

高压注水泵润滑改造配件采购

发包要求

一、概况

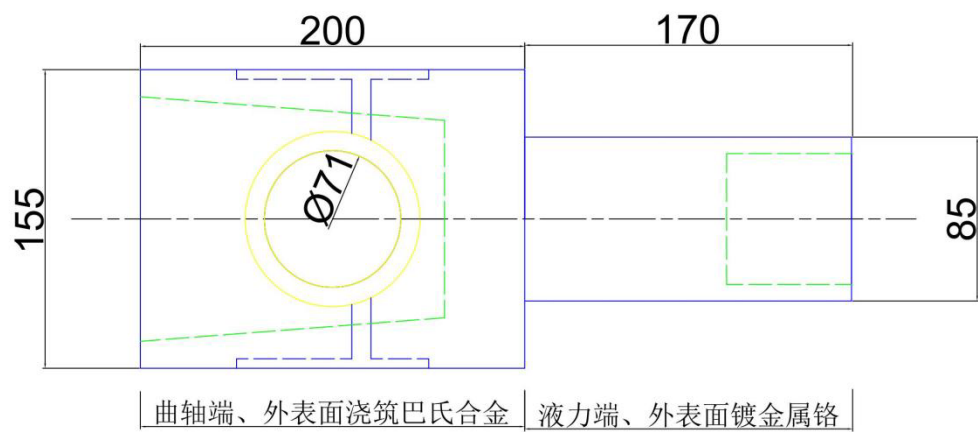
加氢裂化装置高压注水泵，原设计为飞溅润滑模式，现变更为强制润滑模式，需要采购十字头、螺杆泵、安全阀、单向阀进行适配。

二、采购内容

序号	内容	数量	规格型号
1	巴氏合金十字头	10 个	根据滑道尺寸进行适配
2	螺杆泵（含联轴器、安全阀、单向阀）	1 套	HSJB120-50(黄山工业泵)

三、技术要求

- 1、螺杆泵要求型号为：“HSJB120-50”，生产产家为：“黄山工业泵制造有限公司”。配套 DN40 AF-40/1.0MPa 不锈钢安全阀 2 台，DF-40 不锈钢单向阀 2 台。ML2 联轴器一套，MT2 梅花垫 4 个。
- 2、十字头大致尺寸如下（尺寸以样品和技术要求为准）：



- 3、十字头实物（原装）照片如下：



4、十字头技术要求：

4.1、十字头本体用锻钢制造，大头（曲轴端）外表面浇筑巴氏合金，要求巴氏合金型号为 ZSnSb11Cu6。浇筑厚度 3-5mm。要求浇筑后不得有气孔、断层，交货表面粗糙度要求 Ra0.8。外径要求与滑道配合间隙为 $0.21 \pm 0.01\text{mm}$ 。巴氏合金浇筑工艺选择成熟可靠工艺，确保使用时巴氏合金层不会脱落、剥离。

4.2、铜套内径要求尺寸为 $71.57 \pm 0.01\text{mm}$ （与销钉配合间隙 $0.09 \pm 0.01\text{mm}$ ），内表面表面粗糙度要求 Ra0.8。

4.3、铜套内孔轴线与连杆孔中心面夹角，控制在 90 ± 0.02 度。确保连杆在安装后能正常活动。

4.4、小端（液力端）外表面镀金属铬（配合骨架油封，防止润滑油泄漏），表面粗糙度要求 Ra0.4。外径精度要求 $85 + 0.05\text{mm}$ 。

4.5、小端（液力端）内螺纹规格为 M68X2, 60 度角。（提供内螺母适配）。

4.6、大端、小端同轴度要求小于 0.03mm。

4.7、由于 2 台泵 10 个滑道的尺寸有差异，十字头制作前需要对 10 个滑道尺寸分别今夕测量，确保尺寸准确无误。制作好的十字头要进行标识，以便于后续使用分辨。

5、买方提供的材料清单：

序号	内容	数量
1	十字头（原装铸造）	1 个
2	曲轴箱	2 台
3	连杆	1 个
4	连杆销钉	1 个

5	十字头内螺母	1 个
---	--------	-----

- 6、上述买方提供的物品运输、保管、运输费用由卖方负责，需在采购货品交货时一并送回。搬运和运输过程中应做好保护措施，若有损坏由卖方进行赔偿。在通知中标后 2 日内，买方准备好上述物品。卖方安排人员进行包装和运输事宜。
- 7、卖方需提供供货物品合格证，十字头详细图纸。与货物同步交付。

四、服务要求

- 1、在安装、使用期间，若甲方需求乙方技术支持，乙方应及时提供。必要时需到厂内进行指导。乙方应在接甲方通知后 48 小时内提供相应服务。
- 2、本案要求供货期 40 天内（邮件通知中标之日起）。

五、评分标准

1、评分分值分配

PT：技术部分评分	满分 10 分
PB：商务部分评分	满分 10 分
PF：报价部分评分	满分 80 分

2、技术部分评分标准

拟投入本项目的检修设备及机器齐全性（车床、铣床、镗床、），满足招标文件要求的程度，设备齐全得 10 分，每缺一项扣 3 分，无上述设备不得分。

3、商务部分评分标准

投标人综合实力根据投标人企业规模、技术优势、企业资质、资信情况、企业获奖情况等方面情况，由评委进行评议并在 0-3 分之间进行评分。

有往复泵、往复压缩机相关设备制造业绩，得 7 分，有往复泵、往复压缩机相关备件制造加工业绩，得 4 分。其他机械设备制造备件加工业绩得 1 分。无相关业绩不得分。

RSP®

Typ HSJB120-50

螺杆泵 Screw Pump

ΔP 0.50

MPa

n 1450

r/min

Nr. C10108677

Q

7.56

m³/h

P 1.47

kW

v 32

mm²/s

w

kg

NPSHr

m

Date 2020.08



山工业泵制造有限公司

Shan Industrial Pump Manufacturing Co., Ltd.