**敬业二次法成型机贴合鼓技术条款**

**总则：**

1. 本技术协议适用于半钢敬业二次法1418成型机贴合鼓订货、安装及售后服务等方面。
2. 供方应保证提供符合本技术协议和有关最新国家工业标准的成熟优质合格产品。
3. 本技术协议所使用的标准与供方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。
4. 本技术协议只在本次订货事宜中有效。

**一、供货范围：**

Φ520-Φ620基鼓及H35辅助块，各4套

**二、结构功能描述：**

敬业1418二次法成型机带束层贴合鼓安装于二段主机的主轴法兰盘上，通过主轴法兰端面两道气路驱动鼓内气缸往复运动，实现鼓板的径向涨缩，根据生产需要可通过外侧螺母调节鼓板涨开直径。

每块鼓板都镶有磁性合理的磁铁，能有效吸附带束层，磁条位置根据带束层角度和贴合起始位置来确定。贴合鼓的结构形式与敬业原有结构保持一致。

**三、技术参数及精度等：**

**1、技术参数及精度：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 标准值 | 备注 |
|  | 鼓直径范围 | 520 | 620 |  |
|  | 鼓块宽度 | 400 |  |
|  | 鼓瓦数量 | 18 |  |
|  | 鼓涨周长差 | ≤1 |  |
|  | 中心距 | 272.5 |  |
|  | 鼓缩周长差 | ≤1 |  |
|  | 鼓径向跳动 | ≤0.3 |  |
|  | 整鼓涨缩形式 | 气动涨缩 |  |
|  | 磁粒分布情况 | 按敬业贴合鼓结构分布 |  |
|  | 磁力强度 | 强磁1100-1300，弱磁500-700 |  |

**2、改造技术要求：**

2.1、乙方要保证鼓的连接及驱动方式按甲方成型机联接结构设计。

2．2、鼓组件加工不得有调整垫片、划伤、毛刺、敲砸痕迹等现象。

2.3、所有工装做好（编号/直径/鼓宽/范围）等相应标记，所有接口符合甲方现场技术要求。

2.4、鼓精度要求:以双方确认签字的协议上所标精度为标准验收

2.5、鼓组件中各金属零件表面，均需进行防锈防腐处理，且要求处理后外观整洁、美观。

2.6、所以紧固件均采用12.9级，采用防松设计，且保证装配和使用过程无松动。

2.7、铝件螺纹采用防松螺套，确保不松动

2.8、基鼓瓦块预留增加贴合鼓辅助块固定螺栓孔，且安装尺寸与现有敬业1418机型的辅助块保持一致。

3、主要部件材料及热处理等:

零件名称 材料 热处理 品牌

鼓板瓦块 6061 阳极氧化处理

主轴 45 调质 HB220-250

滑套 45 调质 HB220-250

导向盘 6061 阳极氧化处理

直线导轨副 台湾上银

* 1. **技术资料：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 递交时间 | 数 量 |
| 1 | 组装图 | 与设备一起交付 | 2套，PDF电子版 |
| 2 | 外购件清单（规格型号、供应商等） | 与设备一起交付 | 2套，PDF电子版 |
| 3 | 易损件清单（规格、供应商） | 与设备一起交付 | 2套，PDF电子版 |
| 4 | 易损件图纸 | 与设备一起交付 | 2套，PDF电子版 |
| 5 | 合格证 | 与设备一起交付 | 各2个 |

**五、检验、验收、安装及维护：**

1、贴合鼓的验收根据相关国家标准要求和需方的企业标准严格执行，要符合需方相关工艺技术要求。

2、贴合鼓在需方使用过程中，供方提供必要的售后服务（委派合格工程师到需方现场指导安装）。如属设计或加工、装配、运输而产生的问题，由供方免费承担全部费用；如属需方操作不当而产生的维修费由需方承担，供方协助维修。

3、供方保证对提供给需方的贴合鼓自双方验收签字之日起保修一年，在保修期内贴合鼓出现的相关质量问题，供方保证随时给予免费维修。

需方根据损失大小按总价值的2-50%赔偿，重大质量问题退货。