酒钢集团榆中钢铁有限责任公司焦化分厂管式皮带机更换施工采购

项目概况：榆钢焦化管带机2013年建设，2014年初投入生产运行。规格型号B=1350mm 孔型内径；新焦炭输送系统J1-J2转运站之间；制造厂家：四川省自贡运输机械集团股份有限公司；主要性能参数：输送物料：焦炭 物料粒度<80mm 物料堆比重：0.45-0.5t/m3 管径/带宽：Φ350mm/1350mm V=2.8m/s L=~2410m δ=0-12度 H=53.4m P=3\*280kw头尾驱动变频电机 垂直拉紧 输送量Q=250t/h 浙江双箭的ST1000耐寒耐热管状钢丝带1350\*（8+4+6）。

项目主要内容：管式皮带机拆除旧皮带2000米，并安装新皮带2000米（400米3卷，200米4卷），胶接新皮带接头10个。更换皮带机头D630mm改向滚筒两个。包括皮带倒运、翻边，现场施工条件具备及皮带更换完成后的调试。

总体说明：采用机尾胶接，分10接头下带热胶，钢丝绳规格和接头尺寸按下表执行：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 带的规格 | ST1000-1350\*4(8+6)  耐热耐寒管状钢丝带 | 备 注 |
| 接头段数Nst | 一级法 |  |
| 钢丝绳最大直径㎜ | 4.0 |  |
| 钢丝绳间距㎜ | 12 |  |
| 接头处绳间间距㎜ | 2.0 |  |
| 阶梯长度Lst ㎜ | 400 |  |
| 胶带胶接长度LV㎜ | 700 |  |
| 斜头长度 mm | 400 |  |
| 胶带接头总长度  (包括斜头) mm | 1100 |  |
| 硫化温度℃ | 145±2℃ |  |
| 硫化时间min | 43 | 从升温到145℃开始计算时间 |
| 硫化压力MPa | 单位压力≥1.5MPa |  |
| 备 注 | 管状钢丝带结构特殊，必须按照原有结构接头 | |