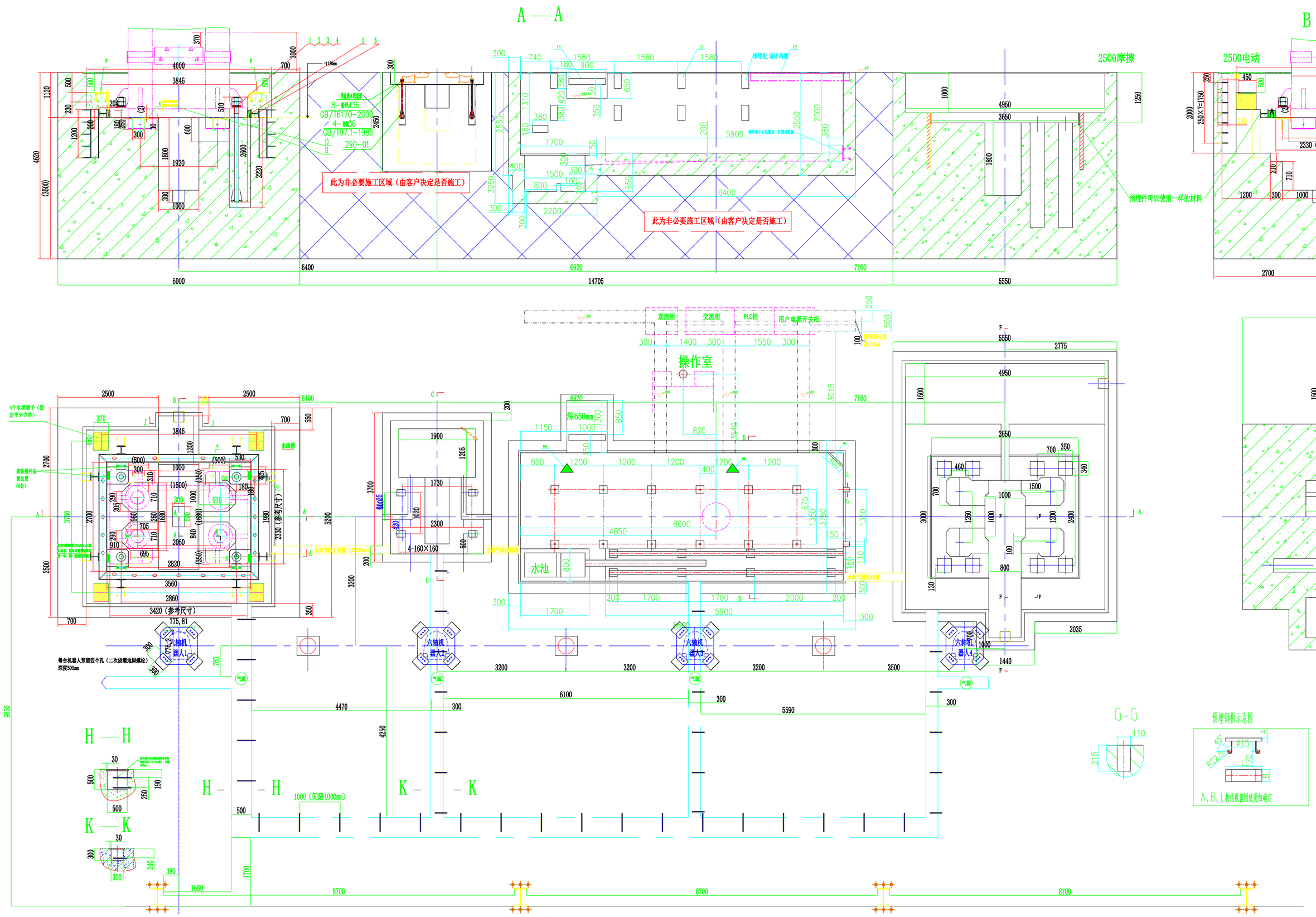
自动化锻造生产线布局图



2500电动螺旋压力机

技术要求：

1，机器运动部分重量40吨，总重量170吨。若当地地质情况特殊，用户需对地基另行设计。

2，基础坑采用防水混凝土，C30，抗渗等级P8，最小水泥用量320kg/m³,最大水灰比为0.45，最大氯离子含量（水泥用量的百分比）0.1，浇灌时要灌足灌满，不允许有空洞。385x425mm为二次浇灌地脚螺钉孔。

3，4件370x450mm的平台连接板为二次浇灌，要灌满灌足，不允许有空洞。

4，-1120mm平面用水平仪校平0.5/1000，也可找4个基准面E：350x500高出平面2-3mm（虚线所示的范围）。放置平台支柱的4个平面F要等高，允差3-5mm。

5，4块找平基准板与Φ20圆钢焊接好后再进行浇灌。

6，动力柜、控制柜和走线槽按设备布局图放置。

7，浇灌混凝土时应放置Φ20的钢筋笼架以加强其强度。

8，序号6的H型钢框架四周要与地笼的钢筋骨架焊为一体。

9，地坑盖板及支撑用户自行设计。

10，机器对地基的垂直载荷：3400KN；水平扭矩：5076KN.m。

冲床

技术要求：

1，基础深度H（2450mm）按土壤性质决定；

2，铺用的网纹钢板、圆钢和角钢由用户自行设计制造；

3，此图只适用于下部出料且不带拉伸垫的压力机；

4，此图仅供参考，用户应根据基础施工标准进行设计与制造；

5，基础主体结构应为钢筋混凝土；

6，基础单位面积承压为150吨/每平方米；

7，-300mm平面用水平仪校平0.5/1000。

碾环机

施工说明：

1，地基的开挖深度，混凝土厚度及钢筋配置应根据当地土质特点向土建部门咨询自行确定；

2，基础承重30吨，对基础的压强11kg/cm²；

3，基础不允许有渗油现象，底面（除二次灌浆）应采取防油措施；

4，基础周边盖板设备就位后用户制作，盖板承重不得超过500kg/m²；

5，管路与电缆的地沟应根据车间情况具体确定；

6，基础内适当位置应设置防爆照明灯，并在明显位置摆放干冰灭火器具；

7，除地脚螺栓，垫铁外，其余零件用户自备；

8，人梯入口处三面设置护栏，地坑及人梯入口的防护栏用户自行安装；

9，水池内应装有十字隔板，在无水泵腔内投入焦炭（过滤）；

10，液压站底部应找平并垫有不少于10mm厚的耐油橡胶板，液压站地面应用防油水泥作；

11，操作室地面高于地平面200-300mm，地面应铺有绝缘橡胶板，操作室面向机器一面及两侧面（尤其拐角处）的玻璃窗，设计施工时应充分考虑操作者的视线不受阻，玻璃要耐高温；

12，电气控制室地面应铺有绝缘橡胶板；

13，控制室内应在适当位置安装空调，以冷却柜组；

14，电控柜下应安装支架，由用户自行制作；

15，基础与机床接地体均采用50×4镀锌扁钢，接地体下与基础底板进行焊接，上露出基顶150mm，并在近靠基础顶面处扁钢上开Φ17孔，接地电阻小于4欧姆，接地体应与厂房设备基地网相连井形成回路；

16，施工顺序：液压站安装就位，架上钢梁铺好钢板后，再在地面上盖操作室；

17，本图仅作为土建部门设计时参考用图，不作为施工图使用；

18，所有电缆沟深300mm；

19，本图施工所需耗材人工均由用户负责。

2500摩擦压力机

技术要求：

1，总重量213吨，若当地地质情况特殊，用户需对地基另行设计。

2，具体技术要求可参照2500电动螺旋压力机，地基框架及要求基本相同；

3，此图仅供参考，用户应根据基础施工标准进行设计与制造；

4，-1250mm平面用水平仪校平0.5/1000。

5，机器对地基的垂直载荷：4300KN；水平扭矩：<5000KN.m。

注意：

1，2500摩擦与电动螺旋预埋件都差不多，可以用一样的（钢轨或H型钢）；

2，都有拉杆，并配拉紧螺栓（注意预留拉紧螺栓位置）；

3，布局图跟地基图尺寸同时确定无误后再施工，避免错误；

4，中频炉的地基单独给出（基本上是线槽，加上12个地脚孔），根据布局确定其位置即可；

5，施工时得考虑下雨时，线槽内不能有积水，须提前规划好排水处理；

6，线槽内预埋件使用螺纹钢或角钢都行，500mm深双层，300mm深单层；

7，注意2500电动螺旋压力机的四个支撑柱（预埋370×450钢板，只是四个方形水泥块）。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计重量	备注
19	D53K-600.14-8	地脚螺栓	12	Q235			
18	D53K-600.14-7	预埋板200*200*16	8				用户自备
17	D53K-600.14-6	角钢70*70*8	2	L=5800			用户自备
16	D53KS-600A.14-5	侧支撑	8	组合件			
15	S76-4	调整垫铁	14				
14	D53K-600.14-4	预埋板900*150*16	2				用户自备
13	D53K-600.14-2	预埋板380*180*16	19				用户自备
12	D53K-600.14-1	工字钢	2				用户自备
11	GB/T11263-98	热轧H型钢200×204×12	8	长度1200			用户自备
10		找水平基准板（一）	4	钢板350x500x厚30			用户自备
9	08-07	钢板370x450x厚30	4				用户自备
8	GB799	地脚螺栓M30X300	16				用户自备
7	10-07	盖板					用户自备
6	10-06	槽钢框架（热轧H型钢200×204×12）	1	焊接件			用户自备
5	10-05	楔铁	8	Q235-A			用户自备
4	10-04	地脚螺钉 M110X2600	4	焊接件			武汉新威奇
3	10-03	碟形弹簧 225X112X17	8	60Si2Mn			武汉新威奇
2	10-02	垫圈	4	45			武汉新威奇
1	10-01	螺母	8	45			武汉新威奇

序号	代号	名称	数量	备注
22	GB/T95-2002	平垫圈36	12	
21	GB/T93-87	弹簧垫圈36	12	
20	GB/T41-2000	六角螺母M36	12	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	邵遥		20190611	标准化	
审核					
工艺				批准	

武汉新威奇科技有限公司

波动螺伞自动线地基图

阶段标记	重量	比例

共 张 第 张

设计 校对 审核 工艺 标准化 批准