

# 烘箱技术规格书

## 一、总则

### 1. 总体要求

本技术规格书是合同文件的重要组成部分。卖方必须按合同的要求完成供货设备的设计、制造、运输、现场安装、调试、技术培训及售后服务等工作，协助买方进行设备验收，按买方的要求提交所需的资料。

本技术规格书所指出的供货范围仅指买方采购货物的主体部份。卖方应提供本技术规格书中未涉及能够正常有效运行所必需的所有部件、附件、备件等。

本技术规格书仅指设备的主要要求，不应作为完整的详细要求，卖方应负责按设备行标进行设计，并保证符合产品标准要求。配套正版软件，禁止使用盗版或者破解软件。

### 2. 供货范围

以下清单所列内容为设备及附件的主要内容。卖方必须在合同总价内提供设备在质保期内正常运行所需的全部设备、配件、附件、及服务（耗材除外）。

| 货物名称 | 规格   | 单位 | 数量 |
|------|--|----|----|
| 烘箱   | 1) 该设备主要由：箱体，加热系统，空气循环系统以及控制系统组成。箱体外壳采用冷环保自干漆（锤纹漆），颜色为电脑灰或绿色，内胆采用 304 不锈钢板，保温层为硅酸铝棉【AL <sub>2</sub> (SiO <sub>2</sub> ) <sub>3</sub> 】，需具备强度高，保温性好等特点。<br>2) 加热温度范围：室温~450℃<br>3) 温度控制精度：±1℃<br>4) 温度均匀性：±0.5% | EA | 1  |

## 二、技术要求

|                |  |        |                   |
|----------------|--|--------|-------------------|
| 设备名称:          | 烘箱   |        |                   |
| 工作温度范围:        | 室温~450℃  | 控温精度:  | PID 控温, 士 1℃      |
| 加热功率:          | ≥ 30KW   | 温度均匀性: | ± 0.5%            |
| 工作室尺寸:         | ≥ 2000X1000X1500   | 加热小车:  | 配备可直接推入烤箱内部的可加热小车 |
| 结构概述:          | 该设备主要由: 箱体, 加热系统, 空气循环系统以及控制系统组成。箱体外壳采用冷环保自干漆(锤纹漆), 颜色为电脑灰或绿色, 内胆采用 304 不锈钢板, 保温层为硅酸铝棉【AL2 (SI02) 3】, 需具备强度高, 保温性好等特点。                                   |        |                   |
| 箱体内部材料:        | 2.5 mm 304 不锈钢板, 板金折弯焊接铆钉拼接  |        |                   |
| 箱体底部:          | 配备叉车槽或万向称重轮(2 定, 2 锁)  |        |                   |
| 保温层厚度及材料:      | 100K 级高密度硅酸铝纤维填充(保温层厚度为 90mm)  |        |                   |
| 外箱涂装材料:        | 防锈处理后表面覆环保锤纹漆, 颜色可由客户指定  |        |                   |
| <b>门制作方式:</b>  |  |        |                   |
| 门内壁材料:         | 2.5 mm 304 不锈钢板, 板金折弯焊接铆钉拼接  |        |                   |
| 门外壁材料:         | 2.5mm 冷钢板, 板金折弯焊接铆钉拼接, 表面覆漆,   |        |                   |
| 门数量:           | 双开门  |        |                   |
| 门厚度:           | 90mm   |        |                   |
| 门扣:            | 合金门+摇杆   |        |                   |
| 防爆门:           | 箱体背部设置安全防爆门  |        |                   |
| 门框密封材料:        | 耐高温硅酸铝密封条  |        |                   |
| 工作室配置:         | 箱体内部分两层, 三块网片, 每块网片承重 100 斤  |        |                   |
| 循环系统:          | 风道系统位于箱体上, 左, 右的夹层内, 其内分布加热器、风叶等装置, 当风机高速旋转时, 将外部新鲜空气吸入工作室的风道内, 与加热器产生的热量从风道吹出, 在工作室中与产品进行热交换, 热交换后的空气再被吸入风道内进行混匀, 反复循环, 从而达到目标温度要求, 同时保证工作室获得较高的温度均匀指标。 |        |                   |
| 鼓风方式:          | 强压垂直运风   |        |                   |
| <b>加热系统:</b>   |  |        |                   |
| 加热元件:          | 采用覆套式远红外发热器(SHEATHED HEATER)无尘化 U 型不锈钢管状电热发生器, 分 2 组加热   |        |                   |
| 升温速率:          | 每分不低于 20℃  |        |                   |
| <b>标准电器配置:</b> |  |        |                   |
| 温控仪:           | 具有 PID 调节, 精度士 1℃.   |        |                   |
| 定时装置:          | 配备定时仪表, 可人工/自动开关, 当温度到达所设定温度时即开始计时   |        |                   |
| 控制电路电压:        | 220V/50HZ  |        |                   |
| 其它电器元件:        | 均采用施耐德品牌   |        |                   |
| <b>产品附件说明:</b> |  |        |                   |
| 供货期:           | 合同生效后 ≤ 30 天交付使用   |        |                   |
| 随机备品:          | 使用说明书, 保修单, 合格证各一份   |        |                   |
| 保修范围:          | 产品整机保修 1 年包含所有电器元件   |        |                   |

### 三、随机技术文件

#### 1. 整机结构原理图

2. 整机电路图：电路图上应标明每个接线端的编号，以便于设备排故。
3. 维修指导书：应提供设备常见故障排故所需的耗材名称、件号/型号、数量、制造厂家/供应商、采购渠道/联系方式；
4. 使用说明书
5. 质保卡等
6. 计量合格证：设备上安装的所有需定期计量的仪表等计量器具应随设备提供计量合格证，明确记录该计量器具的首次计量合格日期、计量检定周期、下次计量检定日期。并提供备用已计量校验合格的仪表一套。其中计量仪表的计量校验应在我司认可的合法计量单位完成。

#### **四、质保**

整机最少质保 1 年，质保期从验收合格开始计算。

#### **五、最终验收**

设备安装调试完毕正常运行，且满足以下条件时验收合格。

1. 试运行，各项性能指标满足合同书和技术规格书的要求。
2. 调试和运行时出现的问题已被解决。
3. 已提供了合同范围内的全部货物和资料。

# 立轴圆台平面磨床技术规格书

## 一、总则

### 1、总体要求

本技术规格书是合同文件的重要组成部分。卖方必须按合同的要求完成供货设备的设计、制造、运输、现场安装、调试、技术培训及售后服务等工作，协助买方进行设备验收，按买方的要求提交所需的资料。

本技术规格书所指出的供货范围仅指买方采购货物的主体部份。卖方应提供本技术规格书中未涉及能够正常有效运行所必需的所有部件、附件、备件等。

本技术规格书仅指设备的主要要求，不应作为完整的详细要求，卖方应负责按设备行标进行设计，并保证符合产品标准要求。

### 2、供货范围

以下清单所列内容为设备及附件的主要内容。卖方必须在合同总价内提供设备在质保期内正常运行所需的全部设备、配件、附件、及服务。

| 货物名称     | 规格  |  | 单位 | 数量 |
|----------|---|--|----|----|
| 立轴圆台平面磨床 | 1) 立轴圆台平面磨床采用立式磨头，圆形电磁工作台，工作台磁力大小可调，装配矩形砂瓦，以其端面磨削工件平面，结构紧凑，磨削效率高，外观简洁明快。可以以磨代铣，实现快速和强力磨削。<br>2) 能满足 737 钢刹车的钢质动盘表面磨平施工要求。 |  | EA | 1  |
| 砂轮备件     | 配套使用的砂轮   |  | EA | 2  |

## 二、技术要求

1. 能实现 737 钢刹车的钢质动盘表面磨平施工要求。

2. 机床执行标准:

行业标准《JB/T9909.1-1999》、《JB/T9909.2-1999》、《JB/T9909.3-1999》  
GB5226.1-2002 机械安全、机械电气设备第一部分通用技术条件

3. 磨床技术参数

- |                           |                      |
|---------------------------|----------------------|
| 1) 磨削最大尺寸不小于 (直径 × 高)     | φ 650 × 250mm        |
| 2) 工作台最大回转直径不小于           | φ 700 mm             |
| 3) 磨头最大行程不小于              | 250mm                |
| 4) 工作台转速                  | 5-30r/min (可调速)      |
| 5) 工作台行程不小于               | 260mm                |
| 6) 工作台移动速度                | 3.7m/min             |
| 7) 砂瓦尺寸 (长 × 宽 × 高)       | 80*150*25            |
| 8) 磨头快速移动速度               | 150m/min             |
| 9) 磨头机动进给速度               | 分波段进给                |
| 10) 机床外形尺寸不大于 (长 × 宽 × 高) | 2600 × 1500 × 2500mm |

4. 机床最小精度要求

- 1) 工作台的平面度 0.015mm

- 2) 工作台面的端面跳动 0.015mm
- 3) 砂轮主轴的轴向窜动 0.010mm
- 4) 砂轮主轴定心圆的跳动 0.01mm
- 5) 试件磨削后的平行度 0.01mm
- 6) 试件磨削后的表面粗糙度  $Ra1.5\mu m$

### 三、随机技术文件

- 1) 整机结构原理图
- 2) 整机电路图：电路图上应标明每个接线端的编号，以便于设备排查。
- 3) 维修指导书：应提供设备常见故障排除所需的耗材名称、件号/型号、数量、制造厂家/供应商、采购渠道/联系方式；
- 4) 使用说明书
- 5) 质保卡等
- 6) 计量合格证：设备上安装的所有需定期计量的仪表等计量器具应随设备提供计量合格证，明确记录该计量器具的首次计量合格日期、计量检定周期、下次计量检定日期。并提供备用已计量校验合格的仪表一套。其中计量仪表的计量校验应在我司认可的合法计量单位完成。

### 四、质保

整机最少质保 1 年，质保期从验收合格开始计算。

### 五、最终验收、培训及售后服务

#### 1. 机床安装调试、验收

机床验收：设备到用户现场后，由用户负责安装，制造商负责调试，按出厂合格证进行验收。设备安装调试完毕正常运行，且满足以下条件时验收合格。

- 1) 试运行，各项性能指标满足合同书和技术规格书的要求。
- 2) 调试和运行时出现的问题已被解决。
- 3) 已提供了合同范围内的全部货物和资料。

#### 2. 培训及售后服务

1) 设备安装调试后，由制造商派专业技术人员对用户操作人员，维修人员进行设备操作，设备机械电气系统维修及保养知识的培训，使之达到独立操作和维修的水平。

2) 设备从最终验收质保期为一年。在质保期内设备出现故障，用户通知制造商后，制造商应在 12 小时内给用户作出呼应，对用户不能解决的问题，制造商应在 72 小时内到达用户现场进行维修，并无偿承担维修和更换零件所产生的一切费用。

- 3) 设备厂家应该提供设备维护保养方案。

# 悬臂吊技术规格书

## 一、总则

### 1. 总体要求

本技术规格书是合同文件的重要组成部分。卖方必须按合同的要求完成供货设备的设计、制造、运输、现场安装、调试、技术培训及售后服务等工作，协助买方进行设备验收，按买方的要求提交所需的资料。

本技术规格书所指出的供货范围仅指买方采购货物的主体部份。卖方应提供本技术规格书中未涉及能够正常有效运行所必需的所有部件、附件、备件等。

本技术规格书仅指设备的主要要求，不应作为完整的详细要求，卖方应负责按设备行标进行设计，并保证符合产品标准要求。

### 2. 供货范围

以下清单所列内容为设备及附件的主要内容。卖方必须在合同总价内提供设备在质保期内正常运行所需的全部设备、配件、附件、及服务（耗材除外）。

| 货物名称 | 规格  | 单位 | 数量 |
|------|---|----|----|
| 悬臂吊  | 1) 产品类型: 单梁环链电动悬臂吊<br>2) 额定起重量: 1000Kg 载荷: 500Kg<br>3) 起升高度: 3 米<br>4) 提升速度: 8/1.3 (m/min)<br>5) 悬臂长长度: 2 米<br>6) 其他: 报价含安装费, 及悬臂吊安装所在区域的地面基础改造费。 | EA | 1  |

## 二、技术要求

能满足 500Kg 的航空部件的吊装工作。

## 三、随机技术文件

- 整机结构原理图
- 维修指导书: 应提供设备常见故障排故所需的耗材名称、件号/型号、数量、制造厂家/供应商、采购渠道/联系方式;
- 使用说明书
- 质保卡等

## 四、质保

整机最少质保 1 年, 质保期从验收合格开始计算。

## 五、最终验收

设备安装调试完毕正常运行, 且满足以下条件时验收合格。

- 试运行, 各项性能指标满足合同书和技术规格书的要求。

2. 调试和运行时出现的问题已被解决。
3. 已提供了合同范围内的全部货物和资料。