

5 ELEMENTOS INSTALACIÓN DE MAQUINARIA ROTATIVA



1 Base

El cimienta transfiere cargas estáticas y dinámicas al suelo.

3x Debe ser mínimo 3x de masa de la maquinaria rotativa.

5x Debe ser mínimo 5x de masa del equipo recíproco.

2 Montaje

Asegure la placa base al cimienta.



LECHADAS CEMENTARIAS

Resina epoxi o cemento.
Mejora la estabilización y reduce la vibración operacional.



FIJACIÓN

El ajuste y la fuerza torsional de los pernos apropiados aseguran que la placa base sea instalada como está diseñada.

3 Aislamiento

Absorbe la vibración de la máquina y previene su transmisión a otros equipos.



RESORTES

Permiten una mayor deflexión para una máxima reducción de la vibración.



ALMOHADILLAS

Permiten menos deflexión resultando en menos ruido y vibración de alta frecuencia.

4 La Placa de Base Nivelada y Plana

Ayuda a la máquina a funcionar balanceada y minimiza distorsión de la estructura de la máquina.

TOLERANCIAS

(ANSI/ASA S2.75-2017)



NIVEL

Utilice el piso como plano de referencia.

Hasta 500HP (CV):

≤ 10 mils/pie (≤0.8 μm/mm)

500HP (CV) o más:

≤ 5 mils/pie (≤0.4 μm/mm)



PLANO

Utilice la superficie como plano referencial.

Hasta 500HP (CV):

≤ 5 mils/pie (≤0.4 μm/mm)

500HP (CV) or más:

≤ 2 mils/pie (≤50 μm)



COPLANAR

Usar un juego de almohadillas de montaje como referencia.

Hasta 500HP (CV):

≤ 2 mils (≤50 μm)

500HP (CV) o más:

≤ 2 mils (≤50 μm)



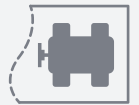
Si la placa base de la máquina está fuera de tolerancia, rectificar y vuelva a medir.

5 Alineamiento

Minimiza la vibración, carga y altas temperaturas. Esto mantiene a la maquinaria funcionando por más tiempo.



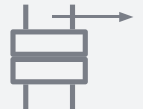
Instale pernos de ajuste.



Asegure que las máquinas rotativas estén centradas en la placa base.



Coloque un mínimo de 75 milésimas (2mm) de lanas debajo de las patas de la máquina.



Asegure que la tubería no induzca fuerzas sobre las máquinas.



Revise descentramiento del acople luego de la instalación.



Ajustar fuerza de torsión de los pernos de acuerdo a especificaciones.



2 milésimas
(0.05mm)

Minimice todo residuo de pie falso.



Alinear las máquinas a las tolerancias de precisión y objetivos apropiados.

Se sugiere ANSI/ASA S2.75-2017.

Documentación

DÍA/MES/AÑO Fecha de Instalación



Persona que realiza la tarea



Descripción de la máquina



Referencia a los estándares usados



Criterios de aceptación



Instrumentos utilizados para medir



Mediciones como se encontraron y como se dejaron



Partes utilizadas



Documentación visual



Firmas apropiadas