

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
4200mm 宽厚板抛丸机抛丸器总成

采购技术规格书

甲方：酒钢集团炼轧厂工艺装备提升及产品结构
调整项目部

乙方：

日期： 年 月 日

目 录

- 一 总则
- 二 制造要求
- 三 设备供货范围
- 四 提供资料
- 五 售后服务
- 六 交货时间及地点
- 七 其它

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 4200mm 宽厚板抛丸机抛丸器总成 经双方协商，达成如下技术协议：

一 总则

本技术协议作为甲方设备订货合同的附件，与订货合同同时生效，具有同等法律效力。合同执行期间双方再协商形成的补充协议和追加条款也具有同等法律效力。

1.1 本协议书适用于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宽厚板抛丸机抛丸器总成的技术要求。协议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产品。

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可靠产品，能够确保产品满足生产现场的工作状况。

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文的标准和技术规范。

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。

二 制造技术参数及要求：

2.1 设备的使用环境及使用条件要求

2.1.1 设备使用地点：宽厚板项目抛丸机。

2.1.2 设备使用方式：作业方式为 24 小时连续性作业。

2.2 制造技术要求：

2.2.1 抛丸器外壳进口锰板，内部耐磨件工具钢，结构稳固，抛头内有 8 片由特殊材料的高硬度工具钢叶片，双盘结构确保了热区集中度高，抛丸效果好。

2.2.2 叶轮：叶轮选用锻造合金钢；进行动平衡处理，使用寿命>8000h。

2.2.3 叶片：合金工具钢(Cr12MoV)锻打加工，热处理后表面硬度>HRC60~65，有较高的耐磨性和使用寿命；每台抛丸器叶片重量差≤2g，使用寿命>1200h。抛头叶片采用锻造形式。抛头壳体为锰钢制成，抛头壳体内衬采用长寿命耐磨钢。

2.2.4 分丸轮、定向套：采用合金工具钢锻打加工，热处理后表面硬度>HRC60~65 全封闭刻度盘式，可方便地调节抛射角度和抛出方向。使用寿命>3000h。

2.2.5 抛丸器护板：合金工具钢锻打加工制作，热处理后表面硬度>HRC60~65，寿命≥5000h。

2.2.6 端护板螺栓防刷蚀设计，使用寿命一年。

2.2.7 罩壳：壳体由优质钢板焊接而成，内侧衬有可更换、使用寿命长、互相连锁的迷宫式工具钢护板，护板使用寿命>5000h。

2.2.8 双圆盘叶轮体采用 Cr12MoV 材质，数控加工中心加工，装夹一次就能将叶轮上的“分度—粗铣—精铣，分度—钻孔—扩孔—铰孔”等工序全部完成，保证 抛丸器运转的平衡性。叶轮体加工完成后做动平衡检测，使动平衡力矩 $\leq 10\text{N}\cdot\text{mm}$ (国家标准 $18\pm 6\text{N}\cdot\text{mm}$)。叶轮体径向跳动 $\leq 0.12\text{mm}$, 叶轮体端面跳动 $\leq 0.05\text{mm}$ 。

2.2.9 室体抛丸器开口护板连接方式：抛丸室室体上抛丸器的开口处，采用一整块 护板与其周围的护板搭接，这样可避免了因覆盖不彻底而对抛丸室室壳造成冲击，甚至击穿的问题。

2.2.10 抛丸器总成各零部件严格按照图纸要求制造、制造精度、材质符合图纸技术要求。涂装要求按照甲方编制的《涂装说明》进行。

2.2.11 抛丸器总成必须保证与现场在用件的完全互换性，联系甲方现场进行测绘。

2.2.12 到货后乙方必须保证所提供产品满足甲方现场使用要求。

三 设备供货范围

项 目	单位	数量	备注
抛丸器总成 TR500	件	1	总成
叶片	件	8	零部件
叶轮	件	1	零部件
定向套组件	套	1	零部件
分丸轮（大）	件	1	零部件
分丸轮（小）	件	1	零部件
前轮盘	件	1	零部件
后轮盘	件	1	零部件
连接柱	件	1	零部件
叶轮体螺钉	套	1	零部件
后密封盘	件	1	零部件
前密封盘	件	1	零部件
进丸管	件	1	零部件
橡胶垫	件	1	零部件
分丸轮压块	件	1	零部件
顶护板	件	1	零部件
侧护板（加长 30mm）	件	1	零部件
前端护板（加长 35mm）	件	1	零部件
后端护板（加长 35mm）	件	1	零部件

壳体焊接件	件	1	焊接件
-------	---	---	-----

四 提供资料

4.1 乙方需向甲方提供材质证明、热处理报告、超声波探伤报告、产品合格证。

五 售后服务及质量要求

5.1 乙方应在现场指导此设备的使用维护要点，如果上线出现质量问题，乙方人员必须按照甲方规定的时间进行解决处理。在质保期内，因备件质量原因造成的一切损失，乙方将承担全部责任，处理方式如下：

a. 无偿返修：返修后，其质保期重新投入使用之日计算。

b. 赔偿由于修复质量问题而造成的一切损失。如发现乙方违反国家标准或相关技术文件的有关规定，不遵守质量承诺，甲方有权对乙方进行经济处罚，甚至停止乙方的供货资格，情节严重的，可以按照法律程序进行索赔。

5.2 质保期：本设备质量保证期为上线使用 12 个月，在质量保证期内出现的质量问题，乙方必须及时无偿予以解决。以设备安装投用之日起计算保质期，本设备投入使用后六个月内如发生质量问题，甲方有权索赔，设备在运输过程中出现的损坏由乙方承担责任。备件更换安装时互换性出现问题乙方必须给予及时解决，由此产生的一切费用由乙方承担并赔偿。

六 包装要求

发货前对设备包装防护，避免运输过程受到损坏。

七 其它

7.1 本协议中未尽事宜，双方协商解决。

7.2 本协议一式四份，甲方三份，乙方一份。

7.3 本技术规格书由甲、乙双方授权代表签字盖章后随商务合同同时生效。

7.4 本技术规格书作为商务合同的附件，具有同等法律效力。

7.5 在履行合同期间，由双方代表签署的往来信函、传真、会议记要等，将成为本技术协议不可分割的组成部分。

7.6 若_____公司未中标，该技术协议自动作废。

7.7 依据使用情况，甲方保留再次修订完善技术协议的权利。

7.8 其它未尽事宜甲乙双方协商解决。

7.9 本协议内容经由甲乙双方于_____年_____月_____日_____时至_____时通过_____方式商定。

7.10 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。

7.11 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：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司

代表：

（签字盖章）

年 月 日

乙方：

代表：

（签字盖章）

年 月 日

甲方：（行政公章）

乙方：（合同专用章）

甲方代表：

乙方代表：

年 月 日

年 月 日