**全钢VMI成型机19.5（17.5）吋带束鼓**

**技术协议**

**全钢VMI成型机19.5（17.5）吋带束鼓**

**技术协议**

一、总则：

1.1、本技术协议适用于全钢一次法成型机带束鼓，包括技术指标、运行环境、功能设计、结构组成、安装及售后服务等方面。

1.2、本技术协议提出的技术要求，是按照有关行业标准和双方确定的技术参数乙方保证提供的产品符合本技术协议产品。

1.3、本技术协议所使用的标准与甲方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。

1.4、本技术协议只在本次订货事宜中有效。

1.5、接口尺寸必须满足相配套 VMI 公司VAST4成型机的技术工艺要求。

二、供货范围

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 适用规格型号 | 数量 | 备注 |
| 1 | 基鼓 | 16-19.5吋 | 1 | 配套VAST-4成型机。 |
| 2 | 加厚铝 |  | 1 |  |
| 3 | 传递环瓦块 | 200×100×15 | 10 |  |
| 4 | 传递环瓦块垫块 | 100×50×105 | 10 |  |
| 5 | 胎圈夹持器气缸垫块 | Ø60×43.5 | 2 |  |

三、鼓技术参数及精度要求：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 标准值 | 备注 |
|  | 鼓直径范围 | 640-850 |  |
|  | 鼓块宽度 | 396 |  |
|  | 鼓瓦数量 | 24 |  |
|  | 鼓涨周长差 | ≤1 | 左中右三点 |
|  | 鼓缩周长差 | ≤1 | 左中右三点 |
|  | 鼓径向跳动 | ≤0.3 |  |
|  | 鼓瓦结构 | 菱形 |  |
|  | 磁力分布情况 | 1-8瓦 |  |
|  | 磁力强度 | 1500-2000高斯 |  |

**四、技术要求：**

4.1、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，配套VAST-4成型机。

4.2、鼓组件加工不得有划伤、毛刺、敲砸痕迹等现象。

4.3、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。

4.4、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

4.5、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。

4.6、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。

**五、验收**

1. 设备在需方安装完毕检查合格后，双方进行调试完毕后进入终验收。

2.终验收以连续运转72小时，运转平稳，设备无故障，制品达到技术协议要求，产量、质量均达到技术协议要求，就视为验收合格双方签字，设备交付使用。

3. 在终验收中如出现下列情况：

3.1在72小时中，因设备本身出现故障停机，维修时间达一小时或一小时以上应停止计时，从维修完成后重新开始。

3.2在验收中出现设备符合技术协议，但不符合需方工艺，或因需方工艺更改，造成设备作适当改动，应视改动量大小，产生费用大小双方友好协商来处理。

1. **质保期与售后服务**
2. 质量保证期：设备交付使用后12个月。

2、质量保证期内的服务：

2.1零、部件更换：

对由于零、部件质量问题造成的损坏，供方将提供现场服务，免费维修、更换损坏的零部件。由于需方人为原因造成的零、部件损坏，供方有义务对损坏零、部件作有偿的维修、更换。当设备故障停机时所需备品备件应在1日内提供；当设备不停机但某些功能不能正常工作时所需备品备件应在2日内提供。

2.2故障响应：

供方所提供的设备发生故障后，需方应立即通知供方。对于操作故障供方应在接到故障通知8小时内给予解答；对于设备故障，供方应在接到故障通知后24 小时内派技术人员到达现场。

3、质量保证期后的服务

3.1质量保证期后供方可继续对需方使用过程中的设备损坏进行售后服务。

3.2质量保证期后的服务可以是有偿服务，供方可以低于市场价的优惠价格收取相应费用。

七、交货期

签订合同生效后，60日内完成。

全钢VMI成型机19.5（17.5）寸带束鼓技术协议

**附相关部门意见及签字：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 意见及签字 | 部门 | 意见及签字 |
| 全钢成型车间 |   | 商用轮胎生产部 |  |
| 成型及自动物流保障处 |  | 设备处 |  |
| 技术部 |  | 设备动力部 |  |