

全钢胎面增加二辊修边刀自动定中装置

技术标书

第一部分供货范围

一、设备用途：

泰国工厂全钢胎面线增加二辊修边刀自动定中装置。

二、数量：2台/套。

三、交货时间：签订合同后60天。

四、每台供货范围及分项报价：包含但不限于满足工艺生产要求的配置。

序号	名称	数量单位	备注	分项报价(元)
1	切刀装置	1套	含无刷伺服电机2台，直线滑台模组2台，气缸2台，裁刀2件等。	
2	高精度线阵CCD传感器	1台	含1套测宽验证板套件，1套传感器清洁套件	
3	背光器	1台		
4	4位LED数码管显示器	1件		
5	控制箱及动力通讯线缆	1套		
6	安装调试费用	1套		

Handwritten signature and date: 2024.5.7

第二部分技术要求

一、 结构简述

胎面生产线，要在胎面底部居中贴合一层胶片，切刀装置用于自动跟随胎面宽度、位置对胶片进行裁切。

CCD 传感器检测单条胎面制品边缘位置信息反馈给控制箱，控制箱控制切刀装置自动调节切刀宽度位置对胶片进行裁切，保证胶片与胎面复合后两边胶片边缘到胎面边缘的距离符合公差要求。单条胎面制品宽度通过大显示器显示。

切刀抬起、放下通过气缸控制，操作人员扳动按钮盒上旋钮可以操作。切刀的手动移动，自动状态下的宽度、位置补偿均通过按钮盒进行操作。

系统故障时，报警灯进行声光报警提示。

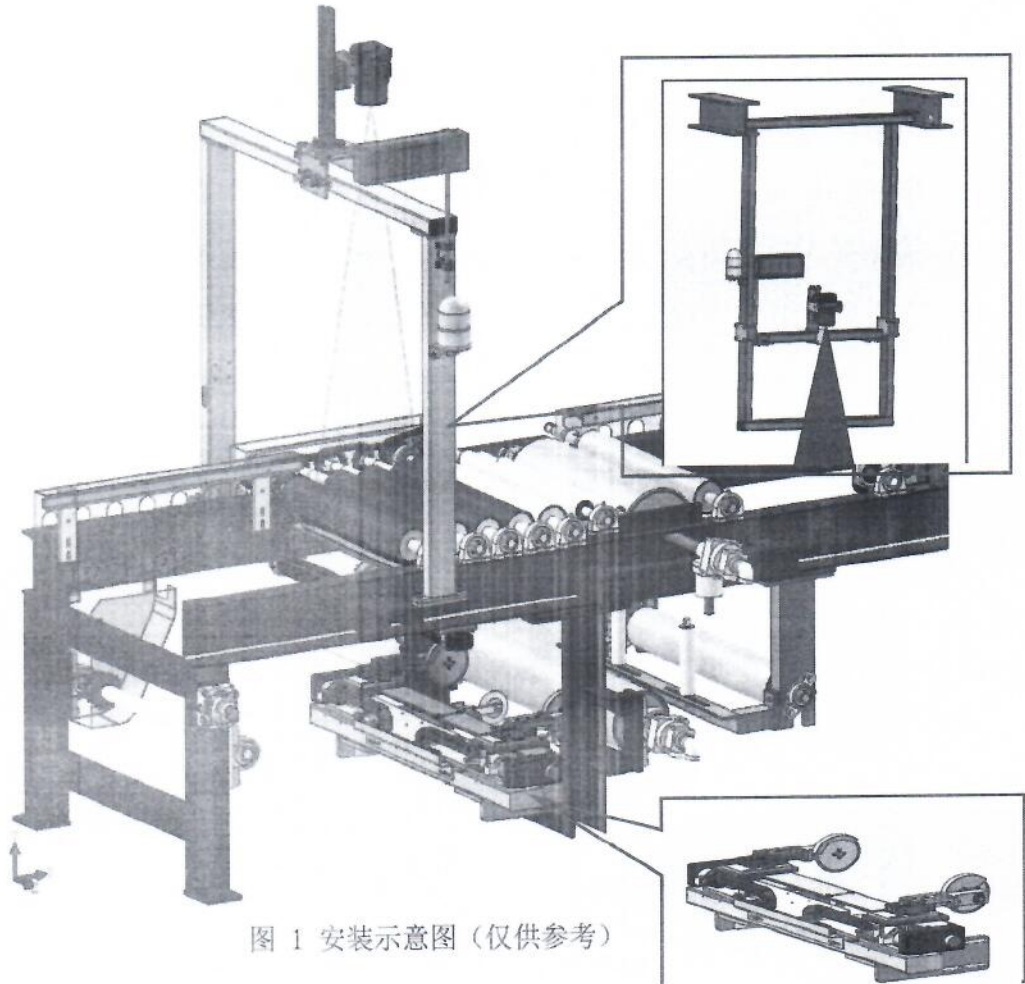


图 1 安装示意图 (仅供参考)

手 工 操 作

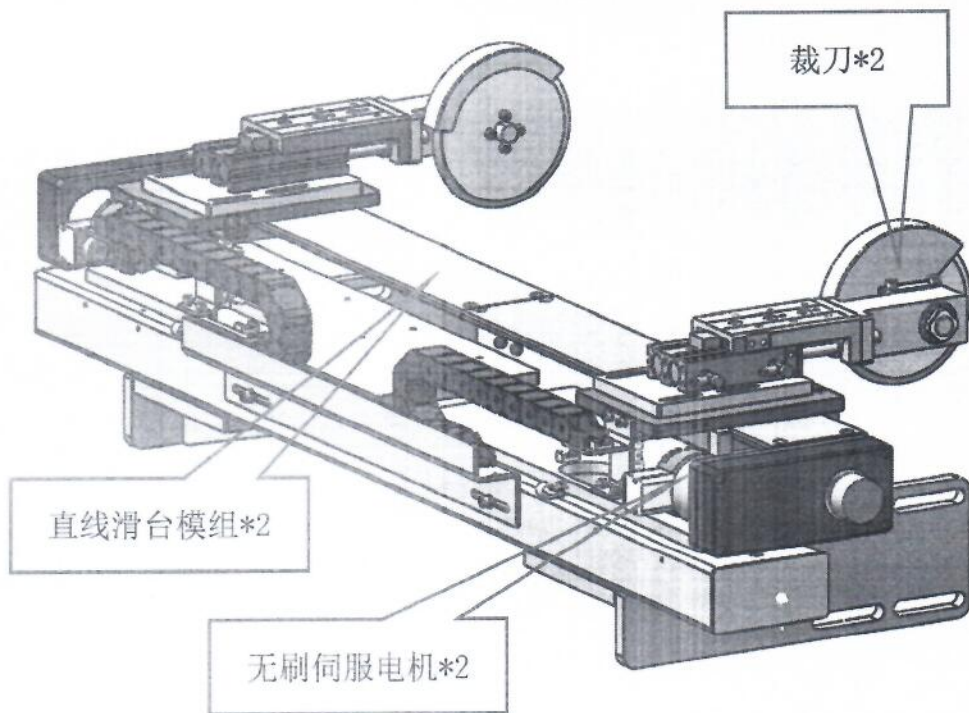
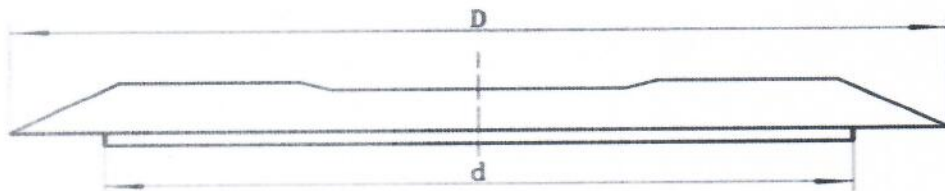


图 2 切刀装置示意图 (仅供参考)

二、 主要技术参数要求



- 1、胎面制品宽度 (D) 范围：160mm-460mm；
- 2、胶片宽度 (d) 范围：150mm-450mm；
- 3、胎面制品数量：单条；
- 4、贴合要求：居中贴合；
- 5、贴合精度： $\pm 2\text{mm}$ ；
- 6、制品中心跑偏量： $< 20\text{ mm}$ ；
- 7、产线辊道宽度：800mm；
- 8、传感器检测范围： $> 460\text{mm}$ ；
- 9、测宽精度： $\pm 0.5\text{mm}$ ；
- 10、 随机提供 1 套测宽验证板套件和 1 套传感器清洁套件；

funi 2022

- 11、 通讯：以太网（通过控制箱内触摸屏与产线 PLC 通讯）；
- 12、 产线 PLC：AB 品牌 1756 系列；
- 13、 气源：0.6Mpa, 由甲方提供气源及从气源到切刀装置的气管；
- 14、 系统供电：甲方提供电源供电及线缆；
- 15、 操作界面有中、英、泰三种语言。
- 16、 外观要求

序号	名称	设备颜色
1	设备主体（龙门架）颜色	RAL:7035 浅灰色
2	危险活动部位	RAL:2009 橙红色
3	防护盖板、防护网	RAL:1023 黄色
4	电气柜	RAL:7035 浅灰色

三、 设备安全要求

- 1、切刀旋转处需安装防护网，人体手指不能穿过。
- 2、设备及电控柜有接地安全保护。
- 3、切刀旋转取具备安全触发保护功能，当不慎触发安全后，切刀自动停机。

四、 主要配件品牌和产地

序号	名称	型号	生产厂家或公司
1.	CCD 传感器		E+L
2.	气动元件		FESTO/SMC
3.	低压电器		西门子/施耐德

五、 随机资料

- 1、中英文产品说明书 3 套，电子版 1 套。
- 2、发货清单，电子版备件清单 1 套。
- 3、装箱单 1 套。

六、 安装调试及验收

- 1、乙方负责安装、调试、培训技术服务，甲方配合安装。



2、电源供电：甲方负责提供协议要求的电源、气源到乙方设备，电源线含接地线且可靠接地。

3、通讯：甲方负责提供协议要求的通讯信号线到乙方设备，并按乙方要求提供通讯信号。

4、验收：

设备的验收分二次，第一次在发货前（整装完成具备调试条件），第二次在调试结束试运行后。

1) 设备制造完毕后，乙方通知甲方派人和带料（料的品种和数量双方具体商定）在乙方工厂内进行预验收，预验收和整改完成后才能发货。

2) 设备试运行终验收中如出现下列情况：在 72 小时内，因设备本身出现故障停机，维修时间达一小时及以上应停止计时。终验收从维修完成后重新开始。

5、质量保证及技术服务

1) 质保期 1 年，自设备经甲方验收合格之次日起计；若质保期内，设备发生过更换的情况，则设备的质保期自更换之次日起重新计算，若质保期内，设备进行过修理，则设备的质保期应视其修理占用和待修的时间而相应延长。

2) 质保期内，对由于零、部件质量问题造成的损坏，乙方将提供现场服务，免费维修、更换损坏的零部件。由于甲方人为原因造成的零、部件损坏，乙方有义务对损坏零、部件作有偿的维修、更换。如果乙方原因严重影响甲方正常生产，甲方有权选择第三方提供维修服务，由此产生的费用由乙方承担。

3) 设备发生故障后，乙方应在接到故障通知 4 小时内给予解答；如需现场解决，乙方应在接到故障通知后 24 小时内派遣服务人员到达现场。

4) 质量保证期后的服务可以是有偿服务，乙方可以低于市场价的优惠价格收取相应费用。

5) 甲方因设备质量问题所遭受的损失，乙方应予以赔偿。

七、 交货约定：

1、乙方应采取确保设备安全的包装材料和包装方式，相关包装费用由乙方承担。

2、乙方发货时应随附产品检验报告单及发货明细书并于交货时一并交与甲方，否则甲方有权不予接收设备。

Junb 朱明收

- 3、合同签订后乙方须在1周内按节点制定交货计划提交甲方，并每周向甲方更新进度，节点包含：图纸设计、加工采购、机械组装、电气组装、出厂验收、包装发货。

八、 其它：

- 1、技术协议内所涉方案、配置均为满足买方生产、使用的基本要求，如果协议相关方案、配置不能满足买方生产、使用要求，卖方应无偿进行整改。
- 2、在签订合同后，若买方生产、使用要求有所变化，买方保留对本协议书提出补充要求和修改的权利，卖方应允诺予以配合。如提出修改，具体项目和条件由买卖双方商定。
- 3、协议书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范条文，卖方应保证提供符合本协议书和有关最新工业标准的成熟优质产品。

fusi 张永收