

COSL Drilling	钻井事业部综合管理体系	
	文件编号: L2-EQU-P/002	版本号: 4.0
	文件名称: 装备计划管理	日期: 2021年01月20日

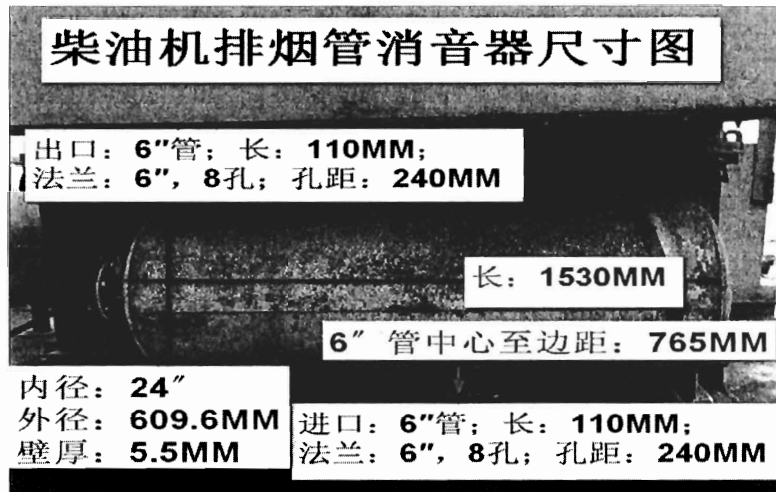
NH4 吊车柴油机消音器等加工技术规格书

1. 项目简述:

加工吊车柴油机排烟管消音器等配件一批。

2. 修理内容

2.1 加工消音器 2 个:



1) 消音器: 24", 长 1530mm, 外径 609.6mm, 壁厚 3mm; 进口 6" 不, 厚度 5mm, 长 110mm, 管中心至边距 765mm, 8 孔 6" 焊接法兰, 法兰中心孔距 240mm; 排出管 6", 长 110mm, 管中心至边距 305mm, 8 孔 6" 焊接法兰, 法兰中心孔距 240mm; 加工套数 2 套, 消音器及进口、出管均使用不锈钢 316L 加工;

2) 消音器内部填充层为耐热吸音材料;

3) 所有焊缝需连续焊接, 打磨平整, 需对焊缝进行探伤检验合格;

4) 消音器外层喷涂耐高温油漆, 喷漆保证漆膜厚度均匀; 漆膜厚度大于 40um;

5) 配备耐高温 6" 金属密封垫 4 个、不锈钢 316 防松螺栓及螺母(规格 M20X70MM) 16 套, 强度等级 8.8。

2.2 加工顶驱滑轨 2 条:

1) 按照平台提供的样品加工顶驱滑轨 2 条, 滑轨内部为钢质, 外部包裹橡胶材质, 该滑轨主要用于与顶驱的导轨梁配合滑动, 实现顶驱游动系统上下行走。承包商需对旧件的橡胶取样化验分析, 确认橡胶性能, 新加工的导轨使

COSL Drilling	钻井事业部综合管理体系	
	文件编号: L2-EQU-P/002	版本号: 4.0
	文件名称: 装备计划管理	日期: 2021年01月20日

用的橡胶性能要和原来的一致，确保其耐磨性满足要求。

- 2) 参考尺寸如下：长宽高为 3650mmX100mmX80mm；滑轨上分布 8 个内螺纹通孔，内螺纹规格为 1-8UNC；在滑轨顶部需配有 1 个内螺纹孔用于安装提环，具体的结构形式、尺寸规格及内螺纹孔位置等以实物测绘为准。
- 3) 配备带锁线孔螺栓 20 颗，螺栓规格：1-8UNC 长度 6.25”，长度 5”，提供 10 颗同规格的防松螺帽，螺栓、螺帽材质为 40Cr 钢，强度等级 10.9。



2.3 加工储能瓶盖帽 30 个：

按照平台提供的样品加工储能瓶盖帽，长度 60mm，盖帽厚度 5mm,要求全螺纹，具体扣型以实物为准，材质不锈钢 316L，实物图片如下：



2.4 加工储能瓶垫片 30 个

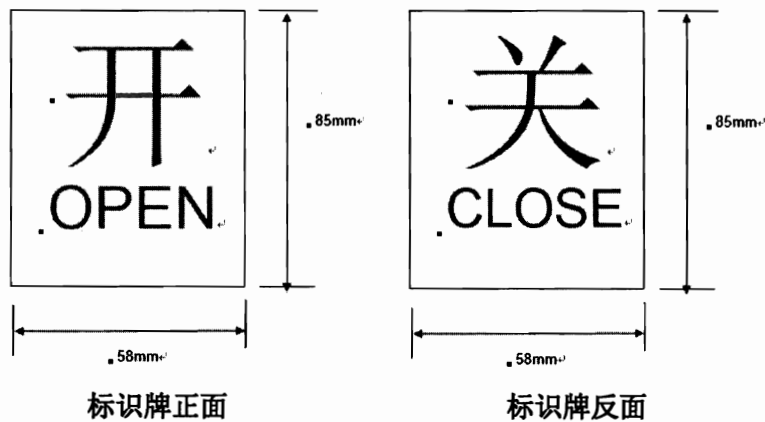
六角螺母厚度 6mm,六角形对边距 36mm,材质不锈钢 316L，垫片内螺纹扣型与上述储能瓶盖帽一致。

COSL Drilling	钻井事业部综合管理体系	
	文件编号: L2-EQU-P/002	版本号: 4.0
	文件名称: 装备计划管理	日期: 2021年01月20日

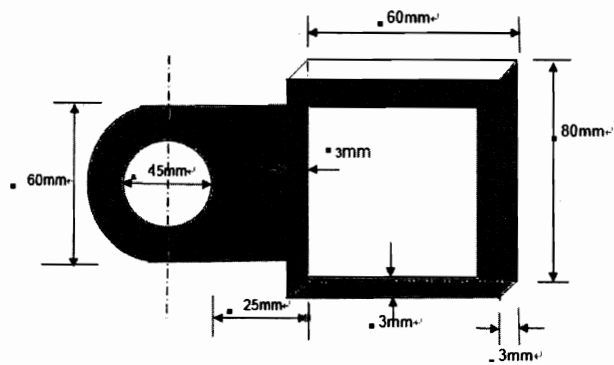


2.5 加工高压阀门“开、关”标识牌及标识牌基座一批

1) 加工如下图所示标识牌 44 块；



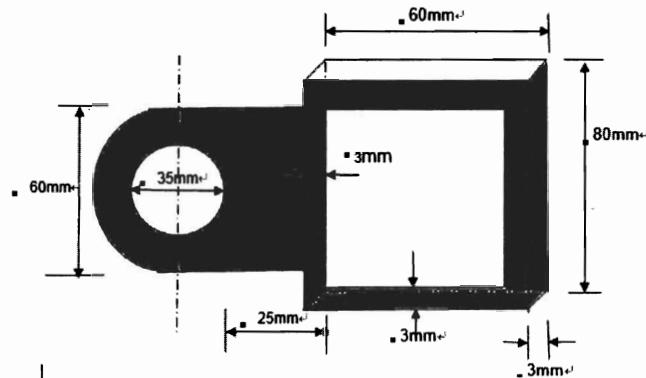
2) 加工如下图所示的标识牌基座（实物图参考：类型 1）20 个；



标识牌基座（1）

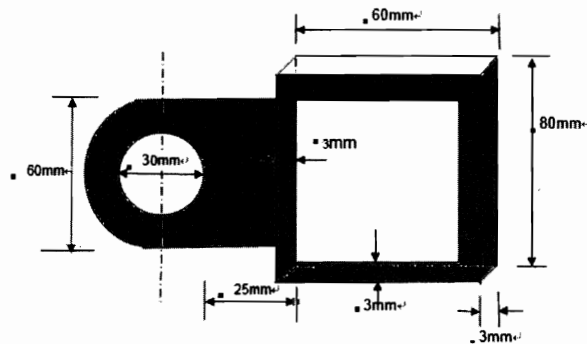
3) 加工如下图所示的标识牌基座（实物图参考：类型 1）20 个；

COSL Drilling	钻井事业部综合管理体系	
	文件编号: L2-EQU-P/002	版本号: 4.0
	文件名称: 装备计划管理	日期: 2021年01月20日



标识牌基座 (2)

4) 加工如下图所示的标识牌基座 (实物图参考: 类型 1) 4 个



标识牌基座 (3)

- 5) 所有加工材料使用 1mm 不锈钢板, 材质 316L;
- 6) 标识牌基座 (1)、标识牌基座 (2)、标识牌基座 (3), 按图纸尺寸开圆孔, 满足能够套入螺杆, 除正面和顶部预留外, 其他部位均采用密封形式;
- 7) 所有标识牌基座涉及到焊接部位必须满焊, 禁止采取点焊;
- 8) 所有标识牌必须满足能够轻松的从标识牌基座顶部取放;
- 9) 标识牌 “开 OPEN”和“关 CLOSE”字样需要以压制形式刻在不锈钢板上;
- 10) 标识牌上的 “开 OPEN”、“关 CLOSE”字样的字体大小合适, 满足标识牌插入基座后能够完全看见字样;
- 11) 涂装要求: 对 “开 OPEN”字样喷绿色、对“关 CLOSE”字样喷红色;

2.4 加工吊车液压油冷却器 1 个

- 1) 按照如下图纸加工液压油冷却器总成 1 套, 材质为紫铜 T2, 加工的总成包括两个冷却器串联组合, 如下图示。

COSL Drilling	钻井事业部综合管理体系	
	文件编号: L2-EQU-P/002	版本号: 4.0
	文件名称: 装备计划管理	日期: 2021年01月20日

- 4) 冷却器结构形式：立式，冷却要求吊车在 45℃的环境温度下，冷却后的液
压油温不能大于 60℃。
- 5) 加工完成后的油冷却器需要进行压力试验，试验压力 3.0MPa，试验液压油
推荐长城牌 46#液压油，试压时间不低于 15 分钟，要求无异常变形及渗
漏，要求无气泡出现，加工方需提供冷却器试压报告。
- 6) 试压完成后内部吹干，擦干外表面，管口封口。
- 7) 运输过程中油冷却器需进行良好包装，不允许有磕碰刮伤
- 8) 提供如连接附件：
 - 2"NPT 双母 4 个，不锈钢 316L，耐压 3000PSI;
 - 2"NPT 双公接头 5 个，不锈钢 316L，耐压 3000PSI;
 - 2"NPT 扣转 SAE 法兰接头 4 个，不锈钢 316L，耐压 3000PSI;
 - 2"液压管线 1 条，包含接头才对 1.3 米，两端压制 SAE2 寸法兰，法兰
不锈钢 316L，耐压 3000PSI。

3. 技术要求：

- 1) 以上加工件，如技术规格书有图纸的按照图纸尺寸加工，没有图纸的承
包商需出图提供平台方确认后再进行加工，其中高压阀门“开、关”标
识牌及标识牌基座先加工一个提供平台试用确认后再批量加工；
- 2) 探伤人员需具备 CCS 认可的探伤资质；
- 3) 交接货地点：海南马村物管中心。
- 4) 交货期为：接到平台通知后 45 天。
- 5) 提供 1 年的质保期。

4. 修理完工资料

提供中英文对照、图文并茂完工报告一式 3 份，完工报告包括完整的加工
记录、交货清单、加工图纸、液压油冷却器液压油换热量计算书、试压报
告、消音器的探伤报告、所有加工件的材质证书、探伤人员资质等。

编写人：苏智钦  日期：2023 年 3 月 24 日

