

山东公司全钢台车工装

技术标书

一、供货范围：山东工厂：

| 名称 | 数量 | 规格 | 货期 |
|---------|----|----------------|----------------|
| 全钢带束层台车 | 23 | 1859*706*1405 | 签订合同后 65 天完成供货 |
| 全钢内衬层台车 | 7 | 1770*1590*1525 | |

二、技术要求：

1、台车类

- 所有型材型号采用国标，并进行回火校直处理。
- 架体焊接组装完后时效处理。
- 小车表面清除油污、锈污等，各部位要求打磨平滑后要求表面做抛丸或喷砂除锈处理，表面静电喷塑，厚度在 100-150 μm 之间。
- 辊筒采用无缝钢管加工，通轴，焊接组装后回火处理；辊筒表面镀铬处理
- 料卷和垫布卷具有刹车装置，与设备对接时可实现自动解锁功能。
- 垫布卷和料卷辊芯进行发黑防锈处理，分别缠绕子母贴并用铆钉固定。
- 整车保证垂直度、平行度 $\leq 0.1\text{mm}$ ，型材壁厚 $\geq 4\text{mm}$ ，并预留检测孔。
- 各料辊、布辊、托辊平行度 $\leq 0.1\text{mm}$ 。
- 满载机架变形量 $\pm 3\text{mm}$ 。
- 使用镀铜金属牌制作物料走向示意图（80*60*1）。
- 所有台车带有工字轮挡边、底部加装托板、轴承座两端丝杠定位。
- 每辆台车需附带出厂精度检验。

2、通用标准

- 轴承等需润滑部件进行有效润滑。
- 脚轮品牌得胜，额定承重负荷应大于承载重量的 1.5 倍。
- 各工装必须进行喷砂处理，有喷漆要求的需喷涂防锈漆或采取其它防锈措施后再喷刷面漆；与产品直接接触的部位可喷砂打磨但不喷涂、喷漆。
- 甲方提供外形接口尺寸，乙方完善零部件加工图纸；双方共同签字确认后制作样品交付甲方，样品验收合格后方可批量实施。

- 乙方负责台车的喷码，喷码编号、规格及样式待技术联络确认。
- 甲方对工装结构设计有 5%的变动权限，招标价格将不作变化。

三、颜色

车辆主体颜色 RAL7035

工字轮等旋转部位 RAL2009

护栏扶手 RAL1023

四、技术资料

- 出厂验收证明
- 各型材合格证
- 最终设计、加工图纸（CAD）

五、验收和质保期

- 所有加工件主要结构和性能符合技术条件和参数说明，所有材料及外购标准件必须是新的。
- 出厂前进行外观检验：所有焊缝要求打磨、严密、平整、美观，表面喷塑色彩均匀、无气泡、麻面、脱落、划伤等缺陷，所有密封处在工作状态下不得有漏点现象。
- 货到使用 6 个月后，工装器具无变形、破损、车轮无损坏（人为操作造成的损坏除外），达到使用要求，方可进行验收。
- 自合同验收之日开始算起，所有设备质保期 1 年。

六、售后服务

- 在质保期内，因乙方制造质量原因造成的工装器具损坏，乙方在接到甲方电话后 24 小时内到达现场进行问题处理，因甲方使用不当造成设备损坏，乙方应按甲方维修计划配合修复，适当收取成本费用。
- 在质保期结束以后，乙方继续为甲方提供技术服务，在接到甲方需求信息后 24 小时内给予回复，积极帮助甲方恢复生产，发生的费用由甲方负责。

七、其它要求

- 运输过程的损坏、损失由乙方负责。
- 技术标时提供专用台车类工装的加工方法（如何保证精度）。