**400吨三梁四柱液压机**

**采购技术标书**

**一、项目概述：**

目前泰国工厂已投产3年多，部分大型设备需要开始进行拆解和维护，如密炼机转子、挤出机辊筒等，其外形尺寸和重量较大；在泰国当地很难找到大吨位及大长度的压力机；因此申请采购一台400吨三梁四柱液压机，可保证绝大多数设备大修的拆解需求。

**二、设备采购要求：**

1、本设备性能及参数，均在前期技术交流中征得各参标方同意，各参标方承诺所提供的设备在泰国工厂长期稳定、安全运行、无安全隐患。

**2、供货范围：**甲方接通电源设备即可正常运行（乙方提供液压油）。

**3、设备安装：**乙方视频指导甲方安装。

**4、设备调试：**乙方视频指导甲方调试。

**5、设备参数：**核心技术参数必须响应技术要求。

**6、交货地点：**甲方指定国内港口。

**7、供货期：**合同生效后60天。

**8、使用范围：**泰国工厂（春武里工业园）生产轮胎用。

**三、液压机主要技术参数：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 名称 | 参数 | 单位 |
| 设备型号 | 参标方提供 |  |
| 设备品牌 | 参标方提供 |  |
| 设备数量 | 1台 |  |
| 最大开口 | 2000mm |  |
| 工作台尺寸：长\*宽\*高 | 有效尺寸1650mm\*1100mm\*高度厂家设计 |  |
| 公称压力 | 4000 | KN |
| 最大工作压力 | 25 | Mpa |
| 双油缸 | 400 | T |
| 油缸行程 | 参标方提供 | mm |
| 上行速度 | 参标方提供 | mm/s |
| 压制速度 | 参标方提供 | mm/s |
| 回程速度 | 参标方提供 | mm/s |
| 油泵 | 参标方提供 | 齿轮泵 |
| 电机 | 参标方提供 | kw |
| 抗磨液压油 |  | 46# |

 **四、液压机主要配件生产厂家及品牌：**

|  |  |
| --- | --- |
| 名称 | 生产厂家及品牌（参标方提供） |
| 油缸 |  |
| 液压阀组 |  |
| 油泵 |  |
| 电机 |  |
| 行程开关 |  |
| 主令按钮开关 |  |
| 电器元件 |  |
| 密封件 |  |

**五、性能和特点：**

1、具有独立的动力机构及电气系统，半自动控制及手动操作。

2、液压系统采用集成插装阀，结构紧凑，动作灵敏、可靠；速度快，能耗小、噪声低。

3、该系列产品的工作压力、行程范围均可根据工作需要进行调整。

4、工作方式：双缸下顶式。

**六、液压机组成部分：**

**1、机身（包括油缸、滑块、上下工作台、立柱）、液压站（包括控制柜）、操作面板等。**

**2、机身：**机身采用三梁四柱式结构；上、中、下横梁、双缸、四柱、控制系统及电器系统等部件组成。

**2.1上梁料口的位置**：上梁需预留拆卸部件的上料口，上料口位置及尺寸按图纸制作（下图是上梁有效工作面尺寸）；确保顶梁承载负荷。

**3、主缸：**双缸体固定在下梁台面，活塞头固定在滑块上，设计时便于拆卸维修，导向套的外圆上装O型密封圈，借助法兰及螺栓锁紧，以保证缸口密封。

**4、限程装置：**限程装置安装于机器一侧用来控制活塞杆行程。

**5、液压站：**液压泵由油箱、齿轮泵、电机，液压阀组、高压自封式滤油器、空气滤清器组成；油箱确保无泄漏，前端装有压力表，以便观察压力之用；油箱装有液位计，以观察油位用。

**6、液压阀组：**主要包括插装件、控制盖板、先导控制阀和集成阀块组成。

**七、电器控制系统：**

1、设有独立电气控制面板，可移动设备两侧，集中按钮控制整个机器的运转。

2、压力机各种信号，限位与压力动作实现联锁控制。

3、设有集中控制面板，面板上布置必要的操作按钮和选择开关。

**八、操作系统：**

1、设有点动、半自动操作方式。

2、滑块行程可进行调整，滑块行程由行程开关调节。

3、操作面板上的按钮除完成压机的全部动作外，还有“急停”按钮。

4、压力机具有独立的动力机构和电器系统控制，可实现手动、半自动操作方式。

5、主缸保压时间由时间继电器设定。

**九、安全保护：**

**1、静止及急停按钮：**发生异常时按“静止”按钮，动作停止；按“急停”按钮，包括电机停止运行。

**2、双手操作按钮**：双手按下时同步时限0.5~1S。

3、液压系统回路设有安全阀。

**十、技术资料：**

1、设备总图和各部件机械示意图。

2、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。

3、设备说明书（包括设备操作、维修和安全提示；电气图和接线图，以及电气元件明细表；备件手册）。

4、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）。

**十一、设备包装及开箱检验：**

**1、设备包装：**

* 甲方到乙方工厂进行设备初步验收合格后，乙方对设备进行包装，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。
* 包装箱材料经过熏蒸，出具商检局包装箱材料熏蒸证明；包装箱外表面应按规定进行标识。
* 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。
* 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。
* 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。

**2、开箱检验：**

* 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。
* 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。
* 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。
* 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。

**十二、技术培训、服务：**

**1、技术培训：**

* 设备安装：乙方负责设备安装技术指导（视频指导），并提供设备安装方案及注意事项。
* 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，乙方负责对甲方技术人员、操作人员进行视频技术培训（培训结果：能独立操作）。
* 视频教材：提供机床安装、调试、操作视频教材。
* 保证参加培训人员熟悉设备安全装置并能够正常操作。
* 保证参加培训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，乙方应在2小时内采用通讯方式指导甲方人员进行解决，如通讯方式不能解决设备故障，乙方人员需7日内到达现场解决（所有费用乙方承担）。
* 乙方提供的机床易损件规格型号，便于甲方采购更换，实现设备的正常运行和作业。

**十三、设备验收及质量保证：**

**1、设备验收：**

* 经检查，所供设备使用性能达到合同及技术协议验收标准。
* 设备无故障正常连续试运行满30天，甲方即进行设备验收。
* 所供设备部件配置达到合同要求。
* 设备运转噪音标准：≤85db，提供检验证书。

**2、设备质量保证：**

* 乙方必须保证根据合同约定向甲方交付符合合同、招标文件规定要求的货物；货物应是全新且未使用过的。
* 设备验收报告签署之日起计算，设备质保期24个月（一年付设备质保金）。
* 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。
* 所供设备无任何安全隐患。

**十四、违约责任：**

**1、**如乙方所供设备结构、性能、部件品牌、整个系统控制达不到合同要求，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。