玻璃、外轨、下夹成为一个稳定的支撑体，重新检测立柱的垂直度，有误差的要调整。

10、安装展台支架、展台固定扇、活动扇

(1) 将展台弧扇安装在内轨上，并用圆弧门扇横柱上的自制吊块连接，如图（十九）所示。

(图十九)

(图二十)

(2) 将上支架与旋转扇上弧夹连接，支架位置，支架与展台活动扇、平滑门活动扇、平滑门轨道三者间的位置关系。

(3) 连接上支架与H梁上的吊拉连接块，将上支架面调整水平，如图（二十）所示。

(4) 将下支架与旋转弧扇下弧夹连接，调整下支架与展台活动扇、平滑门活动扇、平滑门轨道、上支架间距等相关结构的位置关系。

(5) 将下支架面调整水平，测量上下支架的位置关系，检测垂直度、对角线、扭曲度等误差是否符合要求。

(6) 观察支架安装后旋转弧扇的位置变化，在下支架垫平的情况下，旋转弧扇的任何位置变动和变形应在规定值以内。

(7) 按上述步骤安装另一侧展台。

(8) 安装完成后按要求检测两侧展台支架间的位置关系，并调规定要求。

(9) 检测展台活动扇和固定扇门框的尺寸，对角线误差应小于2mm，高度与宽度误差应小于2mm，有误差的要调整。

(10) 安装展台上的固定门扇。

(11) 人工推动转门，检测展台与曲壁、立柱间的位置关系。

(12) 在展台安装符合要求的条件下，安装展台活动扇。

11、安装天花托圈与天花横梁

(1) 安装天花托圈连接板。

(2) 安装天花托圈。

(3) 安装天花横梁，并调整天花横梁与展台活动扇上框的位置关系。

12、安装平滑门系统

(1) 安装平滑门机电系统配件。

(2) 按平滑门检测要求检查平滑门。

(3) 挂平滑门并调整平滑门。

13、装顶板、展台顶板、展台地板、照明灯

(1) 在内轨面上沿轨道边均匀的贴上2mm厚海绵胶。

(2) 将顶板安装到华盖上，调整顶板的缝隙。

(3) 安装顶板夹扣并紧固，防止夹扣松脱产生噪音。

(4) 安装展台顶板与底板，安装顶板时，在胶没牢固前要吊拉，防止顶板脱落摔伤或损坏其它部件。

(5) 安装照明灯并按规定布线。

14、安装下弧夹扣板、立柱内侧扣板

(1) 下夹弧形内外板在包饰粘结前要预弯，弧度与下夹的弧度一致，以避免起拱或翘曲。

(2) 立柱内侧包板要求规则地贴附在立柱上，长度适合，不得翘曲变形，。

15、电气安装

(1) 将配电箱安装在H梁上固定好，将内外轨上的电源线及信号线引至主控器，如图（二十一）图（二十二）所示。

（图二十一） （图二十二）

(2) 安装外轨出、入口处的启动感应器、防夹传感器、装饰胶条。

(3) 安装出、入口立柱上的缓冲胶条及传感器。胶条安装后应平直、光滑，不得扭曲。缓冲胶条内的挤压传感器功能，如图（二十三）所示。

（图二十三） （图二十四）

(4) 在立柱内接传感器、病残人按钮、急停按钮导线及触摸式操控器的导线。

(5) 接信号连接板、集电环上的导线。

(6) 安装内轨上的防夹传感器。

(7) 安装天花托圈上的启动感应器，如图（二十四）所示。

(8) 安装内轨上的缓冲胶条和胶条传感器。

(9) 仔细检查接线是否正确，在无误，并且通电不会对人员和设备形成损坏的情况下通电。初步检查各传感器、外部辅助设备的情况。

(10) 在正确无误的情况下，如电机驱动方向不一致，需立即停止并换向。

(11) 在各项电功能正常的情况下，人工推动门体，检测门体的机械性能，无异常现象的情况下，将电机连接到主动轮上。

16、调试

(1) 通电观察门体的运行情况。

(2) 按要求调整传感器的检测范围及变频器参数、门体的位置参数。

(3) 总体性能测试及通断电测试（连续开关机间隔10秒）。

(4) 安装旋转门顶部防尘板及贴封条。

(5) 填写自动门的各项设置参数表。

17、设备清理、整理验收资料、交工验收

(1) 设备的清理清洁工作。

(2) 整理各种验收资料，并申请竣工验收及验收签字。

(3) 如客户有调整要求，在设备符合设计要求的前提下微调至客户要求状况。