

循环水泵泵轴外送检查维修技术要求

一、设备概况

我厂循环水泵采用德国 KSB 公司提供的型号为 SEZA26-165 的大型立式轴流泵，循环水泵转子分 3 根轴，传动轴、中间轴及叶轮轴，由于长期运行，循环水泵泵轴弯曲度逐渐增大，接触面也逐渐磨损，为解决循环水泵缺陷，需利用机组检修机会外送专业厂家修复，恢复泵轴弯曲度和基础尺寸，保证设备可以长周期安全稳定运行。

二、修复方案及技术要求

本次维修计划将三号机组一台循环水泵的泵轴及备用的旧泵轴，共五根轴外送专业厂家进行弯曲度校正、补焊、车削、修配处理，并将问题和缺陷在维修后的报告中体现。

维修工作分两个部分，一是由于泵轴存在不同程度的弯曲，在加工之前需先直轴，防止由于轴弯曲造成的加工后的轴肩端面瓢偏度超过 0.02mm。二是根据原有尺寸及图纸将泵轴的磨损处进行堆焊修复，车削直至表面光滑，各部件和泵能够按原尺寸标准配合。具体方案及要求如下：

- 1、确定供应商后，由采购人分别将循环水泵泵轴整体吊离，将轴承、盘根轴套等零部件解体。
- 2、由供应商安排专车分别将泵轴等部件运送到加工厂。
- 3、按照弯曲度不大于 0.05mm、轴肩端面瓢偏度不大于 0.02mm 的标准对泵轴进行直轴。
- 4、根据图纸将以下部件堆焊修复后车削到要求尺寸：
泵轴 5 根，5.7 米叶轮轴与 6.5 米轴的上侧轴颈位置磨损约 0.90mm，恢复尺寸；6.5 米轴下侧轴颈位置磨损，填补修复；5.7 米上轴上侧盘根轴套位置磨损，填补修复，均恢复原尺寸，即磨损部位激光熔覆车削至设计尺寸；

三、其他要求

- 1、在采购人现场设备解体以及装卸车等工作由采购人进行。
- 2、运输工作由供应商负责，费用包含在报价中。

3、本次设备维修进度计划不超过 7 天，采购人有权根据检修进度的总体工作安排对其进行调整。

4、本次维修需由机加工能力的厂家进行，修后提供维修报告。

5、供应商须为生产型或专业维修型企业，不接受贸易商投标。