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。 |  |