报价单

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 服务内容 | 单位 | 数量 | 含税单价（元） | 含税金额（元） | 税率（%） | 备注 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |  |
| 备注 | 需满足技术要求里的所有需求，且不产生额外任何费用。 |

报价单位（盖章）：

法人或授权委托人（签字）：

联系人：

电话：

日期： 年 月 日

**附件1: 卧式离心机大修 技术要求（3台、型号：LW450-1250\LW550-1200N-2）**

A、转鼓和推进器维修

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 图号 | 数量 | 说 明 | 备注 |
| 1 | 离心机转鼓拆解推进器、推进器检测探伤、检验 | LW09-01 | 3套 | 1. 检测推进器间隙，更换合金喷嘴、
2. 用镍基合金粉喷焊、导层修复、轴承位修复、恢复出厂参数
3. 动平衡工装胎具制造，准备动平衡材料
4. 整体探伤检测，
5. 传动轴修复，支撑轴承座检测清洗
 | 对3台离心机全面检查，离心机包括但不限于离心机推进器、耐磨粉喷焊、离心机差速器维护、推进近器平衡套更换、差速器平衡套更换、转鼓平衡套更换，差速器和电机皮带轮修复，轴承、密封件所有螺栓更换，整体清洗、除锈、喷漆等。出具检测报告、维修报告、更换备件清单，检修完成后进行动平衡试验，并提供试验数据。2、必须由专业厂家进行拆除、维修安装及调试；  |
| 2 | 离心机差速器 拆解、保养，修复 | LW02-11 | 3套 | 1. 差速器行星轮铜套更换密封件磨损；齿圈修复，轴承更换，重新清洗更换
2. 差速器整体动平衡检验、校正。
3. 连接盘检测修复、校正。
 |
| 3 | 推进器 平衡套、转鼓平衡套更换、动平衡实验 | LW450-09-01 | 3套 | 所有旋转组件全部动平衡，标准按公司QB2019-02执行 |
| 4 | 主机底座喷砂除锈、上下箱拆解清洗除锈喷砂 |  LW450-09-02 | 3套 | 1. 底座高压水枪清洗后，做喷砂处理；
2. 底座做整体探伤检测，问题部分修复处理、恢复出厂设置；
3. 腐蚀严重底座部分 更换新的，上下箱用不锈钢加固层；（注意保持原有密封带）。
4. 电机底座部分重新制造并车铣基准面
5. 辅机带轮修复
 |
| 5 | 主、副电机维修、皮带轮更换加工 |  | 4套 |  1、主电机修复+ 电机底板修复、涨紧装置修复等 |

B、底座、上下箱除锈喷砂

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 图号 | 数量 | 说 明 | 备注 |
| 1 | 3台离心机转鼓推进器动平衡实验+底座整体二次除锈 打磨 | LW07-01 | 6套 | 1. 螺旋推进器第一次动平衡校正、
2. 底座二次除锈 打磨 ，螺栓孔从新 攻丝套扣，清理支架护罩等
3. 不锈钢上箱体第一次抛光
 | 离心机底座喷砂、喷漆（两底两面），更换损坏的皮带护罩：   |
| 2 | 3台离心机大盘轴承更换，组装 等 | LW05-02 | 6套 | 1、 大盘轴承更换、油封更换。2、传动轴检测修复、校正。 |

C、 离心机结构件、不锈钢件做二次喷砂抛光处理

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 图号 | 数量 | 维修工艺 | 备注 |
| 1 |  3台离心机底座+所有结构件进行二次喷砂  | DE44403-1、02、03/LW01\LW02 |  3套 | 1. 离心机底座修复完成二次喷砂
2. 振动筛底座二次喷砂
3. 进液槽修复完成后再进行二次喷砂；
4. 对昨天未完成等筛子所有修复对结构件、配件做二次喷砂处理

  |   |

D、离心机差速器检修

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 图号 | 数量 | 维修工艺 | 备注 |
| 1 | 差速器拆解 、清洗、检测等 | DE44403-1、02、03/LW01\LW02 | 3套  | 1. 差速器解体、清洗 更换所有密封件
2. 测量轴套、轴承间隙，磨损超标等更换
3. 检测一级、二级行星齿轮、更换所有铜套等，
4. 更换完成后组装注油，上工装磨合6小时，注意检测差速器温度、
5. 完成磨合后再次更换新油。恢复出厂设置
 |   |

E、防爆变频控制柜检修

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 图号 | 数量 | 维修工艺 | 备注 |
| 1 | 3台防爆控制箱修复 | BP33303-1、02、 LW01\LW02 | 3套 | 1、检测防爆控制柜壳体密封情况、更换所有格兰接头密封件2、检查变频器工作情况及性能 3、更换继电器、开关、传感器、各种仪表4、检查所有接线端子、接线柱、电线等绝缘情况5、控制器外观做喷砂防腐处理重新喷漆  |  离心机防爆控制箱 、喷漆（两底两面），更换损坏的电器元件： 2、离心机控制箱房子门框外扩，满足离心机控制箱能够完全打开。3、所有防爆电气元件均需提供防爆证书。 |

F、组装、试车、泥浆试验

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 图号 | 数量 | 维修工艺 | 备注 |
| 1 | 3台离心机整套 组装 |   |  3套 | 1、离心机整体组装。2、电控、电机、传感器组装。3、组装完成后空载运行2小时、检测噪音、轴承温度、电器电流、变频转速等；4、空载运行各项指标合格后，起吊至试验台模拟现场泥浆运行2小时，检查固液分离参数；5、各项指标达标后，清洗包装，出厂。  |   |