

F-8501 转子采购要求

一、厂商资质：

1. 具备化工机械设备制造资质。
2. 营业执照(注册资金) ≥ 1000 万。
3. 厂家需具有 PTA 行业/石化行业类似规格转子加工供货业绩
(我司 F-8501 转子轴径 108mm, 长度 2160mm。要求供货业绩转子轴径 $\geq \phi 100\text{mm}$, 长度 $\geq 2000\text{mm}$)。要求提供 3 个以上加工业绩。
4. 交货周期 $\leq$ 两个月。

二、技术要求：

1. 转子设计标准

GB/T 21833-2020 《奥氏体-铁素体型双相不锈钢无缝钢管》

GB/T 24511-2017 《承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带》

NB/T 47010-2017 《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》

NB/T 47018.2-2017 《承压设备用焊接材料订货技术条件 第二部分：
钢焊条》

NB/T 47013-2015 《承压设备无损检测》

GB/T 985.1-2008 《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐
坡口》

GB/T 1800.1-2009 产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合

GB/T 1804 - 2000 未注公差的线性和角度尺寸的公差

有

2.配件材质

材质根据图纸要求进行选材

序号	名称	材质	备注
1	转轴	S22053/ASTM A240	
2	刷子(含底板、螺栓、调整座)	S22053	

3.供货范围

序号	存货编码	产品	型号	规格	单位	数量
1	1599040205	转子	F-8501 含转轴及桨叶 材质 S22053		套	2

4.简图

转子简图如图 1、2 所示，中标厂家需现场测绘，并提供测绘图纸，及加工方案，经我司审批后进行加工。

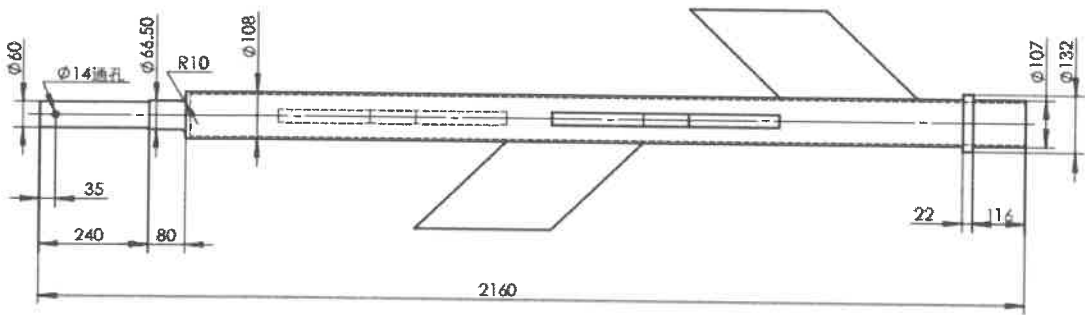
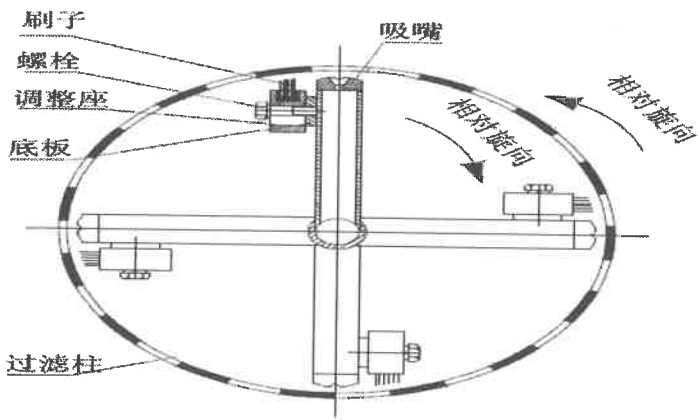


图 1 转子



有

图 2 桨叶

5. 加工技术要求

5.1 材料表面要整齐、均匀，不允许有叠皮、断裂等锻造缺陷，化学成份要符合国家标准，并出具材质证明，所有材料进厂后应核对材质报告，并做 PMI 检测；

5.2 转轴为空心轴，采用整根钢管加工，厚度 $\geq 5\text{mm}$ ，不允许有任何拼接；

5.3 桨叶为薄壁板（厚度需现场测绘），焊接至转轴上，末端带刷子；

5.4 转子径向跳动 $\leq 0.02\text{mm}$ ；

5.5 转子加工完成，做静平衡试验。允许最大不平衡量为 200g，允许在非工作面打磨或堆焊；

5.6 所有焊接结束后，对所有焊缝进行 PT 探伤，并出具检测报告；

5.7 转子加工完成后，整体检验；提供合格证、材质报告、PT 检验报告、PMI 报告、无损探伤报告；

三. 交货期

交货期：加工方案经我司审批后两个月；

四. 运输包装、运输及验收

4.1 包装总体要求：符合长途汽运要求；满足室内储放要求；

4.2 包装外部的标记应包括的内容有，产品名称、型号，数量，识别标志，出厂日期，制造厂名称，重量；

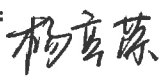
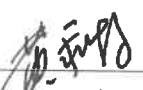
4.3 产品包装前应进行去污;

4.4 包装方式: 防雨布、木托架;

4.5 包装费用: 包含在总价内;

4.6 包装由乙方负责, 并负责运送到甲方指定现场。在运输过程中乙方应提供足够的保护措施以防止运输过程中的造成的设备机械损伤;

4.7 设备到达甲方指定地点后, 甲方对设备的质量、规格、数量等进行初步的检验, 如发现不符可向乙方索赔, 验收合格后双方签字确认;

PTA 团队经办:  2021.10.29.	审核:  2021.10.29.	核准:  2021.11.4
设备管理部经办:  2021.11.1	审核:  2021.11.01  11/4/2021	核准:  11/19-21



2021/10/21 09:03

2021/10/21 09:02