

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂

开小千吨破碎机齿辊修复价格市场调研公告

为精准掌握市场价格行情，合理确定开式小千吨破碎机齿辊修复项目采购预算及最高限价，我司现就该项目开展市场价格调研，诚邀符合资格要求的单位参与本次调研，现将相关事宜公告如下：

一、项目概况与服务范围

（一）项目概况

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨破碎机检修更换下的齿辊需进行修复，以恢复原有技术性能。破碎机设备型号及制造厂家：2PC-1000T（四川省江油市黄龙破碎输送设备制造有限公司）

（二）服务范围

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨破碎机检修更换下的齿辊进行修复，主要修复内容包括但不限于：

- 1、齿辊转子总成拆解，完成主轴全面检查与精度测量；
- 2、更换轴承座、轴承、闷盖、通盖、甩水盘、骨架密封、衬套、圆螺母、齿帽、方头销轴、轴套等配件；
- 3、检测齿辊主轴弯曲度，以及轴颈锥度、椭圆度等精度指标；
- 4、对齿辊主轴实施无损检测，出具符合国家及行业标准的探伤检测报告；
- 5、齿辊组进行平动衡试验（平衡精度 G2.5），出具符合标准的动平衡试验报告；
- 6、配件供应说明：轴承、齿式联轴器由采购方（我司）提供，其余所有修复及更换配件均由乙方（参与调研单位 / 服务提供方）全权提供。

（三）服务周期

自正式合同签订之日起 90 日历天内完成全部修复工作并交付合格成果。

（四）服务地点：修复地点不限，可选择在云南省开远市云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司厂区开展，也可由乙方自行确定修复场地，相关运输、场地等费用均由乙方承担。

（五）齿辊修复主要技术要求：

本次齿辊修复需严格遵循以下技术标准,未明确的指标参照国家及行业现行有效标准执行:

1、修复前检测要求:

乙方需对齿辊进行全面、细致的检测,出具详细书面检测报告,明确齿辊磨损等级、缺陷类型及程度,并制定科学可行的专项修复方案,报采购方确认。

2、轴系修复要求:

2.1 主轴弯曲度 $\leq 0.25\text{mm/m}$

2.2 轴颈圆度、圆柱度 $\leq 0.02\text{mm}$; 表面粗糙度 $R_a \leq 1.6 \mu\text{m}$;

3.3 轴承装配: 轴承内圈与轴颈的配合公差为 H7/k6, 外圈与轴承座的配合公差为 H7/js6。

3、齿帽修复/更换要求:

3.1 齿帽材质需与原设备匹配;

3.2 高铬铸铁/堆焊齿帽: 耐磨层硬度 HRC55~62, 基材硬度 HBW180~220, 堆焊层与基材结合率 100%;

3.3 齿帽更换后,需确保固定牢固,与齿辊本体贴合紧密,无松动现象。

4、装配及调试要求

4.1 轮体轴向窜动 $\leq 0.3\text{mm}$, 通过调整轴承端盖垫片厚度控制;

4.2 空载测试: 连续运行 2h, 轴承温度 $< 75^\circ\text{C}$, 温升 $< 30^\circ\text{C/h}$, 振动速度 $\leq 0.15\text{mm/s}$, 设备无异常噪音、卡滞、异响等情况;

4.3 负载测试: 连续破碎额定物料 8h, 排料粒度符合设计要求(超粒率 $\leq 5\%$), 破碎效率 \geq 新设备的 90%, 各零部件运行无异常。

5、无损检测要求:

5.1 堆焊区域 100%磁粉探伤 (MT), 不得有线性缺陷;

5.2 轴颈等关键重要部位需同时开展超声波探伤 (UT)、磁粉探伤 (MT), 内部无任何超标缺陷;

5.3 检测机构需具备相应资质, 检测报告需加盖检测机构公章, 作为验收依据。

(六) 计价及报价方式

本次调研采用包干价报价模式, 报价为项目全费用总价, 包含但不限于齿辊运输费(往返)、人工费、材料费、设备使用费、环境保护费、安全防护措施费、

管理费、税金、利润、检测费、试验费等完成本项目所有修复工作的一切费用，采购方不再另行支付任何其他费用。

二、参加调研者资格要求

参与本次市场调研的单位需同时满足以下资格条件，提供的证明材料需真实有效，严禁弄虚作假：

1、主体资格：在中华人民共和国境内合法注册的法人或其他组织，具有独立法人资格，能够独立承担民事责任；

2、业绩要求：2022 年 1 月 1 日至本次调研活动截止时间（以合同签订时间为为准），至少具有 1 项齿辊破碎机修复相关服务项目业绩（性质相同或相近），需提供完整的业绩证明材料（如合同扫描件等）。

三、现场踏勘

有意参加调研者可自行踏勘现场，需提前联系需求方，在需求方做好安排后方进入踏勘现场。参加调研者必须承担进入现场后，由于自身的行为所造成的人身伤害、财产损失或损坏，以及其他任何原因造成的损失、损坏或发生的费用。

四、调研反馈

凡有意参加调研者，请于 2026 年 3 月 8 日 17:00 时前将营业执照、业绩证明材料及签字盖章的市场调研表 PDF 格式发至邮箱：877259087@qq.com，此次提供的材料仅作为市场调研使用，不作为任何法律文件，不构成邀约邀请，请悉知。

五、联系方式

需求方：云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司

地 址：云南省红河州开远市小花桥

联系人：钱先生

联系方式：13466264664



重要提示：

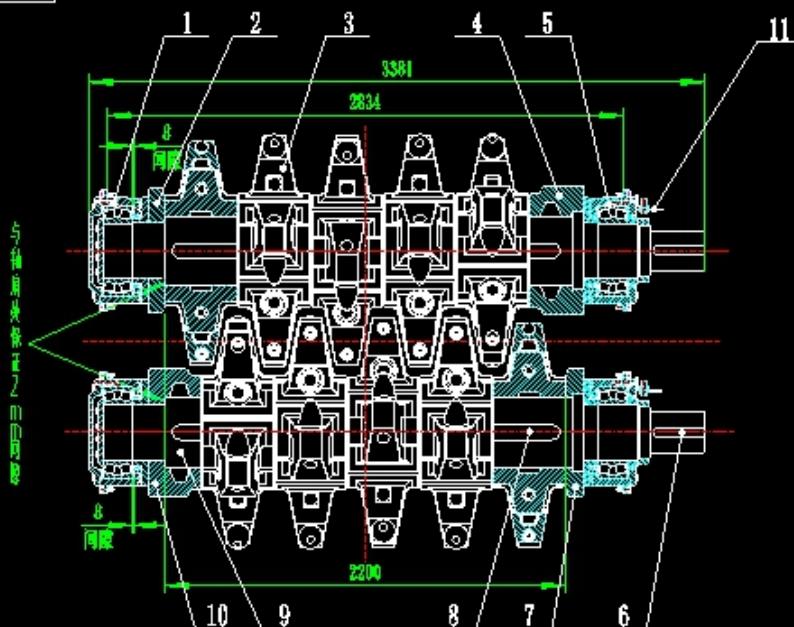
1、本次市场调研活动仅作为采购人了解市场行情价格，确定采购预算及最高限价而开展的需求调查，不代表项目采购结果，不向各供应商支付或收取任何相关费用。

2、各供应商应对所填报和提交的文件及信息的真实性负责；严禁提供虚假材料，严禁伪造、变造相关证明文件。

附件：云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小
千吨破碎机齿辊修复市场调研反馈表

企业名称	(填写)
提供的服务范围	(填写)
其他合理化建议	(填写)
项目市场价情况	1、修复总费用: _____元 4、税率: ____ 13 ____ (%) 。
其他	(填写)
填表单位: _____ 填表人: _____ 填表时间: _____ 联系电话: _____ 联系邮箱: _____ (填写)	

ZPC.2-1000.2



技术要求

1. 装配前，再次检查。审核安装尺寸，并将所有零部件清洗干净，机体上润滑油；严禁零件在装配过程中磕、碰、划伤和锈蚀；
2. 装配后箱体底盖为“人”型槽形，且两端成“人”字型方向对称；
3. 滚动轴承装配，必须调整两端承内圈全部零件的轴向尺寸，保证轴承安装尺寸；
4. 轴承润滑油脂，包装箱温度不得高于120℃，必须在轴承冷却前，将轴承装到轴上；
5. 装配轴承时，严禁直接打击轴承内外圈；装配后，箱内轴承内外圈占其内径2/3容积的2号润滑油润滑；
6. 装配完成后静平衡试验，平衡要求应达到HL/Q000010-6.1-2003《HL系列破碎机》有关规定。

序号	代号	名称
7	ZPC.2-1000.2-3	薄轴套垫 I
8	GB/T1096-2003	G型平键50×28 L200
5	ZPC.2-1000.2.3	轴承座装配 II
4	ZPC.2-1000.2-2	厚轴套垫 I
3	ZPC.2-1000.2.2H1	装配
2	ZPC.2-1000.2-1	薄轴套垫 II
1	ZPC.2-1000.2.1	轴承座装配 I

序号	代号	名称	标记	材质	日期	负责人

12	ZPC.2-1000.2.4H2	下工作圆	1	螺栓件	3451.9 3451.9H	标记	紧固	夹持	毛坯	日期	负责人
11	ZPC.2-1000.2-6	开-小圆齿才(振)架	2	焊接件	2 4.00	设计			工装		
10	ZPC.2-1000.2-5	厚轴套垫 II	4	ZG270-500	479.1 479.10	制图			麻掌		
9	ZPC.2-1000.2-4	主轴	3	40Cr	2459 4918.04	校对			机座		
8	GB/T1096-2003	G型平键50×28 L2130	2	35	54.1 108.20	审核			日期	2008.12.16	具

开小千吨破碎机齿辊返厂修复更换零部件明细表

序号	物资名称	主机型号	外形尺寸	单件重量/kg	材质
1	轴承座	ZPC.2-1000.2.1-2	Φ660×220	160	ZG270-500

2	闷盖	2PC. 2-1000. 2. 1-1	$\Phi 580 \times 65$	56	Q235B
3	通盖	2PC. 2-1000. 2. 3-3	$\Phi 580 \times 65$	40	Q235B
4	甩水盘 I	2PC. 2-1000. 2. 1-3	$\Phi 580 \times 95$	80	Q235B
5	甩水盘 II	2PC. 2-1000. 2. 3-1	$\Phi 580 \times 77$	55	Q235B
6	轴承	SKF 23160CC/W33 C3	$\Phi 300 \times \Phi 500 \times 160$	134	
7	骨架密封	FB400×360×20	400×360×20		橡胶
8	衬套	2PC. 2-1000. 2. 3-4	$\Phi 580 \times 60$	15	Q235B
9	圆螺母	2PC. 2-1000. 2. 3-5	$\Phi 350 \times 30$	8	45#
10	齿帽	2PC. 2-1000. 2. 2-2H3	350×330×400	120	ZG20CrMo

11	方头销轴	2PC. 2-1000. 2. 2-4	$\Phi 40 \times 320$	6	40Cr
12	齿帽垫圈	2PC. 2-1000. 2. 2-5	$\delta 30 \times \Phi 66 \times \Phi 100$	1. 2	Q345B
13	厚轴套垫 I	2PC. 2-1000. 2-2	$\Phi 700 \times 330$	476	ZG270-500
14	厚轴套垫 II	2PC. 2-1000. 2-5	$\Phi 700 \times 288$	480	ZG270-500
15	薄轴套垫 I	2PC. 2-1000. 2-3	$\Phi 685 \times 88$	196	ZG270-500
16	薄轴套垫 II	2PC. 2-1000. 2-1	$\Phi 685 \times 106$	209	ZG270-500
17	齿式联轴器	CL11 型	$\Phi 600 \times \Phi 220 \times 600$	300	40Cr
18	标件紧固件	螺栓、垫片、键、螺帽、弹平垫、小自制件等			

19	齿辊	2PC. 2-1000	Φ1200×3350	10000	组合件
----	----	-------------	------------	-------	-----