**实心胎模具采购招标技术要求**

**一、工程项目概况、招标范围**

1、本招标工程项目概况

1.1 工程名称：实心胎模具制作

1.2 工程地点：山东省荣成市浦林成山工厂

1.3 概况：实心胎模具供货。

2、招标范围：按照设计图纸与技术要求制作实心胎模具。

**二、工期要求**

合同生效后60日内完成供货，不需安装调试。

**三、保修期：**

本工程的质量保修期为1年；

**四、技术要求：**

**本次实心胎模具供货要求按设计图纸制作两半模具。**具体要求如下**：**

**1、模具类型及加工精度要求：**

1.1、按技术部提供的曲线图纸加工，其它按公司提供的模具图纸为准。

1.2、实心胎模具采用两半模设计，适用于斜交55寸蒸锅硫化机及热板硫化机上生产，其中在上下两半模上需分别设计汽室，可适用于在蒸锅及热板硫化机上都能使用，另外下钢圈与下半模采用分体设计，方便实心胎硫化完成后取出。

1.3、下模与钢圈的配合公差符合GB1801-79《公差与配合尺寸小于或等于500mm常用孔轴公差带》中H7/g6的规定，其表面粗糙度Ra参数值不得大于1.6μm。

1.4、防擦线以上到胎冠部位的表面粗糙度Ra参数值不得大于1.6μm。

1.5、防擦线及其以下各部位的表面粗糙度Ra 参数值不得大于0.8μm。

1.6、花纹侧面的表面粗糙度Ra参数值不得大于1.6μm。

1.7、模具上下平面的表面粗糙度Ra参数值不得大于3.2μm。

1.8、其它各配合表面的表面粗糙度Ra参数值不得大于3.2μm。

1.9、模具型腔断面曲线及花纹侧面的间隙，用标准样板检验，标准样板的精度应符合GB1800-79《公差与配合总论标准公差与基本偏差》中IT7的规定。

**2、模具加工内容及要求：**

模具内表面应按提供的外胎字体图采用数控刻字机刻规格、层级、商标、花纹编号、厂名、模具内腔编号等字样，不允许字体出现失真、边线、边角不清、圆周等现象。每付模具应在外表面的明显位置上打印标志，标志包括：制造厂或商标、规格型号、花纹代号、出厂日期、模具内腔编号。上下钢圈上工作面打印规格型号、花纹代号、模具内腔编号。

**3、模具材质及处理要求：**

3.1、模体材质均采用ZG270-500（ZG35），其抗拉强度极限不低于490Mpa，硬度为HB160～190。模具铸件体不允许有铸造缺陷，铸后须退火处理。

3.2、如有焊接部位，焊后须进行退火处理。

3.3、模具不允许喷砂处理。

3.4、模具外部主要尺寸的极限偏差及未尽事宜应符合中华人民共和国专业标准《轮胎外胎模具》ZB/G95002-87。

**4、其它要求：**

4.1、模具在试用过程中出现质量问题，能够迅速采取有效措施，在短时间内彻底解决问题，并且要求后续加工的模具不得出现同样问题。

4.2、必须配带检查工具（包括钢圈、卡规、胎侧曲线样板）样板间隙应小于0.1mm；

4.3、模具到货时必须带模具验收报告、模具检测数据报告及胎侧文字拓印图、配件清单等文件。