机组型号:3H-3-4500

机组位号:C-501A 轴径70，支撑中心1230左右 重约175KG

(一)转子的检测与维修

1、转子清洗、除锈、喷丸及钝化处理，剩磁检验并退磁处理

2、检测转子形位公差;检查叶轮、主轴、止推盘、轴位移盘、轴套磨损腐蚀磨损情况，做无损探伤，并出具检测报告。

3、检查转子主轴两端轴承位磨损部位，进行必要研磨处理。

4、调整主轴同轴度并进行动平衡，达到等级G1。

5、维修过程乙方可以根据甲方要求提供照片、视频等维修过程记录，并实时反

馈甲方指定人员，甲方也可去现场检查维修全过程。需提供不少于3个转子动平衡资质。

6、来回运输由中标方负责。**大修期间交付转子做动平衡，2天内必须完成！**

(二)技术要求

1、转子维修技术要求:

1.1轴承位修复表面粗糙度要求Ra0.8，并符合GB/T 1031-2009《表面结构轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》标准要求。

1.2转子动平衡要求符合 ISO1940标准，要达到等级G1。

1.3检查轴承位磨损情况,若出现磨损采用激光熔覆进行修复,并恢复原始尺寸**（此项需单独报价）**

附简图