
规格书编号	ABL001-JSXY-70419884
-------	----------------------

甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司
不锈钢分公司

打磨抛光力控系统\X530-50 带打磨头装置
及支架
采购技术规格书

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司

乙方：_____

日期：_____

甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司（以下称甲方）与_____（以下称乙方）就甲方打磨抛光力控系统\X530-50 带打磨头装置及支架采购经双方协商，达成如下技术规格书：

一、总则

本技术规格书作为甲方设备订货合同的附件，与订货合同具有同等法律效力。

1.1 本技术规格书所提出的是最低标准的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，乙方应保证提供符合有关标准和技术文件的优质品。

1.2 乙方提供的设备必须具有国内同行业近几年内的先进制造水平，采用先进工艺，合格材料，成熟的技术或专利技术。

1.3 乙方提供的设备必须是全新、规范、先进的高质量可靠产品，能够确保连续稳定的工作，禁止提供修复翻新或贴牌的产品，禁止使用假冒伪劣材料制造本设备。

1.4 乙方提供货物的制造，材料的选择，都应按照国内外通用的现行标准和相应的技术规范执行，而这些标准和技术规范应为合同签字日为止最新公布发行的标准和技术规范。

1.5 乙方在合同货物制造中，发生侵犯专利的行为时其侵权责任与甲方无关。

1.6 本技术规格书为附生效条件的合同，以主合同的生效为前提条件。

二、供货范围

（一）供货范围

序号	名称	型号	数量	备注
1	打磨抛光力控系统带打磨头装置及支架	X530-50	1 套	打磨头装置与支架配套（支架尺寸见 3.2 打磨头装置及支架设计）

（二）打磨抛光力系统及打磨头装置及支架照片



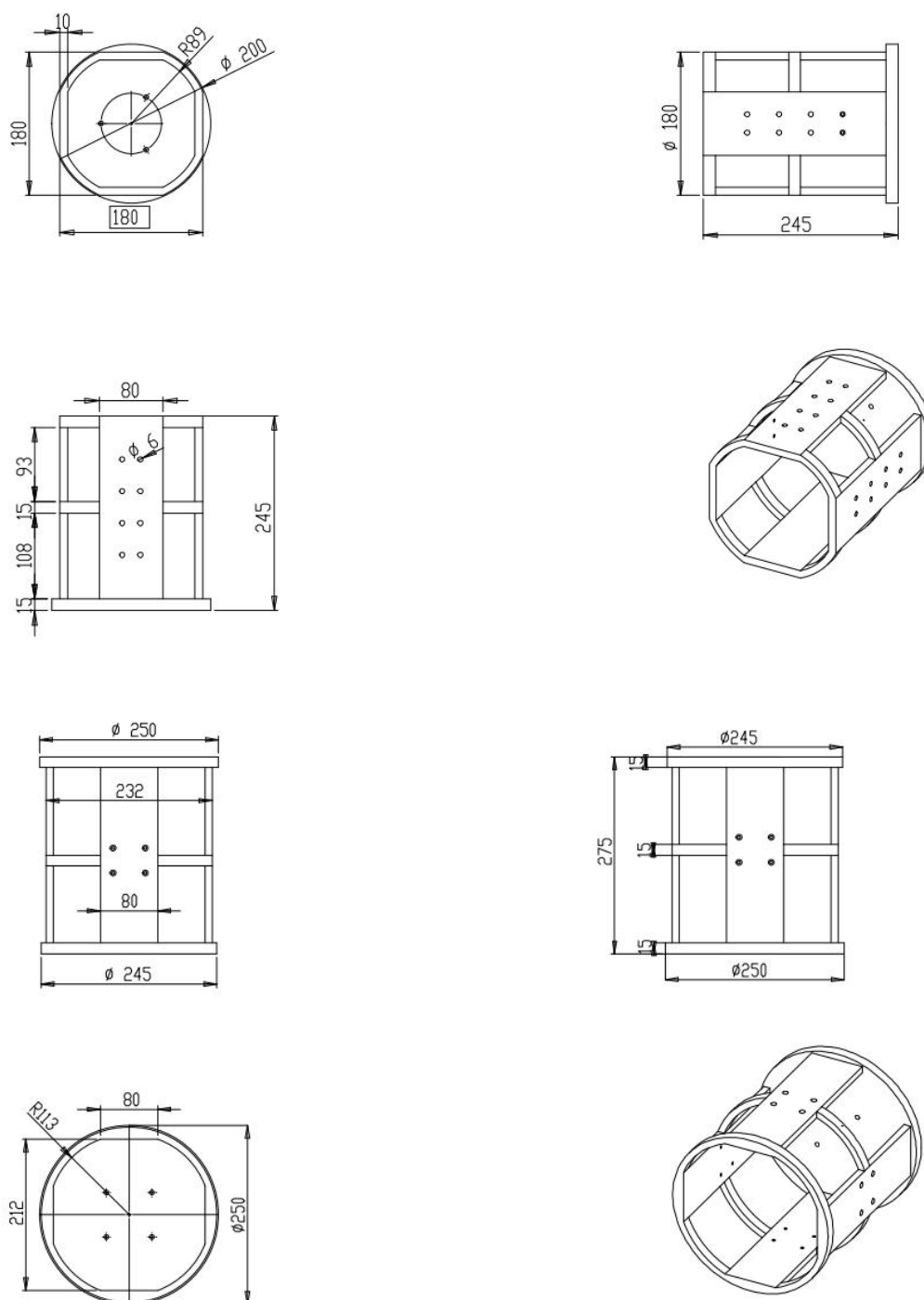
三、制造要求

3.1 主要技术要求:

型号	X530-50
最大恒力	530N
行程[mm]	50mm
最大倾覆力矩	260Nm
最大扭转力矩	260Nm
归零时的长度	310mm
直径	135mm
法兰尺寸	100mm
净重	4.1kg
气源条件	7 bar, 30 μ m, IS08573-1 KI. 3 (无油无水)
耗气量	5-10L/min
保护等级	IP65
通信接口	Ethernet TCP/IP
环境温度	+5 ... +45° C
计算周期	0.1ms

3.2 打磨头装置支架设计

打磨头装置支架见下图，支架必须严格按尺寸加工和安装



3.3 外观质量要求

3.3.1 外包装无挤压变形。

3.3.2 备件无破损、变形。

3.3.3 根据设备各部件的具体要求，乙方可自行选择包装形式，但确保货物到达

现场后外观完好无损，对于出现由于运输造成的设备质量问题，乙方应在收到甲方通知后 30 天内，免费负责修理或更换有缺陷的零部件或整台设备，同时甲方保留对乙方保留索赔的权利。

3.4 质量验收

3.4.1 检验方法：肉眼观察、通电测试、电气性能测量

3.4.2 测量工具：220V 电源、万用表

3.4.3 验收标准：

(1) 观察接线端子无掉落和破损外壳无裂口。

(2) 通电测试工作正常。

(3) 随备件附带产品合格证和出厂检验报告。

(4) 根据设备各部件的具体要求，乙方可自行选择包装形式，但确保货物到达现场后外观完好无损，对于出现由于运输造成的设备质量问题，乙方应在收到甲方通知后 30 天内，免费负责修理或更换有缺陷的零部件或整台设备，同时甲方保留对乙方保留索赔的权利。

3.5 包装及标识

(1) 包装：外包装必须能够防水防潮防尘。

(2) 标识：包装外上要注明物料名称、设备编码及生产厂家。

(3) 备件各种标记必须齐全，如箱号、名称、合同号、收货单位等。

(4) 打磨抛光力控系统的使用说明书、合格证书、实验数据、装箱单、随机供货等其它物品应用塑料袋封装并放在包装箱内。

四、质保期要求

上机正常运行 12 个月。如果设备在质保期出现问题，如属乙方原因，乙方免费更换备件。质保期内如因备件本身制造引起的质量问题，发生的费用由乙方承担。

因乙方备件质量问题导致甲方出现设备故障或事故，乙方免费更换备件，并且上机正常运行起始时间以备件重新上机正常运行时间重新开始计算。

五、售后服务要求

5.1 根据甲方的要求，乙方应向甲方安排专业技术人员进行安装、调试等方面技术指导工作，并负责解决设计及制造质量方面存在的问题。

5.2 对于质保期内出现的设备质量问题，应甲方要求，乙方应在接到甲方通知后

3 天内委派技术人员到甲方现场解决处理。

6.3 质保期内如因设备本身制造引起的质量问题，发生的费用由乙方承担。

六、双方责任

6.1 甲方责任

6.1.1 甲方向乙方提供必要的设备技术参数和图纸；

6.2 乙方责任

6.2.1 乙方提供或制造的备件应保证满足甲方要求的上述技术要求以及工况使用条件，确保甲方的正常使用。

6.2.2 乙方提供的备件必须注明原生产厂家。

6.2.3 乙方提供的打磨抛光力控系统在出厂前须进行测试，向甲方提供测试合格记录。

6.2.4 乙方提供的打磨抛光力控系统所有材料、设备制造工艺、质量控制和产品检查、验收等均应符合最新版（合同签字之日前）国家标准。

七、双方确定因履行本协议应遵守的保密义务如下：

甲方提供的图纸、资料和其它信息，乙方要严格保密，如果因乙方原因导致图纸和资料泄密，引起的后果由乙方负责。

八、资料交付要求

8.1 甲方向乙方提交的资料

有关使用现场的相关参数及要求

8.2 乙方向甲方交付资料

打磨抛光力控系统使用说明书及相关技术资料

九、违约责任

9.1 打磨抛光力控系统\X530-50、打磨头装置及支架质保期为上机正常运行12个月，在此期间如果设备在质保期出现问题，如属乙方原因，乙方免费更换备件，发生的费用由乙方承担。

9.2 打磨抛光力控系统\X530-50、打磨头装置及支架制造质量问题导致甲方出现设备故障或事故，乙方免费更换备件。甲方根据故障或事故的影响情况扣除合同款2-10%作为故障损失赔偿。并且上机正常运行起始时间以备件重新上机正常运行时间重新开始计算。

9.3 因打磨抛光力控系统\X530-50、打磨头装置及支架没有达到相关技术要

求，视为不合格，甲方不予接收。

十、其它

10.1 设备出厂发运前在箱外标注运输标记（合同号、目的地、收件人单位、设备名称、箱号/捆号、毛净重、尺寸、吊装点）。箱内设备用标签做标记，注明设备名称，并在设备上带有铭牌。

10.2 乙方按甲方要求及时发货，并对运输过程中造成的丢失、损坏等负责，不能以任何理由影响交货期。

10.3 本技术规格书中未尽事宜，双方协商解决。

10.4 本技术规格书一式三份，甲方两份，乙方一份。

10.5 本技术规格书内容经由甲乙双方于____年____月____日____时通过____方式商定。

10.6 甲乙双方应当就签订本技术规格书的相关事宜保密，不得将签订主体、时间、内容等信息透露给其他第三人。

10.7 若乙方公司不能中标，则本技术规格书自动失效，双方互不承担任何责任。

甲方：

乙方：

甲方代表：

乙方代表：

年 月 日

年 月 日