

5B、5D 磨煤机绞笼外委修理 技术规范书

批准：王芳

审核：张振国

编写：张振国

1、总则

- 1.1 本技术规范书适用于电厂 600MW 机组双进双出钢球磨煤机绞笼外委修理。
- 1.2 本技术规范书提出的是最低限度的技术要求，投标方应保证提供符合本技术规范书和有关标准的修理工艺。

2、设备概况与项目概况

- 2.1 设备型号：MGS4060A 双进双出钢球磨煤机绞笼。
- 2.2 数量：2 台磨煤机绞笼修理，包括驱动侧与非驱动侧共计 2 台绞笼。
- 2.3 电刷镀修复绞笼轴，更换绞笼所有绞刀、绞链（绞链为自调节拉杆式）及绞链护板。
- 2.4 更换绞笼密封盘，贴补修复绞笼中心筒磨损部位，更换内部螺旋线。
- 2.5 更换绞笼尾部中心管和支撑环。
- 2.6 更换所有连接螺栓等附件。

3、技术要求

- 3.1 绞刀、密封盘和绞链护板材质为 NM400，绞链材质为 20Mn₂。
- 3.2 绞刀要求为整根加工制作，不允许中间补焊连接，绞刀尺寸 $\Phi 1456_{-10}^{+0}$ mm。
- 3.3 修复绞笼轴侧磨损护板，护板直径为 $\Phi 1460$ mm。
- 3.4 修复绞笼轴，测量绞笼轴直径（原始直径为 $\Phi 160_{+0.02}^{+0.05}$ mm），当绞笼轴磨损时，采用镀铬工艺修复后车削至标准尺寸。对绞笼轴进行内部探伤，对有裂纹的轴进行更换，并提供探伤报告。
- 3.5 更换所有绞笼轴连接螺栓 M42×100mm（单个绞笼 8 条螺栓），等级 8.8 级，用 65mm 的敲击扳手打紧，力矩为 1300N·m，装配拧紧后每个螺栓点焊至少 2 处，将其固定。
- 3.6 修复绞笼轴轴头螺纹（M130×2mm），并配止退垫和螺母，满足 GB812-88 要求。
- 3.7 在绞刀的端部固定处，加 20mm 厚的钢板（NM400），绞刀端部焊两块 20mm 厚止退块。

4、服务与运输

- 4.1 在绞笼安装时，投标方应根据招标方进度安排，派有经验的技术人员到现场进行指导，解决现场安装过程中出现的问题。
- 4.2 投标方负责将绞笼运输至招标方厂内(进厂车辆要求为国六标准)，设备包装应满足运输和安全要求，以免在运输过程中变形和损坏。

5、质保

质保期 1 年，质保期内发生的一切质量问题（如裂纹、严重磨损等现象），投标方须免费更换，并赔偿全部损失。

6、交付与考核

- 6.1 在质保期内发生任何质量问题由投标方免费更换，由此造成的损失由投标方负责赔偿，并扣除质保金（合同金额的 10%）。
- 6.2 绞笼运出厂 15 天内，投标方完成所有修理工作并返厂，超期交付考核 1000 元/天。