

湖北亚东#4、#5 包装间回料圆管式螺运机请购规范

2019.12.23

1.用途:

- 1-1. #4792 圆管式螺运机用于#4、#5 包装间水泥回料至提升机输送系统。
- 1-2. 圆管式螺运机用于#4、#5 包装间中央吸尘回料输送系统。

2.数量及相关参数:

- 2-1. 1 台圆管式螺运机，直径为 $\Phi 168\text{mm}$ ，进出口水平距离为 5555mm，输送倾角 20° ，输送长度 6080mm(见请购图)，输送物料为水泥粉(密度: $1.0\sim 1.2\text{t/m}^3$)，输送能量 10T/h，传动方式直连式。
- 2-2. 1 台圆管式螺运机，直径为 $\Phi 168\text{mm}$ ，进出口水平距离为 6500mm，输送倾角 5° ，输送物料为水泥粉(密度: $1.0\sim 1.2\text{t/m}^3$)，输送能量 10T/h，传动方式直连式。

3.供交范围:

- 3-1. 螺运机本体、螺叶、螺叶轴、传动轴、中间轴承、齿轮马达、马达机座、联轴器、联轴器护罩、轴承(限 NSK、NTN 等)及轴承座、结合法兰、密封圈、羊毛毡、黄油嘴、结合螺栓等相关机件。

4.技术要求:

- 4-1 螺运机设计工作，承包商需依本公司提供之技术参数如输送能量、输送角度、物料粒度、密度等特性自行设计螺运机功率、转速、齿轮马达形式等相关参数，外形尺寸参考本司提供之布置图，进料口下方须开设清料孔，以备堵料时使用。图面设计完成后须送本公司审核，经本公司确认后方可制作，未经本公司确认之图面，供交商擅自制作而导致设备无法安装及影响工程进度，供交商须负全部责任。
- 4-2 螺运机旋转叶片制作，其螺旋需平顺不得有明显折痕，螺旋叶片内径应紧贴靠主轴，不得有过大间隙，外径与机壳需有相同间隙不得误差过大，保证设备未运转时粉料不得进入计量柜内。
- 4-3 螺叶轴制作完成后应于车床车修外径及轴法兰，螺叶轴最大变形量不得超过 0.75mm/M ，轴法兰应整体锻造后车制，不得用焊接组制；外壳圆度变形不得超过 1mm ，法兰面与外壳圆筒应垂直并同心。
- 4-4 各接头法兰应求平整、尺寸正确，法兰螺丝孔大小、间距尺寸均须依确认图纸施工，并提供检验项目，测量位置等相关参数，送本公司备查。

4-5 所有螺丝孔应以电钻钻孔加工，不得以氧气乙炔切割，倘因位置不正确时，亦应堆焊填补磨平后重钻之。

4-6 本体组装时各机件法兰要求不漏气、不漏水，且各法兰须平整。

5. 马达规范：

5.1 马达限用国内优质品牌

5.2 power source:380V×50Hz×3phase。

5.3 电源变动率:380V±10%，50Hz±5%。

5.4 周温:-10~45℃。

5.5 额定:连续。

5.6 Servia factor:框号 180L 以上为 F 级绝缘 B 级温升，S.F.=1.15。180L(含)以下为 F or B 级绝缘，SF=1.0。

5.7 轴承一律为“NSK” or “NTN”。

5.8 马达 T-BOX 结线一律为 Y-△启动,六条出口线。

5.9 涂装颜色为 MUNCELL 7.5 BG 4/2。

5.10. 马达应附中文铭牌。

6. 保证：

6-1. 制造商/供货商应对其制造之正确性作出书面保证书，设备制造时使用最好之材料及优良之制作质量，并保证自生产日始平稳运转至少一年。

7. 油漆：

7-1. 供货商供交之设备外表必须施以一级喷砂(SA2 1/2)除锈并涂以耐热 150℃之磷酸锌底漆二道及醇酸瓷面漆一道，每道膜厚不得少于 30μ。

8. 装箱：

10-1 螺运机须组装完成不得分开。

10-2 箱件外部需述明箱件材积(单位:CM)，箱件毛重、净重(单位:KG)，箱件号码，并附装箱单。(详细装箱规定，于议决后另行提供)。

9. 交期：

11-1 设备：2020 年 2 月 29 日前。

11-2 延期交货罚则：任何在合约规定期限内之延期交货，除非不可抗力，买方有权要求对未交货部分每延误 1 周罚合约款之 1%，总计不超过 5%。

10. 交货地点：

湖北亚东水泥有限公司。(交货地点或交期若有变更另行通知)