五型铸焊机PE产品用铸焊夹具技术条件

一、项目明细

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工装模具名称** | **规格型号** | **单位** | **数量** | **单价** | **预计总价** | **V11编码** | **使用单位** |
| **（适应产品）** | **（元）** | **（元）** |
| **1** | **铸焊夹具** | **五型铸焊机PE产品** | **付** | **4** | **7000.00**  | **28000.00**  | **Y01120501013** | **装配车间** |
| **合计（含税13%）** | **28000.00**  |  |  |

备注：铸焊夹具适用于102厂房E线铸焊机；

二、技术要求

1、夹片全部更换为厚度3mm，材质65Mn；夹片不得弯曲变形；

2、要求传动平稳；

3、中心距匹配铸焊模具；

4、要求与现有夹具尺寸一致；

5、报价单位应按标准保护要求进行包装，确保夹具安全无损运抵现场，由于保护措施不善所引起的设备锈蚀、损坏等损失均由报价人承担；

6、质保期内，报价人应提供24小时电话技术支持服务；报价人提供的设备有缺陷或质量问题需调试、维修、更换的，或者在甲方使用过程中非因甲方原因而发生损坏需调试、维修、更换的，乙方应在收到甲方通知后立即进行免费的维修或更换；

7、质保期内如遇设备故障需报价人到现场处理，报价人需在采购人规定的时间内到达现场，所发生的费用由报价人承担；

8、质保期一年；

三、验收

1、验收标准：按照相关国家标准，本技术规格书规定和乙方出厂标准进行，如有冲突，以较高要求标准执行。

2、模具调试合格后，需要通过甲方质量技术部检验，签写首批样品检验报告合格后，甲方通过制定的测试方法进行鉴定，以“模具鉴定表”、“工装模具定型验收记录表”，作为验收启动依据。

徐水高新电源分公司

二〇二二年八月十八日