

设备招标技术文件

项目名称	潜江方圆钛白有限公司提质减排升级改造项目				
设备名称	球磨机	设备位号	/	设备数量	1台

一、技术特性

1、物料参数

物料名称	105℃水份	莫氏硬度	100目筛余	200目筛余
钛精矿	≤1%	5.5-6.5	≤44%	≤80%

2、执行标准

GB/T 25708-2010	《球磨机和棒磨机》
JB/T4735-1997	《钢制焊接压力容器》
HG/T20592~20635-2009	《钢制管法兰、垫片、紧固件》
GB/T983-1995	《不锈钢焊条》
GB/T5117-1995	《碳钢焊条》
GB/T5118-1995	《低合金钢焊条》
HG/T21574-2008	《设备吊耳》
GB/T12459-2005	《钢制对焊无缝管件》
GB50316-2000	《工业金属管道设计规范》
GB/T3280-2007	《不锈钢冷轧钢板和钢带》
BG/T4327-2007	《不锈钢热轧钢板和钢带》
GB/T699-1997	《优质碳素结构钢》
GB/T700-2006	《碳素结构钢》
GB50231-1998	《机械、设备安装工程施工及验收通用规范》

同时按照相关行业和其他国家标准要求执行。

3、设备主要性能指标

3.1、球磨机筒体Φ3200×1台（钢壳内径）、筒体长度由供方确定。

3.1.1 球磨系统产量：25-30t/h。

3.1.2 传动方式：主、辅传动。

3.1.3 球磨前钛矿细度 60-100目（100目筛余物 44%，200目筛余物 80%）、水分≤1%、莫氏硬度 5.5-6.5。

3.1.4 球磨后要求钛矿筛余物（325目）：8-12%。

3.1.5 进出料管口法兰：要求内衬耐磨陶瓷或耐磨金属。

3.1.6 动态选粉机、袋式除尘器（在线收尘）、循环风量由供方提供相关配套参数或选型设备。

3.1.7 采用液阻启动方式，同时配置高压无功补偿柜。

3.1.8 电控柜按配电室集中放置的方式，其操作运行参数、监控参数、控制方式等需具备接入 DCS 系统（浙江中控 ECS-700）条件，包括接线端子盒和通讯，其中推荐使用 MODBUS-RTU 模式通讯，所有程序、通讯地址及相应权限全部开放。

二、质保期限：

三、订货范围：整机采购含安装（含电控柜，高压补偿柜，液阻柜、10KV 主电机，散热系统，油站，温度、振动等检测元件，不含现场控制箱）。

四、其它：报价分别含衬板与不含衬板的报价，衬板要求质保 2 年，报价需提供分项价；

五、设备交货地点：潜江市方圆钛白公司内

六、备注：