**半成品台车工装**

**技术要求**

1. **供货范围：山东工厂**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 数量 | 规格 | 货期 |
| 半钢胎体台车 | 88 | 1420\*1400\*1267 | 2024年3月31日前到货1/3，然后每半个月到货1/3，4月30日前到货完成。 |
| 半钢带束层台车 | 104 | 1500\*800\*1135 |
| 半钢胎侧台车 | 87 | 1750\*1060\*1365 |
| 半钢胎面台车 | 139 | 1850\*1510\*1365 |

1. **技术要求：**
* 所有型材型号采用国标，并进行回火校直处理。
* 架体焊接组装完后时效处理。
* 小车表面清除油污、锈污等，各部位要求打磨平滑后要求表面做抛丸或喷砂除锈处理，表面静电喷塑，厚度在100-150μm之间。
* 辊筒采用无缝钢管加工，通轴，焊接组装后回火处理；辊筒表面镀铬处理
* 料卷和垫布卷具有刹车装置，与设备对接时可实现自动解锁功能。
* 垫布卷和料卷辊芯进行发黑防锈处理，分别缠绕子母贴并用铆钉固定。
* 整车保证垂直度、平行度≤0.1mm，型材壁厚≥4mm，并预留检测孔。
* 各料辊、布辊、托辊平行度≤0.1mm。
* 满载机架变形量±3mm。
* 使用镀铜金属牌制作物料走向示意图（80\*60\*1）
* 所有台车带有工字轮挡边、底部加装托板、轴承座两端丝杠定位。
* 每辆台车需附带出厂精度检验。
* 轴承等需润滑部件进行有效润滑。
* 脚轮品牌得胜，额定承重负荷应大于承载重量的1.5倍，
* 各工装必须进行喷砂处理，有喷漆要求的需喷涂防锈漆或采取其它防锈措施后再喷刷面漆；与产品直接接触的部位可喷砂打磨但不喷涂、喷漆。
* 甲方提供外形接口尺寸，乙方完善零部件加工图纸；双方共同签字确认后制作样品交付甲方，样品验收合格后方可批量实施。
* 乙方负责台车的喷码，喷码编号、规格及样式待技术联络确认。
* 甲方对工装结构设计有5%的变动权限，招标价格将不作变化。

**三、颜色**

车辆主体颜色RAL7035

工字轮等旋转部位RAL2009

护栏扶手RAL1023

**四、技术资料**

* 出厂验收证明
* 各型材合格证
* 最终设计、加工图纸（CAD）

**五、验收和质保期**

* 所有加工件主要结构和性能符合技术条件和参数说明，所有材料及外购标准件必须是新的。
* 出厂前进行外观检验：所有焊缝要求打磨、严密、平整、美观，表面喷塑色彩均匀、无气泡、麻面、脱落、划伤等缺陷，所有密封处在工作状态下不得有漏点现象。
* 货到使用6个月后，工装器具无变形、破损、车轮无损坏（人为操作造成的损坏除外），达到使用要求，方可进行验收。
* 自合同验收之日开始算起，所有设备质保期1年。

**六、售后服务**

* 在质保期内，因乙方制造质量原因造成的工装器具损坏，乙方在接到甲方电话后24小时内到达现场进行问题处理，因甲方使用不当造成设备损坏，乙方应按甲方维修计划配合修复，适当收取成本费用。
* 在质保期结束以后，乙方继续为甲方提供技术服务，在接到甲方需求信息后24小时内给予回复，积极帮助甲方恢复生产，发生的费用由甲方负责。

**七、其它要求**

* 技术标时提供专用台车类工装的加工方法（如何保证精度）。