

酒钢集团榆中钢铁有限责任公司

炼铁作业区烧结工序

定量圆盘给料机 $\Phi 2500$ PDX25JYZS

技术规格书

附件一 总则

附件二 制造要求

附件三 系统设施供货范围

附件四 提供资料

附件五 售后服务

附件六 交货时间及地点

附件七 其它

酒钢集团榆中钢铁有限责任公司（以下称甲方）与 [REDACTED]（以下称乙方）就甲方定量圆盘给料机Φ2500 PDX25JYZS 采购经双方协商，达成如下技术规格书：

附件一 总则

本技术规格书作为甲方备件订货合同的附件，与订货合同同时生效，具有同等法律效力。合同执行期间双方再协商形成的补充协议和追加条款也具有同等法律效力。

1. 1 本技术规格书所提出的是最低标准的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，乙方应保证提供符合有关标准和技术文件的优质产品。

1. 2 乙方提供的货物必须具有国内同行业近几年内的先进制造水平，采用先进工艺，合格材料，成熟的技术或专利技术。

1. 3 乙方提供的货物必须是全新、规范、先进的高质量可靠产品，能够确保连续稳定的工作。

1. 4 若乙方所提供的投标文件前后有不一致的地方，应以更有利于设备安装运行、工程质量为原则，由甲方确定。

1. 5 乙方提供货物的制造，材料的选择，都应按照国内外通用的现行标准和相应的技术规范执行，而这些标准和技术规范应为合同签字日为止最新公布发文的标准和技术规范。

1. 6 在合同签定后，甲方有权因规范、标准、规程发生变化而提出一些补充要求。

1. 7 在合同签订 15 天内，按本技术规格书的要求，乙方提出合同设备的设计、制造、检验/试验、装配、安装、调试、试运、验收、试验、运行和维护等标准清单给甲方，供甲方确认。

1. 8 乙方须对货物设计的完整性、合理性和设计质量承担全部责任，保证货物设计满足工艺要求。

1. 9 乙方在合同货物制造中，发生侵犯专利的行为时其侵权责任与甲方无关。

附件二 制造要求

2. 1 乙方提供的货物均按最新标准设计和制造，能够达到国内先进水平，在系统正常合理工况下能满足安全和持续运行的要求。

2. 2 设备的控制操作应具有较高的自动化水平，需要人工辅助的操作要遵循简单、方便、实用、安全、可靠的原则。

2. 3 应保证所提供的设备和所有元器件均能在设备所在现场的气候、能源介质等具体条件下安全、可靠、稳定地运行。

2. 4 维护和检修方便，易耗件应能保证快速更换。

.....

本技术规格书提供的是最低限度的技术要求，并未对所有的技术细节作出规定，也未充

分引述有关标准和规范的条文，供货方应根据技术规格书和行业标准，提供优质的产品，并保证产品的完整性，以实现设备的全部功能。

当乙方采用其它标准时，其标准应符合中华人民共和国国家标准(GB)或国际标准(IEC)，若有标准不一致时，取最高值。

附件三 系统设施供货范围

3.1 设备性能保证值（设备配置要求）：

(1) 圆盘给料机是一种应用广泛的连续式容积给料设备，利用物料的流动性，通过转动的圆盘和可调节的刮料板把物料从容器中刮送到受料设备中，适用于各种粘性不太大且流动性较好的物料。该类机型采用了立式行星减速机驱动回转支撑，设计紧凑，结构简单，调节方便，使用可靠，维修量小，噪音低，寿命长的喂给料设备。

(2) 3.1 设备结构：电动机通过柔性联轴器与硬齿面行星减速机相连，驱动小齿轮转动，小齿轮驱动回转支承上大齿轮转动，大齿轮驱动固定在回转支承上的圆盘转动。圆盘上由蜗型套筒、刮刀和底架、蜗轮蜗杆减速机驱动的闸门等部件组成。生产正常后，给料量通过变频调速电机调速来调节。

(3) 3.2 总体布置：

(4) 3.2.1 减速机、电机安装在盘面下，减速机、电机相对独立，设备整机要求结构紧凑、布局合理，占地空间小，基础简单、呈规则布置。

(5) 3.2.2 圆盘给料机采用高精度硬齿面行星减速机传动。啮合方式采用内啮合方式；传动效率达 98%以上。传动装置油泵强制润滑、密封良好，无异物进入润滑系统、无漏油、渗油现象。

(6) 3.2.3 圆盘给料机采用全封闭结构，圆周方向均分为两部分，螺栓把合。盘面外侧配置散料收集围带（250mm），物料应全部从出料口落下，圆盘四周及给料机内部无落料、撒料现象。出料口正面设观察门。

(7) 3.2.4 圆盘给料机要求调整范围大，可充分调节物料流量，满足配料要求。

(8) 3.2.5 采用先进的表面处理技术，关键结构件均需喷丸处理，涂装采用高性能的防腐涂料加两道面漆，保证设备的防锈能力。

(9) 3.3 减速机：减速机采用立式行星减速机。减速机与圆盘相对独立，检修时只需卸下减速机，无需清空料仓、卸下套筒及盘面，维护方便、简单。

(10) 3.4 圆盘套筒：采用不易堵料、挂料之套筒。套筒采用蜗形结构，蜗形部分高度不变，保证物料能够顺利卸出。套筒材质为 Q235B，厚度为 10mm。总高度和进口法兰尺寸见附图。

(11) 3.5 套筒闸门及刮刀：圆盘给料机设有可调节料量的控制闸门和刮刀装置，圆盘给料机闸门采用扇形闸门，水平方向旋转开启方式，控制方式采用手动控制。刮刀及闸门板材质为 16Mn，厚度为 10mm。底架内设散料刮刀，圆周方向均布。

(12) 3.6 衬板：蜗型套筒内设衬板，高度与套筒同高，衬板材质为高铬铸铁，厚度20mm。衬板安装采用沉头螺栓安装方式。盘面衬板采用材质高铬铸铁。衬板形式为拨筋式，厚度为20mm 衬板，板筋高度另计，衬板安装采用沉头螺栓安装方式。圆盘给料机刮刀、闸门与物料直接接触部位采用材质16Mn，厚度为20mm 衬板。

(13) 3.7 回转支承：圆盘给料机采用大直径回转支承结构。支承结构可承载20米以上仓内物料压力。

(14) 3.8 润滑：减速机采用循环润滑油油浸润滑，并加外循环油冷却，回转支承轴承、大小齿轮采用油浸油浴润滑，润滑系统与主电机电气互锁，确保润滑可靠。

(15) 3.9 机旁操作箱带远程就地转换开关。

3.1.1 性能参数

(16) 规格型号：PDX25JYZS

(17) 变频电机功率：37KW

(18) 圆盘直径：2500mm

(19) 外形尺寸：3.5*2.84*3.15M

(20) 圆盘转速：0.5~4.2r/min

(21) 给料能力：30~300t/h

(22) 用途：圆盘给料机用于320m²烧结机配料室含铁物料的定量给料。

(23) 输送物料：铁精矿、铁粉矿

(24) 物料粒度：≤30mm，最大50mm

(25) 圆盘调试范围：0.5~5rpm

(26) 传动方式：变频电动机+减速机

(27) 物料水份：≤13%

3.2. 统设施供货范围：

名称	规格型号	单位	数量	备注
定量圆盘给料机	Φ2500 PDX25JYZS	TK	1	变频电机一台，37KW.

附加说明

1. 供货范围包括上表所列设备的本体及满足设备使用的所有附件等。
2. 乙方安排技术人员进行现场安装调试。

附件四 提供资料

- 4.1 乙方在中标后15天内将正确的纸版和电子版如下资料提供给甲方；
 - 4.1.1 货物外购件明细表；

- 4.1.2 货物零部件、易损件及其他备件明细表;
- 4.1.3 货物本体安装尺寸图纸、装配图及零部件尺寸图纸; (电气接线图、电气原理图、附属设备和资料清单)
- 4.1.4 货物到达现场时乙方出具产品合格证、产品质量证明书、产品安全质量检验证书、外购件合格证、使用说明书。

4.2 甲方邮寄信息

邮寄地址: 甘肃省兰州市来紫堡乡榆中钢铁有限责任公司

邮政编码: 730104

收件人: 马小强 18194215330 电子邮箱: [REDACTED]

附件五 售后服务

- 5.1 在合同生效后, 对加工制造进度进行严格的控制, 确保不影响项目工期;
- 5.2 严格按照 ISO9001 《质量管理与质量保证》模式运行, 全方位、全过程地配合甲方的技术咨询与技术交底、技术协调。
- 5.3 乙方保证合同下所供货是全新的、未经使用过的、是技术规格书所要求型号, 乙方进一步保证合同项下提供的全部货物没有材料或工艺上的缺陷。在质保期内出现质量问题, 乙方应负责加以解决, 质保期内免费解决处理, 质保期外按照成本价收费。
- 5.4 乙方保证合同设备的性能、质量完全符合双方签署的《技术规格书》的要求, 必须符合相关的设计、制造质量标准。
- 5.5 设备的技术性能、质量标准、检验方法、验收规范及保证指标应符合《技术规格书》及相应图纸和国家有关规定标准; 乙方需提供产品合格证书, 以作为验收依据, 对重要的外购配套产品乙方也应提供产品技术资料和出厂检验合格证书并对此负责。
- 5.6 属于乙方制造工艺、运输、生产等方面的问题不论外购和自制件统一由乙方负责外修、包换、包退、费用由乙方负责; 设备在安装调试期间, 乙方应及时解决因质量等出现的问题, 因甲方原因引起的设备损坏, 乙方也应及时协助甲方解决, 费用由甲方承担。
- 5.7 产品质量实行“三包”, 设备质量保证期为一年, 自安装调试合格交付甲方起计算, 在质量保证期内, 乙方免费进行技术指导, 成套设备出现的任何质量问题, 乙方负责进行无偿的修理或更换。建立定期回访制度, 对设备进行质量跟踪。
- 5.8 乙方应提供关于合同设备安装、调试、性能考核及验收、运行操作、维修等方面的技术服务。
- 5.9 在设备安装与调试阶段, 乙方应安排技术人员进行现场安装调试。
- 5.10 乙方免费对甲方操作人员进行现场培训, 并提供工艺技术操作规程及安全规程。
- 5.11 原供货厂家为: 江苏中鼎, 电话: 15006150888

附件六 交货时间及地点

1. 交货时间: 见商务合同

2. 交货地点: 见商务合同

附件七 其它

1. 本协议内容经由甲乙双方于 XX 年 X 月 X 日 X 时-X 时通过 XXXX 方式商定。

2. 甲乙双方应当就签订本协议的相关事宜保密, 不得将签订的主题、时间、内容等信息透露给其他第三人。

3. 若 [] 不能中标, 则本技术规格书自动失效, 双方互不承担任何责任或本技术规格书为附生效条件的合同, 以主合同的生效为前提条件。

4. 本技术规格书一式四份, 甲方三份, 乙方一份。

甲方: (合同专用章)

乙方: (合同专用章)

甲方代表:

乙方代表:

年 月 日

年 月 日