**酒钢集团宏兴股份公司**

**炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目部**

**4200mm宽厚板单项工程电磁吸盘**

**技术规格书**

**甲方：炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目部**

**乙方：**

**日期：**

甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目部（以下称甲方）与 （以下称乙方）就甲方电磁吸盘采购经双方协商，达成如下技术规格书：

**一、总则**

本技术规格书作为甲方订货合同的附件，与订货合同具有同等法律效力。

1.本技术规格书使用范围：仅限于酒钢集团宏兴股份公司炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目部4200mm宽厚板项目电磁吸盘的订货及质量保证等方面。

2.本技术规格书提出的是最低限度的技术要求，并未对所有技术细节做出规定，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本技术规格书和有关最新工业标准的成熟优质产品。

3.乙方提供的材料必须具有国内同行业近几年内的先进制造水平，采用先进制造工艺，合格材料，成熟的技术或专利技术。

4.乙方提供的材料必须是全新、规范、先进的高质量可靠产品。能够确保甲方生产连续稳定。

5.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。

6.乙方在合同货物生产中，发生侵犯专利的行为时其侵权责任与甲方无关。

7.本技术规格书所使用的标准如与乙方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。

**二、供货范围**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 物料编码 | 产品名称 | 数量（套） | 备注 |
| 70420102 | 电磁吸盘\LMR-24035BH-LB 2400\*350 氧化膜铝箔线圈 | 3 |  |
| 70420101 | 电磁吸盘\LMR-24035B-LB 2400\*350 氧化膜铝箔线圈 | 1 |  |
| 70420111 | 电磁吸盘\LMR-24050B-LB 2400\*500 氧化膜铝箔线圈 | 1 |  |
| 70420514 | 电磁吸盘\LMR-24060B-LB 2400\*600 氧化膜铝箔线圈 | 3 |  |
| 70420686 | 电磁吸盘\LMR-24040-LB 2400\*400 氧化膜铝箔线圈 | 2 |  |

1. **技术标准**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **型号** | **电磁铁参数** | **电控装置参数** |
| LMR-24035BH-LB | 自重：1100kg/台；额定电压：DC220V；额定电流：12.7A/台。外形尺寸：长2400mm，宽350mm。 | 型 号：TCBC-180/20PLC-N-7F；操作方式：司机室操作；分控方式：中间 2、4、6、8、10、12、 14 台；输出电压：DC 0～220V；输出电流：0～180A；保磁时间：20 分钟；输入功率：41KVA。 |
| LMR-24035B-LB | 自重 1000kg/台；额定电压：DC220V；额定电流 14.0A/台。外形尺寸：长 2400mm，宽 350mm。 | 型 号：TCBC-90/20PLC-N-3F；操作方式：司机室操作；分控方式：中间 2、4、6 台；输出电压：DC 0～220V；输出电流：0～90A；保磁时间：20 分钟；输入功率：21KVA。 |
| LMR-24050B-LB | 自重：1400kg/台；额定电流：24A/台；额定电压：DC220V；外形尺寸：长 2400mm，宽 500mm。 | 型 号：TCBC-150/20PLC-N-3F；操作方式：司机室操作；输入电源：AC380V 50Hz；分控方式：中间 2、4、6 台；输出电压：DC 0～220V；输出电流：0～144A；保磁时间：20 分钟；输入功率：33KVA。 |
| LMR-24060B-LB | 自重：2000kg/台；额定电流：32A/台；额定电压：DC220V；外形尺寸：长 2400mm，宽 600mm。 | 型 号：TCBC-200/20PLC-N-3F；操作方式：司机室操作；输入电源：AC380V 50Hz；分控方式：中间 2、4、6 台；输出电压：DC 0～220V；输出电流：0～200A；保磁时间：20 分钟；输入功率：55KVA。 |
| LMR-24040-LB(磁盘收集装置) | 自重：950kg/台；额定电流：20A/台；额定电压：DC220V；外形尺寸：长 2400mm，宽 400mm。 | 型 号：YC-TCBC-150/20PLC-N-4F；操作方式：机旁操作+精整区集控中心远程操作；；输入电源：3-AC 380V 50Hz；分控方式：分5组控制(1-3、4、5、6、7) ；输出电压：DC 0～220V；保磁时间：20 分钟；输入功率：140KVA。 |

**电磁线圈采用氧化膜铝箔线圈。采用羊角吊耳与电磁挂梁连接。挂梁上采用总的分线盒。每台电磁铁采用电缆快速接头。**

**四、技术要求**

1.电磁铁本体的导磁外壳和铁芯采用高导磁优质碳素钢，整体均采用结构件。

2.电磁铁的壳体表面采用抛丸处理，打磨光滑，无毛刺，锐边，表面精度达到 Sa21 /2 级。

3.壳体表面涂两层底漆、两层面漆，漆膜厚度＞200 微米，电磁铁表面涂有黄黑斑马线安全标志。

4.电磁铁的挂链采用专业船用锚链厂制造。

5.电磁铁上的接线盒要便于外接电缆的更换，并有绝缘防护措施。

6.电磁铁的线圈采用氧化膜铝箔，线圈在封装之前须提供相关影像资料。

7.生产厂家生产前须到酒钢宽厚板现场确认相关技术参数与电磁铁吊耳联接方式，保证各项技术参数准确无误。

8.报价人须提供3家以上近5年钢铁行业的供货业绩（报价人对证明材料真实性负责，如发现虚假材料，采购人有权做无效处理）。

**五、电磁铁遵照下列标准生产制造和检验**

GB/T3811-83《起重机设计规范》

GB/T5905-86《起重机检验规范和程序》

JB/T7688. 14-99《冶金起重机技术条件－板坯搬运起重机》 GB/T2970－91《中厚钢板超声波检验方法》

GB/T11345-89《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 JB4315-86《起重机电控设备》

GB54a-77 电焊锚链

GB1498-79 外壳防护等级

GB998-82、GB1497-85 试验方法和基本标准

结构件表面预处理及表面除锈等级按GB8923-88标准 企业标准：JB/DQ4599-90《直流起重电磁铁》

行业标准：JB/DQ4599-90《直流起重电磁铁》

**六、质量保证**

1.供方有质量保证体系以确保产品质量和服务工作符合本技术规格书规定的要求；

2.电磁铁系统出厂前，在进行自检、负荷试车合格后通知甲方。

3.系统出厂后应按甲方要求进行装箱和发运，并派专人到现场配合安装单位进行指导安装和调试，同时提供有关资料。

4.随机文件包括下列内容：

设备使用说明书（附带元器件明细表），安装接线图，产品检验合格证及交货清单。

**七、技术服务**

1.卖方现场服务人员的任务主要包括设备的检验、设备质量问题的处理、指导安装和调试、参加试运和性能验收试验；

2.卖方现场服务人员应配合处理现场出现的一切技术和商务问题。如现场发生质量问题，卖方人员3日内到达现场处理。

**八、售后服务承诺**

1.产品质量保质期为12个月，保质期内每3个月回访一次，以确保设备安全运行；

2.保证备品备件及今后所需相关附件的及时免费供应。

**九、其他**

1.其他未尽事宜，双方协商解决；

2.本规格书内容经由甲乙双方于 年 月 日 时至 时通过 方式商定；

3.甲乙双方应当就签订本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；

4.若乙方公司不能中标，则本技术规格书自动失效，双方不承担任何责任。

5.本技术规格书一式四份，经甲、乙双方签字后生效。

**甲方： 乙方：**

**甲方代表： 乙方代表：**

 **年 月 日 年 月 日**