

附件 3:

鞍钢股份备件修复技术协议

项目名称: 导焦装置-B1320300300053

采购方案号: AGGFLJL307R030

产权单位: 鞍钢股份有限公司炼焦总厂

承修单位:

设备室主任:



设备厂长:

编制人:

刘中良

编制日期:

年 月 日

刘中良



一、修复内容、数量:

1、备件名称: 导焦装置,

2、型号规格: B1320300300053

3、数量: 一套

二、修复范围:

1. 修整导焦栅骨架 B2320300002007, 9371kg;

1.1 更换方管 EB2320300002007004, $260 \times 180 \times 10$ -7323, 4 根, 458kg/根 (乙供);

1.2 更换方管 EB2320300002007016, $260 \times 260 \times 12.5$ -760, 1 根, 69.8kg/根 (乙供);

1.3 更换立方管法兰全部, Q235B, 5kg/件, 16 件 (乙供);

2. 修整导焦护板 B2320300003108, 12446.5kg;

2.1 更换侧护钢板, 1Cr18Ni9Ti, 60 件/套, 1 套, 838kg (乙供);

2.2 更换槽钢装配 C2320300003157, 90 件, 124kg/件 (乙供);

2.3 更换配套螺栓, 8.8 级, 65Mn, 1134 套 (乙供);

3. 更换导焦挡烟板 B2320300002020, 71.5kg (乙供);

4. 修整导向槽 B2320300002021, 钢板 Q235B, 500kg (乙供);

5. 更换支座 C2320300001579, 焊接件, 2 个, 20.2kg/个 (乙供);

6. 修复吊辊 B1320302200007 清洗, 检修, 2104kg/套;

6.1 更换轴承 (哈瓦洛品牌产品) 23024CC/W33, 12 件, 4.2kg/件 (乙供);

6.2 更换车轮 E130000694, 6 件, 42CrMo, 80kg/件 (乙供);

7. 更换侧导向辊 B2320300003117, 2 个, 装配, 47.6kg/个 (乙供);

8. 更换锁闭机构 B1320302700006, 1 套, 装配, 146kg (乙供); 含锁闭油缸及配套传感器, (油缸型号: MT4 Φ 63/36/550B2320300003593, 传感器型号, C143-6-1BH10TX0550XM0101A) 1 套;

9. 更换挡焦链 B2320300000845, 112.5kg, 1 件 (乙供);

10. 更换移动油缸支座, B2320300000836 (较原图纸延长 400mm), Q235B, 2 件, 194.8kg/件 (乙供);

11. 修整导焦槽底部及顶部 B2320300002009, 5669kg/套, 2 套, 如下为 1 套缺陷量, 2 套缺陷内容相同, 不做复述;

12.1 更换底部耐磨板 6 种, 12 件, ZGMn13, 12 件, 170kg;

12.2 更换调整垫 23 种, 251 件, 832kg;



12.3 更换侧部耐磨板 4 种, 20 件 648kg; 及所有配套螺栓, 300 套;

13. 组合交付。

三、修复原则:

1. 乙方所提供产品需满足甲方生产使用需要, 任何与原设计图纸要求验收不符部分, 需要与甲方沟通, 经确认后方可排产。

2. 乙方需将修复后产品在制造厂进行试装配, 并做好检测。验收合格后, 进行标识, 并做好文字记录后分解发运。

3. 通用技术要求需要满足《重型机械标准》JB/T5000.1-2007 检验要求规定。

四、主要技术指标(参数)要求:

1、更换的所有部件, 均按图纸标准。

2、导焦装置整体试装后需要保证以下尺寸参数

2.1 未注外形尺寸公差等级满足 IT12 级, 形位公差满足 IT14 级;

2.2 油缸支座安装基准为导焦槽前端面余油缸支座中心线距离为 1134, 保证上机安装后的与焦炉正面线基准尺寸 1154, 并留有 20mm 的调整余量。并且保证双侧为准在同一基准线。

2.3 导焦槽本体与挂轮之间留有 8~10mm 调整裕量, 用于补偿过焦后的热膨胀尺寸。高度尺寸方向基准均以导焦槽底平面作为测量基准, 避免测量误差累积。

2.4 吊辊轮需要运转灵活, 无卡阻及旋转不灵活现象。双侧的车轮踏面需在同一平面内。

2.5 导向槽与车轮运行无干涉卡阻现象, 导向槽内滑道平面度满足 3% 的尺寸波动范围内。

2.6 导焦栅入口平面与出口面平行度需控制在 10mm 之内。

2.7 导焦栅入口与出口对角线尺寸差小于 5mm;

五、验收及运输

1、按图纸要求验收, 修复厂家修复完毕之后, 由我厂技术人员验收合格后返回我厂上线调试使用。

2、修复记录齐全、准确, 按规定办理验收手续。

3、修复方负责由作业区现场往返修复场地(交付至设备室处总库)的运输车辆费用, 组合交付作业区。

六、检验及验收标准:

《拆卸、装配检测记录表》和导焦装置主要缺陷维修前、后照片。

严格按照委托方的进度要求进行修复。



七、 质量保证：

乙方承诺修复完备件正常使用寿命大于 12 个月，在使用寿命期限内，乙方对产品质量实行三包。

八、 其它要求

1、修复周期：3 个月。

