

注：共七台

抛光设备改造技术要求

一、改造设备名称、数量：

序号	设备名称	单位	数量
1	CW61100*8000 普通车床改造抛光车床	台	1
2	C61400*4000 普通车床改造抛光车床	台	1
3	CW6163*3000 普通车床改造抛光车床	台	2
4	C6130*4500 普通车床改造抛光车床	台	1
5	CY6150*3000 普通车床改造抛光车床	台	1

二、设备用途说明：普通车床经改造后实现回转体类零件抛光技术要求

三、普通车床改造抛光车床技术要求：

1、对设备的主轴箱拆解，清洗各种传动轴，齿轮、轴套、轴承，主轴箱，主轴箱内的轴承及刹车带更换，其他零部件视磨损程度进行选择更换。

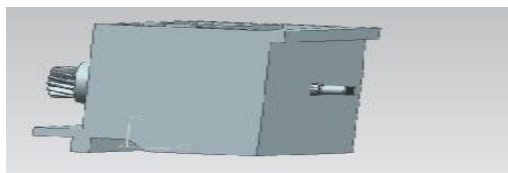
2、床身导轨、中托板导轨进行磨修、铲刮配研，匹配组件。床身的齿条更新。

3、尾座套 拆解，清洗， 轴更换 其他零部件视磨损程度选择性更换。

4、中托板 ， 造中托板 动 ， 要求 ， 设备对的 。

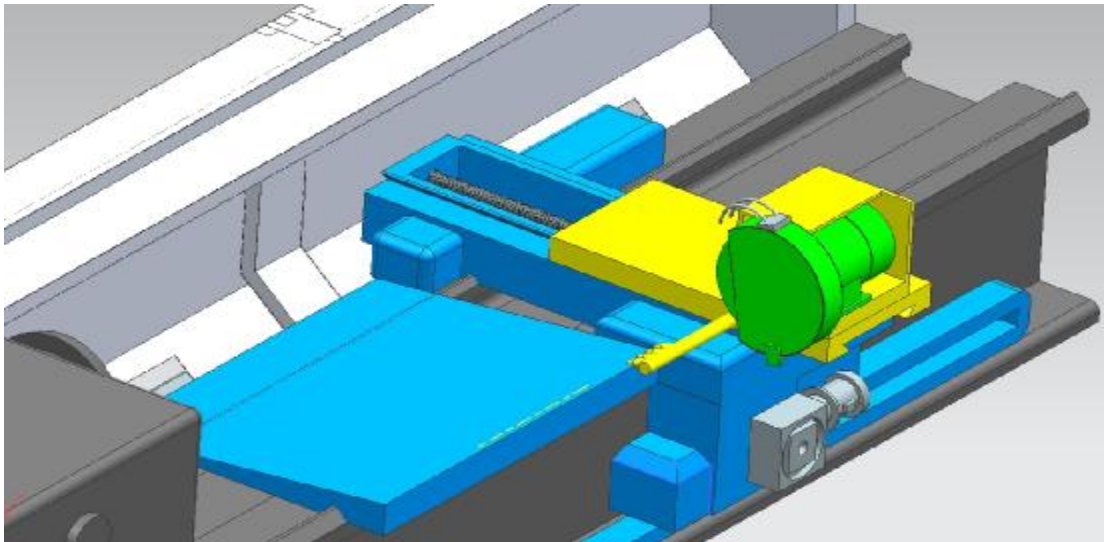
5、中托板的 动 轮 组

6、中托板的 动 用 齿轮轴 ， 齿轮轴 床身齿条 数 配套。



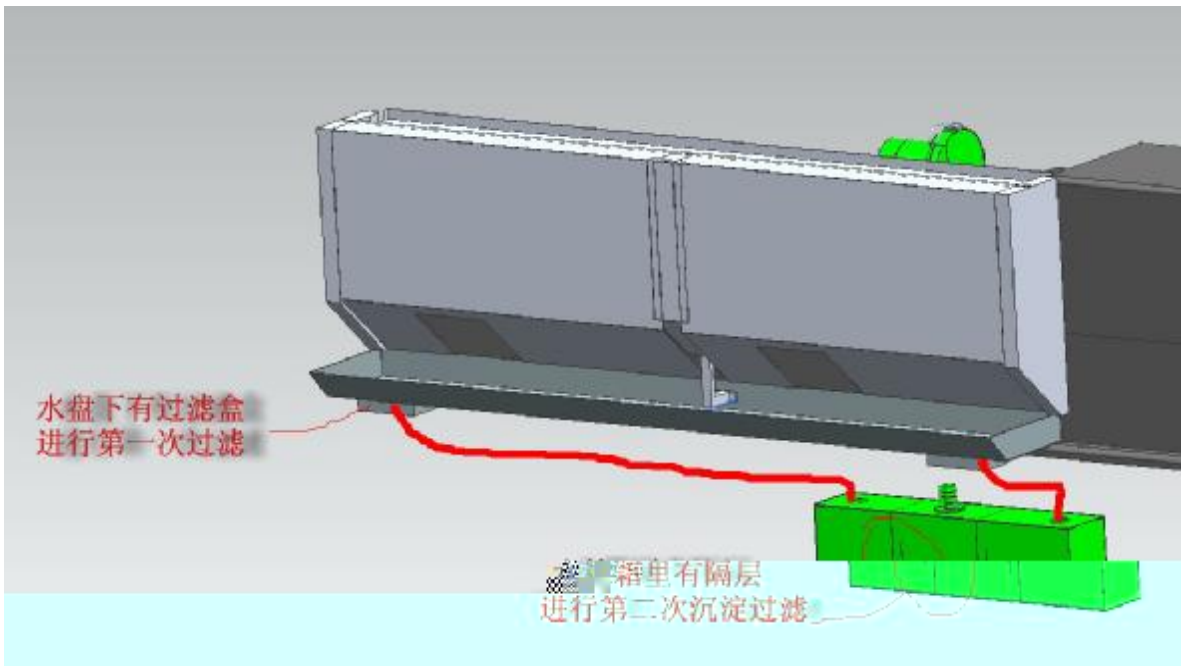
7、设备清洗 箱 用 Q235-A 板 造，板 度 2mm。 箱内 ， 箱 设备 。

8、设备床身导轨、中托板导轨 用 ， SUS304。



9、设备用 Q235-A 板造，板度 2mm，设备行程，用组，设备修。

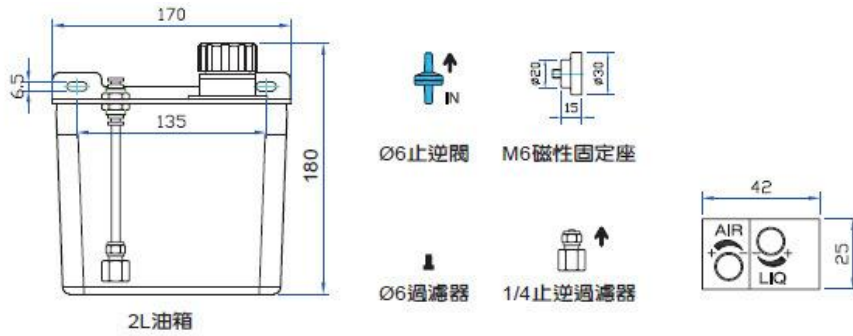
10、设备，设备配套，用 Q235-A 板造，板度 2mm，。



设、中、后床身，后，床身后部工面则床腿)，设沉淀盒面过滤网进行第一次过滤，箱放置床身后部需挖地坑低床身底面，箱中有隔层进行二次沉淀过滤。

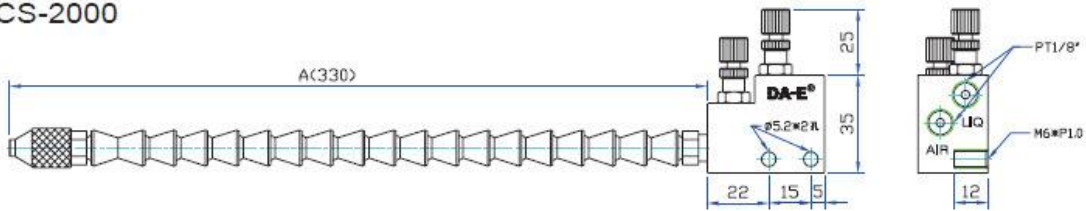
11、设备雾化工组件满足招人工艺需求。

：用郑煤相同的雾化置 CS-2000。



2L油箱

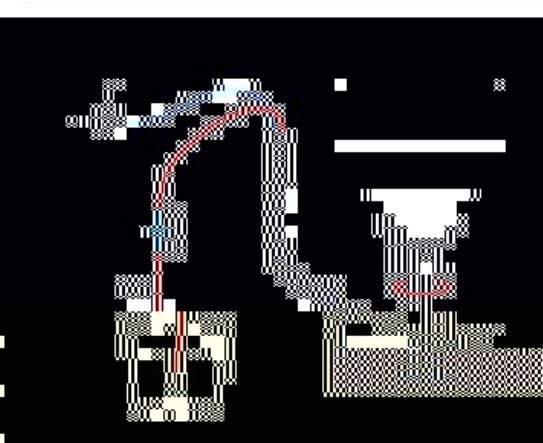
CS-2000



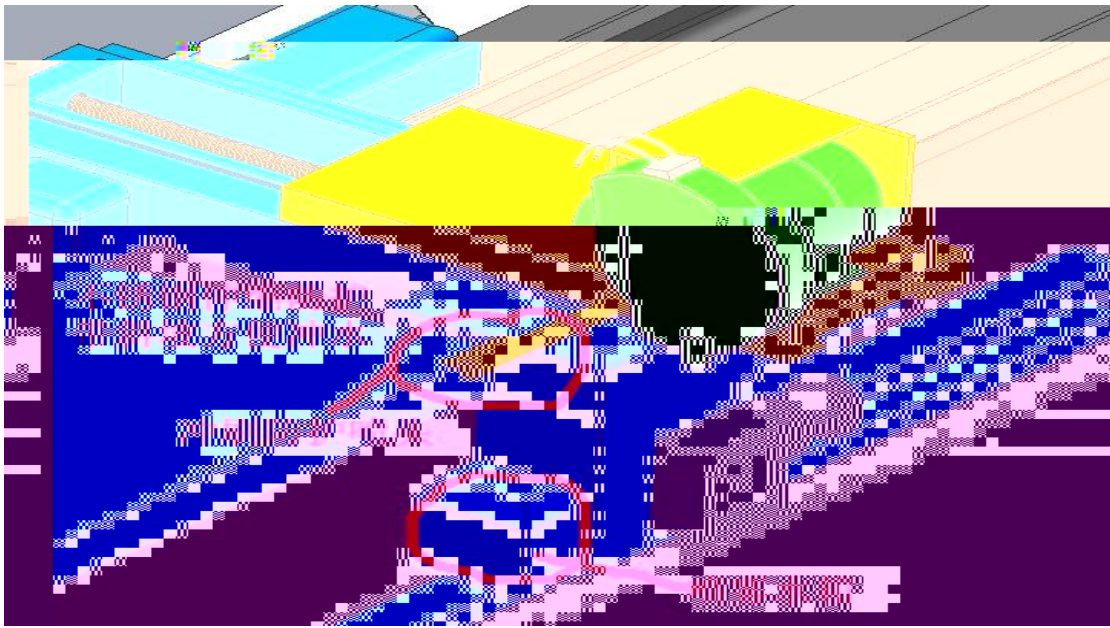
規格表

型號 Type	規格
CS-2000	2L
CS-3000	3L
CS-4000	4L
CS-5000	5L
CS-6000	6L
CS-8000	8L
CS-10000	10L

安裝範例



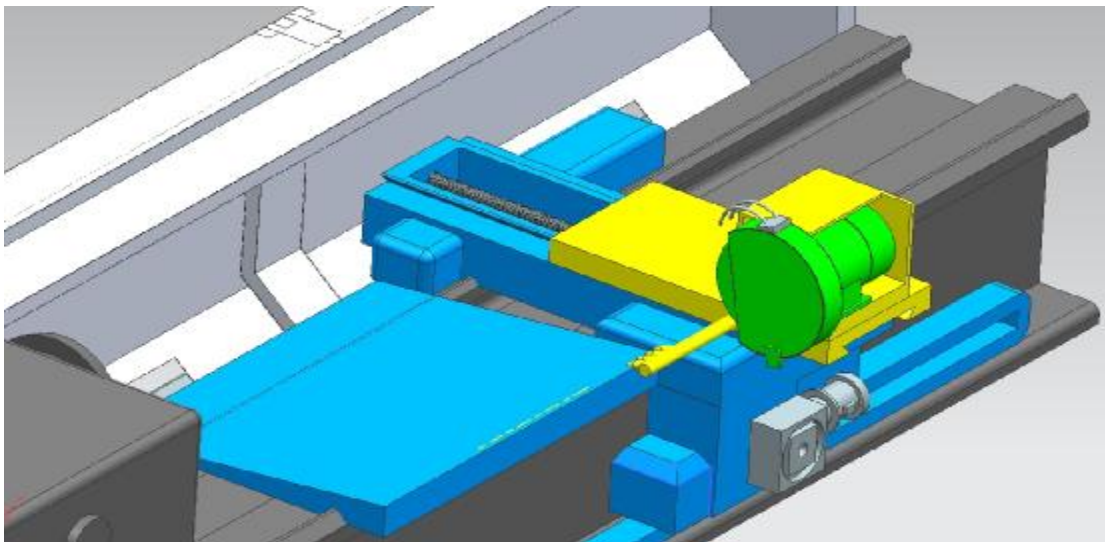
12、设备清洗工 组件满足招 人工艺需求。



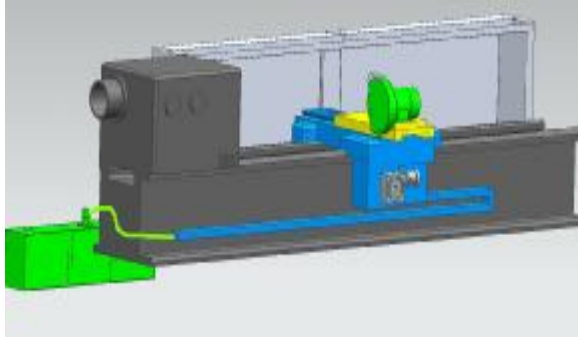
13、设备改造中 明确的 械组件、 器组件。

14、设备使用抛光轮 $\Phi 400 \times 35$ 胶粘砂布轮 设备抛光使用的 型号 :
112M-2/4Kw。

15、设备使用的抛光组件 ， 更换抛光轮 用 Q235-A
板 造，板 度 1mm，表面 黄 或者橙红警 。
黄 部分：



16、设备导轨润滑和主轴箱润滑 独立系统润滑系统。



:

17、设备二次基础 纸 同签订日起 10 自然日内提交给招 人。

18、设备 器箱 独立落地箱,置 设备主 旁。

19、设备 CY6150*3000 的抛光头 招 人提供 AMS 的 S4-III型产品。

20、技术文件

设备改造后的操 修手册、 气原 、备件清单。

21、培训

负责对买 技术人员、操 人员和 修人员进行指导、培训，使其对所改造的设备达到 熟练操 和排除常见故障的程度。

22、 及调试

设备 、调试过程中的全部费用 改造 付。

23、验收及 修期

1)、 改造过程中用户 派员 往改造厂进行 量 查， 改造完 后用户 派员 往改造厂进行 验收， 验收 后发货。设备 用户厂 调试完 后，进行最终的验收，经 测项目全部 后完 最终验收程序。

2) 修期自最终验收 后 双 签收之日起 改造 对整 免费 修一年。

29、技术服务

设备 现故障， 4 小时内给予答复和 话指导排除一般故障或 24 小时内派 修 人员到现场进行 。

恒天重工股份有限公司

2014.03.26

Wp20-150 无中心抛光 技术要求

1、 设备名称： Wp20-150 无中心抛光 一台

设备用途说明：主要用 各种圆轴类（非台阶）零件的表面光洁 工，要求有良 的通过性。

2、 及参数要求：

	名称	无中心抛光
1	额 功率	7.7Kw 导轮 2.2Kw/1440rpm 砂带 5.5Kw/1440rpm)
2	源参数	380V 3相 50Hz
3	砂带导轮	Φ300×200
4	工件导轮	Φ270×200
5	工 尺寸	12000×1400×1400mm
6	最大 工直径	Φ150
7	最小 工直径	Φ20
8	砂带	2490×175

3、产品的设 、 造、 验、 符 以 准

本项目的设 、 造、 调试 执行国家及行业现行的 准和技术范。

4、设备由上料架、砂带工作机构、导轮工作机构、出料架、除尘机构组成。

5、料 无缝管 。

6、砂带工

砂带导轮 直 动，砂带导轮 砂带的张紧 用气缸张紧。砂带导轮 多层布叠 轮，导轮 证砂带 工 时 跑带、 掉带

等 全事故发生。气缸工 轮 硬 铝 金轮。气缸组件要求
FESTO 品牌。砂带工 用优 Q235-A, 板 度 1.5mm
整体 。

7、导轮工

根据砂轮工 ，选用 轮 粘胶轮组 导轮工
粘胶轮 硬橡胶，硬度 100 度左右， 度 30mm。耐温 90℃
左右 导轮执行 普通 。

8、 料 料 相同。

9、除尘

除尘 符 生产现场环 要求。

10. 设备导轨的 用风琴 ，设备 料 、 料 滚轮 增
强尼龙，设备使用的 缆 线），设备使用的断路器、 触器、继 器，
设备使用的各种按钮， 线端子等品牌见附表。

11. 设备 控箱 落地 控箱，设备控 部分要求低气压 。过流、过
压 。

12、技术文件

设备操 修手册、 气原 、备件清单，基础 各 2 套。

13、培训

负责对买 技术人员、操 人员和 修人员进行指导、培训，使其对
所供设备的达到 熟练操 和排除常见故障的程度。

14、 及调试

造厂派员工 往用户厂进行 调试，费用 造厂承担。用户
厂 的准备工 ， 配 造厂共同完 调试工 。

15、验收及 修期

1)、 过程中用户 派员 往 造厂进行 量 查， 造完 后用户 派员 往 造厂进行 验收， 验收 后发货。设备 用户厂 调试完 后 进行最终的验收，经 测项目全部 后完 最终验收 程序。

2) 设备 调试完毕后按本技术要求和相关 准进行逐条验收。

3) 修期自最终验收 后 双 签收之日起 供 对整 免费 修 一年。

16、技术服务

设备 现故障， 4 小时内给予答复和 话指导排除一般故障或 24 小 时内派 修人员到现场进行 。

恒天重工股份有限公司

2014.03.26

改造类设备物资明细表

序号	设备名称		抛光车床 C60×3000	抛光车床 C630×4500	抛光车床 C61100×8000	抛光车床 CW6163×3000	抛光 WP20-150	抛光车床 CY6150×3000	
	设备数量		1	1	1	2	1	1	
		品牌/		品牌/		品牌/		品牌/	
1	部 件 名 称	整 轴承	NSK/SKF	NSK/SKF	NSK/SKF	NSK/SKF	NSK/SKF	NSK/SKF	
2		齿 轮	拆 换件/自	拆 换件/自	拆 换件/自	拆 换件/自	自	拆 换件/自	
3		轴 类	拆 换件/自	拆 换件/自	拆 换件/自	拆 换件/自	自	拆 换件/自	
4		齿 条	自	自	自	自	自	自	
5		尾 座 轴	自	自	自	自	自	自	
6		抛 光	经纬/博山 /Y112M-2/4Kw	经纬/博山 /Y112M-2/4Kw	经纬/博山 /Y112M-2/4Kw	经纬/博山 /Y112M-2/4Kw	经纬/博山 /Y112M-2/4Kw	经纬/博山 /Y112M-2/4Kw	
7			欧迈特/江特	欧迈特/江特	欧迈特/江特	欧迈特/江特	欧迈特/江特	欧迈特/江特	
8			东芝/日立	东芝/日立	东芝/日立	东芝/日立	东芝/日立	东芝/日立	
9		器	川/台达	川/台达	川/台达	川/台达	川/台达	川/台达	
10		齿 轮 轴	自	自	自	自	自	自	
11		箱	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	
12		导 轨	SUS304	SUS304	SUS304	SUS304	SUS304	SUS304	
13		中托板	SUS304	SUS304	SUS304	SUS304		SUS304	
14			自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	自 /Q235-A 2MM	
15		雾 化 器	CS-2000(熟案例)	CS-2000(熟案例)	CS-2000(熟案例)	CS-2000(熟案例)	CS-2000(熟案例)	CS-2000(熟案例)	
16		冲 洗 置	自	自	自	自	自	自	
17		磁 阀	广东肇庆/亚德客	广东肇庆/亚德客	广东肇庆/亚德客	广东肇庆/亚德客	广东肇庆/亚德客	广东肇庆/亚德客	
18		泵	国内名优	国内名优	国内名优	国内名优	国内名优	国内名优	
19		导 轨 润 滑	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	

20	主轴箱润滑	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿	永嘉流遍/南京贝奇儿
21	器箱	自	自	自	自	自	自
22	断路器	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子
23	触器	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子
24	继 器	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子	海施耐德/苏州西子
25	按钮	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔
26	线端子	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔	海友邦/苏菲尔
27	链	海易 斯	海易 斯	海易 斯	海易 斯	海易 斯	海易 斯
28	链	自	自	自	自	自	自
29	缆线	郑星/恒天	郑星/恒天	郑星/恒天	郑星/恒天	郑星/恒天	郑星/恒天
30	照明灯	戴斯特/新华/欧朗	戴斯特/新华/欧朗	戴斯特/新华/欧朗	戴斯特/新华/欧朗	戴斯特/新华/欧朗	戴斯特/新华/欧朗
31	其他	自	自	自	自	自	AMS-S4-III

共两台

氮化设备大修改造技术要求

序号	设备名称	单位	数量
1	MCLD-150A 等离子氮化炉大修	台	1
2	MCLD-100A 等离子氮化炉改造	台	1

MCLD-150A 等离子氮化设备大修技术要求。

- 1、设备热 偶组建更新。
- 2、设备内胆 压测试 测试 压 得低 (0.35MP)， 查 蚀点， 补修 更换炉体密 圈。
- 3、设备主 压器 : 测原边 入 压, 负边 压以及各同步点 更换 却 脂。
- 4、设备触发系统 。
- 5、设备主 源 修要求 0-1000V 续可调, 脉 1KHz, 灭弧时间 $\leq 20\mu s$, 占空比 15%-85% 续可调 最大峰值 流 200A, 平均工 流 100A 无 阻转换, 全过程脉 冲 。
- 6、各流量 用原设备流量 。
- 7、炉体 高 1000mm, 配套法兰及密 圈。

MCLD-100A 等离子氮化设备改造技术要求

- 1、设备热 偶组建更新。
- 2、设备内胆 压测试 测试 压 得低 (0.35MP)， 查 蚀点， 补修 更换炉体密 圈。
- 3、设备主 压器 : 测原边 入 压, 负边 压以及各同步点 更换 却 脂。
- 4、设备触发系统更新。

2	ZJ10薄膜式绝对压力变送器	都正华/欧柏						
3	41/2压力数显仪 ZDM-I (-LED) 4-20mA)	1 台	都正华/欧柏					
4	温度控 仪表 SRS138IN-90-N140000(0-10V)							
6	流量 北京七星华创/精工	4-20mA 送)	1 台					
11	RS422通讯三菱/S090子	件						
15								

交流控制部分：海施耐德/苏州西子。

整流块元器件：辽宁阜新子器件阜晶牌整流块/西子。

斩波器功率块：绝缘栅双极性晶体管（IGBT）日本三菱或ABB