

现货供应数控减震垫铁 机床调整垫铁 重型防震垫块 供应异形垫脚

产品名称	现货供应数控减震垫铁 机床调整垫铁 重型防震垫块 供应异形垫脚
公司名称	泊头市上源机械设备有限公司
价格	259.00/套
规格参数	品牌:上源 型号:数控机床调整垫铁 产地:河北省泊头市交河镇
公司地址	交河镇城里村
联系电话	17631773600

产品详情

[数控减震垫铁](#)怎么样使用

- 1)[机床调整垫铁](#)的高度应在百 30-100mm 内，过高将影响设备的稳定性，过低则二次 灌浆层不易牢固。
- 2)为了更好的承受压力，垫铁与基础面紧密贴合。因此，基础面上放[垫铁](#)的位置不平时，一定要凿平。
- 3)设备机座下面有向内的凸缘时，[防震垫块](#)要安放在凸缘下面。
- 4)设备找平后，[平垫铁](#)应露出设备底座外缘 10~30mm，斜垫铁应露出 10~50mm，以利于调整度。而[垫铁](#)与地脚 螺栓边缘的距离应为 50~150mm，以便于螺孔灌浆。
- 5)每叠垫铁的块数越少越好(不得超过三块)，厚的放在下面，薄的放在上面，薄的放在薄与厚的中间。在拧紧地脚螺栓后，每叠垫铁的压紧度一致，不允许有松动现象。
- 6)在设备找正后，如果是钢垫铁，一定要把每叠垫铁都以点焊的方法焊接在一起。道
- 7)在放垫铁时，还依照基础混凝土的允许承压来决定。

一般情况下，通过垫铁传到基础上的压力不得 超过

1.2~1.5MPa。有些机械设备，安装使用回垫铁的数量和形状在设备说明书或设计图纸上都有规定，而且垫铁也随同设备一起带夹。因此，安装时根据图纸规定来做。如未作规定，在安装时可参考前面所述的各项要求和做法进行。