

破碎机齿辊技术要求

一、总则

1. 本技术规范适用于中煤集团山西华昱白芦煤业破碎机齿辊的技术要求。
2. 本技术规范提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节作出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，投标方应保证所提供的设备配件符合本技术规范、国标、行业标准及有关标准的优质产品。
3. 在签订经济合同后，使用单位有权提出因规范标准和规程发生变化而产生的一些补充要求，具体项目由双方共同商定。
4. 本技术规范所使用的标准如遇与维修方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。

二、齿辊名称及数量

序号	设备名称	参考型号	数量	单位	备注
1	破碎机齿辊	RKPS120/200	1	套	齿辊含(A+B)；配套联轴器 主机型号：2PLF120/200； 厂家：北京博创凯盛机械制 造有限公司

三、技术参数

1. 破碎物料名称：煤、各类矸石（含 1000mm 矸石）
2. 电机功率：2*315kw
3. 减速机功率：2*200kw
4. 处理能力：2000t/h
5. 最大入料粒度：1000mm

6. 最大出料粒度:200mm

7. 皮带机带宽:B1400mm, 带速 4m/s

四、技术要求

1. 所有的设备选型必须使用合格配件, 提供该配件的合格证及相关的证明资料。

2. 齿辊安装尺寸与原齿辊一致, 采用齿环结构, 螺旋排列, 提高破碎效率, 减少过粉碎, 降低破碎功耗, 改善破碎状况。

3. 保证安装尺寸与现场设备尺寸一致, 如无法正常安装视为质量不合格。

4. 破碎机齿辊采用整体合金铸造, 一体成型, 以保证破碎过程中齿辊结构的可靠性。

5. 破碎齿采用特殊材料整体热装铸造成型, 稳定的结构加强对物料的咬合能力及延长破碎齿的使用寿命并提供响应的材质报告清单。

6. 破碎齿辊材料采用巴氏体耐磨合金, 硬度 HRC45~55、冲击韧性 $ak \geq 38\text{kg} \cdot \text{m}/\text{cm}^2$; 提供实验室检验报告。

7. 破碎机齿辊与主轴采用轴键连接。

8. 齿辊轴的材料要求采用 42CrMo, 锻造调质处理, 主轴探伤检测后, 出具探伤报告。

9. 齿辊使用寿命不低于 1 年。

10. 投标方必须到现场实勘, 保证所供设备能安全运行。

五、质保及售后服务

1. 投标方为独立的生产制作商, 不允许联合体投标, 须提供近两年内与中煤集团签订的类似齿辊合同业绩不低于五份。

2. 投标方保证按定型图纸和工艺投料制造, 材料及外购件必须择优采购。

3. 产品各零部件必须严格检验, 并提供整机的产品合格证、检验报告、图纸等

相关技术材料，不合格件不得进入组装。

4. 质保期自设备到货安装运行合格之日起 12 个月，破碎齿不能出现磨损现象，易损件要按备件合同质保期执行。

5. 设备部件应达到合同质量保证规定的质量和性能，在质保期内若由于工艺或备件的缺陷而发生的任何不足或故障，维修方负责免费维修更换。

6. 质保期内若因投标方产品配件质量、工艺不合格发生故障，投标方承担因此引起的各项损失。

7. 投标方定期提供一年免费的现场设备跟踪检查服务，投标方在接到甲方事故通知后 4 小时内到达事故现场指导抢修。

8. 运输、装卸要求：投标方自行负责该设备的装卸和运输。

9. 检查检验方面要求：设备单机调试前应达到《煤矿机电设备完好标准》或按签订技术协议的要求为标准。

10. 交货期：投标方签订协议后，设备必须在 20 个工作日交货，若到期未到货，扣除总货价的 1%，逐日递增。

邵青