**泰国公司机动处外圆磨床设备**

**采购技术标书**

**一、项目概述：**

**1、设备用途：**本次采购的外圆磨床主要用于半成品车间裁刀的磨削，以及设备检修一些小的部件磨削。

**2、采购数量：1台**

**3、供货范围：**甲方接通电源设备即可正常运行（土建部分甲方负责）。

**4、设备技术参数：**核心技术参数必须响应技术要求。

**5、交货地点：**乙方工厂。

**6、供货期：**合同生效后90天。

**7、使用地：**泰国工厂（春武里工业园）。

**二、外圆磨床****技术要求：**

机床设备需满足现行国家标准JB/T7418《外圆磨床》相关要求。

**1、设备型号及参数：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **参数** |
| 1 | 设备型号 | / |
| 2 | 设备品牌 | / |
| 3 | 磨削直径范围 | 8～200 mm |
| 4 | 磨削孔径范围 | 13～80 mm |
| 5 | 最大磨削长度 | 500 mm |
| 6 | 最大磨削深度 | 120mm |
| 7 | 工作台最大移动量 | 600mm |
| 8 | 液压移动速度 | 0.1～4 m/min |
| 9 | 工作台转动范围 | -7°～+7° |
| 10 | 砂轮最大线速度 | 35 m/s |
| 11 | 砂轮直径 | 280~400 mm |
| 12 | 头架主轴转速 | 60、85、230 rpm |
| 13 | 外圆圆度 | 0.003 mm |
| 14 | 内孔圆度 | 0.005 mm |
| 15 | 纵截面直径 | 0.005 mm |
| 16 | 加工精度 | 0.15μm |
| 17 | 外圆粗糙度 | Ra≤0.32 mm |
| 18 | 内孔粗糙度 | Ra≤0.32 mm |
| 19 | 主要电气元件 | 厂家标配 |
| 20 | 电机总容量 | / |
| 21 | 外形尺寸（长X宽X高） | / |
| 22 | 机床重量 | / |

**2、随机备件：**随机附件除标准附件以外需包含以下内容，其中特殊订货附件（价格另计）需在合同中另行注明。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 |
| 1 | 冷却液箱 | 1套 |
| 2 | 过滤器 | 1件 |
| 3 | 砂轮修整器 | 1套 |
| 4 | 砂轮+法兰盘 | 1套 |
| 5 | 平衡芯轴（平衡器） | 1件 |
| 6 | 垫铁 | 4块 |
| 7 | 顶尖 | 2件 |
| 8 | 扎头（3#、4#） | 各1件 |
| 9 | 圆螺母单头扳手 | 1件 |
| 10 | 卸砂轮螺钉 | 1件 |
| 11 | 多楔带 | 1件 |
| 12 | 密封圈 | 1件 |
| 13 | 拨爪 | 1件 |
| 14 | 三爪卡盘 | 1套 |
| 15 | 内圆磨头 | 1件 |
| 16 | 接杆 | 不同规格各1件 |
| 17 | 砂轮杆 | 不同规格各1件 |
| 18 | 皮带轮 | 不同规格各1件 |
| 19 | 卸皮带轮螺钉 | 1件 |
| 20 | 平行砂轮 | 不同规格各1件 |

**3、技术资料的交付内容及时间：**

3.1机床操作使用说明书、操作维修说明书（各1本、电子版1套）。

3.2基础图、配线图与设备有关辅助设施资料（各1套、电子版1套）。

3.3安装说明书1份、设备合格证1份、装箱清单1份。

3.4以上所有资料提供时间（设备提货时）。

**三、设备包装及开箱检验：**

**1、设备包装：**

1.1甲方到乙方工厂进行设备初步验收或乙方提供设备验收图片，待甲方对设备验收合格后，乙方方可对设备进行包装，按惯例制作海运木箱包装，箱内设备固定牢固，做防潮保护措施。

1.2包装箱材料经过熏蒸，包装箱外表面应按规定进行标识。

1.3设备包装应满足长途运输、多次搬运及存储的需要；包装要坚固、牢靠、防腐、防潮、防盗。

1.4包装箱内每个部件均应挂有标签，标明零部件图号、名称、数量；包装箱内外均应附清单，产品合格证一份。

1.5包装箱表面各种标记必须齐全，如箱号、名称、合同号、收货单位、发货单位、收发货站、重量、外形尺寸、吊装位置、防雨、防碎、防倒置标记等；易损件和零散小件用小箱妥善包装后装入大箱。

1.6提供包装箱尺寸、数量，以及需要的标准集装箱数量。

1.7本设备需要海运至泰国工厂，需要采用防潮海运包装。

**2、开箱检验：**

2.1乙方交付的设备应单机成套交付，不同编号不得混合装箱；数个小箱装为一个大箱时，每个小箱应单独有装箱清单，而大箱装箱单应标明小箱的件数。随机备件单独包装。

2.2由于乙方包装不善或标记不清所造成的设备丢失、缺损、发霉、锈蚀、受潮和错发等问题，乙方负责修理、补充或更换。

2.3乙方供货的设备必须进行出厂质量检验、检查和试运行合格后，出具出厂质量检验书、试验和试运转数据及合格证书。

2.4乙方提供的设备必须按照国家标准及用户确认的标准和规范进行设计、制造和检验，并列出有关规范和标准名称。

**四、设备验收及质量保证：**

**1、设备验收：**

1.1经检查，所供设备达到验收标准，设备无故障正常连续试运行满30天，甲方即进行设备验收。

1.2所供设备部件配置达到技术要求。

1.3所供设备性能、控制性能达到技术要求。

1.4设备运转噪音≤85db，提供检验证书。

**2、设备质量保证：**

2.1乙方必须保证根据合同约定，向甲方交付符合合同规定要求的货物；货物应是全新且未使用过的。

2.2保质期内，设备如出现故障，乙方免费提供损坏件，如甲方违规操作、使用不当等原因造成的损坏，甲方承担备件费用。

2.3所供设备无任何安全隐患。

**五、技术培训、服务：**

**1、技术培训：**

1.1设备安装：乙方负责安装技术指导（视频指导），乙方提供设备安装方案及注意事项。

1.2设备调试：设备具备调试运行条件时，甲方提前1周邮件通知乙方，乙方负责对甲方进行视频指导。

1.3保证操作人员熟悉设备安全装置并能够正常操作。

1.4保证维修人员能够独立地排除设备一般性故障。

**2、服务：**

保质期内设备出现故障，乙方在接到甲方的电话通知后，2小时内通过视频方式指导甲方人员进行故障排除，如不能通过视频方式解决设备故障，乙方人员应在7日内到达现场（费用乙方承担）。

**六、技术资料：**

1、设备总图和部件机械示意图。

2、设备电气图和接线图，以及电气元件明细表。

3、润滑系统图和管路图，润滑点、润滑周期以及润滑油的牌号及其性能参数说明书；液压原理图及液压元件明细表。

4、设备安装、调试说明书。

5、设备操作、维修和安全手册。

6、备件手册，易损件清单和加工图纸。

7、提供设备装箱单，制造及认证标准，产品合格证等资料（发货时提供）。

**七、违约责任：**

1、如乙方所供的设备结构、性能、部件品牌达不到合同要求，乙方负责整改或换货，整改或换货后仍达不到合同要求，甲方有权退货或降价接收。

2、如因乙方原因逾期交货，乙方承担合同金额1‰/天的违约金。