全钢VMI成型机**19.5（17.5）**吋机械鼓

技 术 协 议

**全钢VMI成型机19.5（17.5）吋机械鼓技术协议**

19.5（17.5）寸机械鼓适用于全钢VMI成型机， 成型鼓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。

1. **货物需求一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量/单位 | 备注 |
| 1 | 17.5-19.5吋全钢成型鼓 | 1套（2个） | 配套VAST-4成型机 |

1. **技术规格**

（一）设备名称：17.5-19.5吋全钢机械鼓

（二）数 量： 1台套

（三）每套的供货范围：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 数量/单位 | 备注 |
| 1 | 17.5-19.5吋全钢机械成型鼓 | 1套（2个） | 配套VAST-4成型机 |
| 2 | 17.5吋扇形块 | 1套 |  |
| 3 | 19.5吋扇形块 | 1套 | 随鼓配送 |
| 4 | 密封圈 | 1套 | 随鼓配送 |
| 5 | 19.5胶囊 | 2套（8件） | 随鼓配送1套，随鼓备件1套。 |
| 6 | 19.5吋、17.5吋胶囊图纸 | 2套 |  |
| 7 | 在需方工厂的设计联络，指导安装，负责培训、调试至完成负荷试车投产。 |  |  |

（四）主要技术规格及要求

1. 主要技术性能参数
2. 工作条件
3. 产品用途：该设备用于生产不同规格的轮胎胎胚。
4. 设备使用环境：

* 温度： 18～28℃
* 相对湿度最大： 65％

1. 能源
   * 压缩空气： 0.7MPa
2. 设备参数
3. 适用于浦林成山轮胎的 VMI全钢四鼓VAST4 成型机
4. 结构：斜锥
5. 形式：单排杆
6. 单侧鼓锁块数量：30块（圆周分布）
7. 反包杆总数量： 2×44根
8. 主轴：要求整体锻造。
9. 参数：17.5-19.5吋

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 17.5-19.5寸 | 备注 |
| 1 | 锁块含胶囊收缩最小直径 | 17.5吋: 400  19.5吋: 440 |  |
| 2 | 锁块含胶囊涨开凹槽直径 | 17.5吋:433  19.5吋484 | 最低点  (配套利诺胶囊) |
| 3 | 侧鼓直径 | 17.5吋：1250 |  |
| 4 | 最大平面宽Max | 634 |  |
| 5 | 最小超定型Min | 254 |  |
| 6 | 鼓总长（主轴法兰安装端面到最尾端） | 2652.4 |  |
| 7 | 鼓中心距 | 1322 |  |
| 8 | 丝杆螺距及旋向 | 10-机箱侧右旋Ø40×P10×2630 | 左右旋同步丝杆, 与VMI成型鼓丝杆通用 |
| 9 | 主轴直径 | 170 |  |
| 10 | 主轴法兰配合直径 | 250 |  |

1. \* 产品精度

机械鼓轴端轴向跳动≤0.5mm；径向跳动≤0.3mm

侧鼓直径公差：±0.5mm

撑块横向定位精度：±0.3mm

撑块径向定位精度：±0.3mm

机械鼓两侧鼓对中心；±1.0mm

左右两边撑块（成圆情况下）对主轴的同心度：±0.3mm

单边撑块基准面的平行度：±0.3mm

1. **主要外购件供应商表：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 型号 | 生产厂家或公司 | 备注 |
| 气动件 |  | FESTO |  |
| 扇形块胶圈 |  | 利诺 |  |

1. **技术资料及证书**

所有资料需要随机技术文件一份，电子版一套。

1. 成型鼓胶圈组图纸
2. 发货清单
3. 装箱清单
4. 关键部件出厂加工检验记录表
5. 设备合格证
6. 安装、调试
7. 设备到达需方现场后，需方须与供方安装指导人员共同开箱验货，并核对装箱单。准确无误后，方可组织安装。
8. 供方负责指导安装，需方负责安装及自备安装辅助材料，并将风、水、电等按供方提供的位置、容量接至设备的进口处。若以上条件需方不能保证说明调试条件尚不具备，供方可延缓派遣相应调试人员进入需方现场。
9. 供、需双方应组成一个调试安装小组，由有关方面人员参加，对安装完的设备按技术协议要求进行检查，合格后双方签字，进入调试。
10. 调试由供方负责，需方应在人力、物力上给予支持，调试程序由空载→单动→联动→负荷试运转按需方工艺条件，按技术协议试制产品。
11. 调试过程中供方应对需方机、电工程师及有关人员进行现场培训。供方对需方人员培训办法详见双方签订合同。
12. 调试时间应不超过(7)天。若在调试过程中出现双方意料之外的事造成误期，误期由双方协商来处理。
13. 安装条件及工艺验收条件应及时提出，逾期造成的后果应由提卖方承担。
14. **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：

（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。

（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。
3. 质量保证期内的服务：
   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。

* 1. 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。

1. 质量保证期后的服务
   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。
   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。
2. 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）吋机械鼓技术协议

**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 |  |