# 采购需求及技术规格要求

一、采购需求前附表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **条款名称** | **内容、说明与要求** |
| 1 | 付款方式 | 合同签订后一周内支付合同总价30%预付款给卖方；合同约定设备制造完成后买房进行交付前验收，验收通过后支付合同总价30%作为发货款，到货安装调试验收合格后支付30%合同总价作为验收款，一年后设备正常运行支付合同总价10%质保金。上述要求不允许负偏离。**否则，按无效响应文件处理。**  |
| 2 | 交货期及安装调试期 | 合同签订后3个月内完成交货，交货后1个月内完成安装调试。上述要求不允许负偏离。**否则，按无效响应文件处理。** |
| 3 | 免费质保期 | 电机质保期自验收合格之日起 3年，其余部件质保期自验收合格之日起 1年。上述要求不允许负偏离。**否则，按无效响应文件处理。**  |

1. 货物需求

**（一）货物指标重要性表述**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **标识重要性** | **标识符号** | **代表意思** |
| 关键性指标项 | ★ | 不满足该指标项将导致投标被拒绝 |
| 重要指标项 | ■ | 评分项，每满足一项得8分 |
| 一般指标项 | ● | 评分项，每满足一项得3分 |
| 无标识项 |  | 累计达3项及以上未响应，投标无效 |
| **注：如某项标识中包含多条技术参数或要求，则该项标识所含内容均需满足或优于竞争性磋商文件要求，否则不予认可。** |

1. **货物指标要求**
2. 货物名称：（630）1+6型高速笼绞机设备
3. 数量（单位）：1套
4. 技术参数及要求：
5. **主要参数**

**★满足直径 0.7-5mm单线绞制，满足直径2-15mm绞合线绞制；**

**★最大绞合外径40mm；**

**★节距范围20-400mm，公差≤±5%；**

**★张力范围20-200N，公差≤10%；**

■**绞体最高转速100rpm；**

■**主机整体采用分电机（伺服）控制，张力自动调节；**

●牵引线速度2-40m/min（无级变速）；

●笼内放线盘规格：PND630；

●笼外放线盘规格：PN500-PND1250；

●收线盘规格：PND630～PND1250；

■绕包节距范围：4-200mm

●绕包头转速：40-800r/min

●设备中心高：1000mm

**（2）设备主要部件**

2.1 1250放线架 1套(端轴式)

2.2 井字导线架 1套

2.3 6 盘主笼绞体 1套

2.4 并线模座 2套（1套并线模，1套带辊压轮，并提供尺寸）

2.5 包带绕包头 1套

2.6 计米器 1套

2.7 双轮式牵引装置（φ1250） 1套

2.8 φ1600龙门式收排线PND630-PND1600mm 1套

2.9 电气控制系统 1套

2.10上线电动葫芦1套

2.11安全防护围栏 1套

**（3）主要部件的技术参数及结构**

 **3.1 φ630笼外放线架**

3.1.1 放线盘规格：PN500-PND1250；

3.1.2 线盘升降为电动升降，气动夹紧，升降盘放松过程在10秒內，裝卸线即可完成，裝卸线盘方便。

3.1.3 放线架采用伺服电机控制的主动放线，放线速度与主机及笼内线盘一致。

3.1.4 放线张力在线盘负载变化过程中保持稳定，张力范围20-200N，公差≤10%；。

**3.2 6盘PND630主笼绞(主动放线)**

3.2.1 线盘规格：PND630mm，每盘最大重量600kg（线盘自重+线缆重量）

3.2.2放线采用伺服电机控制，通过压力传感器反馈信号给电机控制系统，以保证放线张力恒定。每盘放线实际张力在主操作台上显示，并可设定。电控系统中设有张力修正调整比例系数，使实际张力与显示张力一致。

3.2.3线盘架圆周3分布，绞体前后调心轴承双支撑。

3.2.4端轴式夹紧线盘，夹紧装置带有机械锁紧机构。夹紧机构可以手动操作或采用气动工具操作。

3.2.5所有过线导轮底径大于100mm,导嘴承线处要有圆弧过度，且圆弧半径要大于40mm. 过线孔直径15mm。

3.2.6采用齿轮行星轮式退扭方式，实现100%机械退扭。退扭齿轮全封闭。

3.2.7气动刹车。

3.2.8 绞体上方配备龙门方便线盘拆装。

**3.3 线模架**

3.3.1 双列并线模架1套，模孔为圆形，模架长600mm。

3.3.2 辊压装置模架1套，两组辊压轮（包含水平+垂直轮），出口处带一个模座，装置配备可开关机盖（不透光）。

**3.4 绕包装置**

3.4.1 允许通过缆芯最大外径：φ80mm。

3.4.2 带盘规格（φD×φd×B）：φ400m×φ80×（10-80）mm

3.4.3 绕包头最高转速： 1000r/minn（无级调速）

3.4.4 包带节距：4-350mm（无级调速）

3.4.5 绕包头结构为普通式，无级变速，具有左右向功能，张力可手动或自动调节。

3.4.6 绕包头护罩外面电气操作箱上要增加一个“急停”按钮。

3.4.7 包带材料为聚酯带、铝塑复合带、无纺布、不锈钢带等。

**3.5 计米器（机械、电子双计米器）**

3.5.1 计米轮圆周长：500mm

3.5.2 最大计米长度：9999m

3.5.3 计米精度误差 ≤3‰

3.5.5 4轮双履带式结构，进出线均有导线辊。电子计米器，显示屏显示计米长度。

**3.6 Φ1250双牵引装置**

3.6.1 牵引轮直径：Φ1250mm

3.6.2 分线轮直径：Φ1250mm

3.6.3 双轮、单主动。R槽轮结构，轮为焊接件，R槽镀硬铬抛光。两轮互相倾斜，便于缆线行进，保证缆线行进时不挤压。牵引齿轮加防护罩。

3.6.4 牵引线速度 2.0~40 m/min

**3.7 φ1600龙门式收排线PND630-PND1600mm**

3.7.1 收线盘宽度：600-1600mm

3.7.2 收线盘孔径：80-125mm

3.7.3 最大装载量：4t

3.7.4 最大线速度 ：40m/min

3.7.5 龙门地轨行走式结构。具有横移功能，自动对中。

3.7.6 电动升降上下线盘，电动夹紧或放松线盘。

3.7.7具有线盘夹紧保护，上下线盘极限保护以及横移终端保护。

**3.8 电气控制系统**

3.8.1电源：三相五线制，380V(±10%),50HZ。

3.8.2 驱动电机采用伺服电机，主机在警铃响后延时启动。

3.8.3 所有部件均需接地，主机、绕包和收线均需有“急停” 按钮。

3.8.4 各电机之间同步，保证主机运转时节距稳定误差控制在1%，主机在启停过程中节距误差控制在5%。具备单机启动功能。

3.8.5 伺服电机及其配套电气元件采用汇川或西门子。

3.8.6 整机采用PLC及触摸屏统一协调控制，工艺参数(张力、直径、节距、速度、计米等)可在触摸屏上进行设定、修改、实时显示，也可在触摸屏上进行整机启停控制和故障查询。

**（4）装机总功率**：75kVA（参考）

设备操作方向: 左手机,即面对设备操作,右放线,左收线；需与用户确认。

**（5）缆线洁净度要求高，因此设备所有有油污的地方要密封，设备表层保持无油渍。**

**（6）安全防护**

6.1设备增加开机密码，输入正确密码方可开机

6.2设备自身附带安全锁(关机后设备防护罩、旋转处可锁死无法人为转动，防止机械伤害 )

6.3绞体旋转部件自带封闭防护罩，保护罩具备连锁功能。

6.4用户自备气源，提供主机色标，提供盘具图纸。

6.5 设备应有断线检测自动停机功能。

**（7）供应商应提供自己的设备规范要求及技术差异表。**

**（8）所有过线导轮或过线嘴表面都要光滑、无毛刺。**

**（9）验收要求**：

9.1 设备连续空转6小时或负载运行3小时，噪音及油温正常，无漏油现象，开关（按键）灵敏可靠。

9.2 设备配置符合以上约定要求，且功能符合单动或联动要求。