

钢丝帘线磁吸附装置

技术要求

一、设备用途：

用于钢丝帘布压延，当锭子房内的钢帘线快用尽时，锭子架尾端的钢帘线最先与工字轮脱离，这时部分钢帘线失去正常的张力，通过安装在压延机前的磁力板将钢帘线吸附在磁力板上，磁力板让每根钢帘线维持稳定的张力尽可能节约钢帘线。

二、数量：2套

三、主要技术参数：

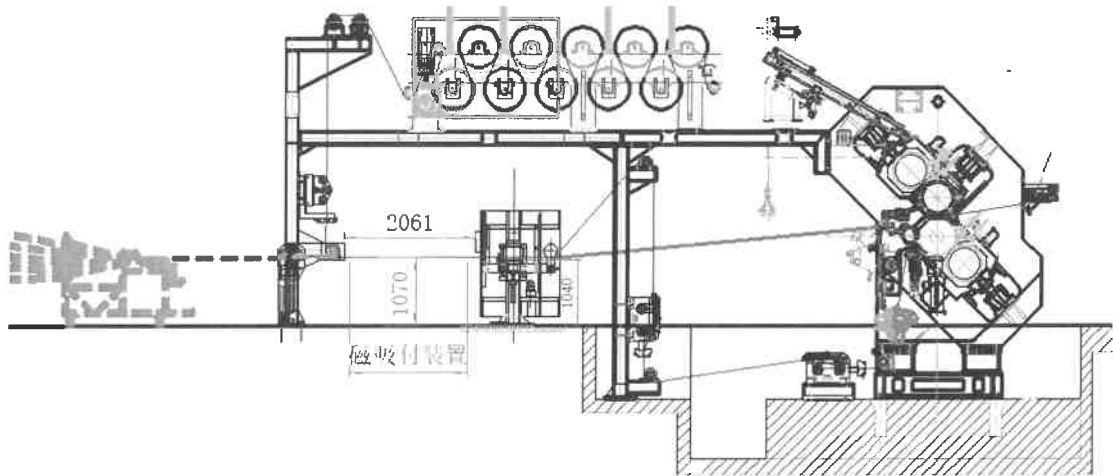
1. 钢帘线幅宽 1200mm、纤维帘线幅宽 1500mm。
2. 钢帘线离地高度 1070mm。
3. 由磁力板产生的单钢帘线张力：0.5~1Kgf/根。
4. 配套机型钢丝纤维两用压延机。

四、使用要求：

1. 钢帘线正常运行时不与磁板接触，当帘线处于收尾阶段时锭子房发出报警信号时磁吸附立即自行启动运行，在钢丝重新接头完成压延机重新启动运行时磁吸附自动去除；同时具备手动启停功能。
2. 钢帘线通过磁板上方的高度手动可调。
3. 不影响纤维帘线的正常通过。
4. 磁力可调，满足不同的张力要求。
5. 整套装置在地面安装导轨，可人工沿压延主机驱动侧向加热侧移

动，以便帘线拉头；要求移动灵活、固定可靠。

6. 安装位置如图。



五、通用要求：

1. 各设备部件、各操作按钮、各液压部件等进行标识详细，固定牢固、耐久。
2. 设备各部件有效润滑。
3. 所有的机械调中调距的丝杠，需配装机械位置指示器。
4. 传动部位安全护罩增加透明检查窗口、和注油孔、标示旋转方向，便于维护。
5. 满足中、泰各项行业、法规、标准要求。
6. 设备操作、铭牌等标识国内中文、泰国中泰文。

六、主要配套件：

1. 按钮、旋钮、指示灯采用施耐德公司产品。
2. 断路器、接触器采用西门子公司产品。
3. 磁吸付线圈散热风扇采用卡固产品。

七、技术资料：

1. 供货时提供全套文件（中英文），其中电子版 1 套，文字版 2 套。
2. 设备总图及基础图，显示所需各种动力介质的消耗量及接入位置。
3. 设备各部件润滑点、润滑周期以及润滑油的类型等。
4. 提供详细的操作手册、安全指南、维护手册。
5. 发货清单。
6. 装箱清单。
7. 关键部件出厂加工检验记录表。
8. 设备合格证。

八、设备颜色：

标准配件按厂家标准颜色，不锈钢部件不做涂装处理。

- | | |
|------------|---------|
| 1. 主机颜色 | RAL7035 |
| 2. 危险的移动部件 | RAL2009 |
| 3. 安全防护罩 | RAL1026 |
| 4. 控制柜 | RAL7035 |

九、供货安装调试：

1. 供货期自合同签订之日起 50 天。
2. 使用地点：浦林成山轮胎（泰国）有限公司、浦林成山轮胎（山东）有限公司各一套。
3. 买方提货，卖方负责适合海运的包装、装集装箱、装车。
4. 卖方提供安装地基图，安装用垫铁、螺栓等。

5. 设备内部的电缆及桥架由卖方提供布置图和详细材料清单及材料。买方负责提供厂内电源到设备进线柜电缆及桥架连接。
6. 对安装完的设备按技术协议要求进行检查，合格后双方签字，进入调试。
7. 调试由卖方负责，买方应在人力、物力上给予支持，调试程序由空载→单动→联动→负荷试运转按买方工艺条件，按技术协议试制产品。
8. 调试过程中卖方应对买方机、电工程师及有关人员进行现场培训。
9. 设备水、电、气等安装图及动力及土建等条件，在合同生效后 15 天内由卖方提供。
10. 安装条件及工艺验收条件应及时提出，逾期造成的后果应由提卖方承担。
11. 卖方指导安装负责调试和负荷试车，所需时间为 2 天。

十、验收：

1. 设备在甲方安装完毕检查合格后，双方进行调试完毕后进入终验收。
2. 终验收以连续运转 72 小时，运转平稳，设备无故障，制品达到技术协议要求，产量、质量均达到技术协议要求，就视为验收合格双方签字，设备交付使用。
3. 在 72 小时中，因设备本身出现故障停机，维修时间达一小时或一小时以上应停止计时，从维修完成后重新开始。

十一、 质保

1. 质保期 1 年，自设备经甲方验收合格之次日起计；若质保期内，设备发生过更换的情况，则设备的质保期自更换之次日起重新计算，若质保期内，设备进行过修理，则设备的质保期应视其修理占用和待修的时间而相应延长。
2. 质保期内，对由于零、部件质量问题造成的损坏，乙方将提供现场服务，免费维修、更换损坏的零部件。由于甲方人为原因造成的零、部件损坏，乙方有义务对损坏零、部件作有偿的维修、更换。当设备故障停机时所需备品备件(外购件除外)应在 7 日（国内 3 日）内提供；当设备不停机但某些功能不能正常工作时所需备品备件(外购件除外)应在 12 日（国内 5 日）内提供。若设备不能正常使用，乙方应免费予以上门维修（免上门费、免维修费、免材料费）；经甲方许可，乙方也可以将设备返厂维修，但由此产生的运输费等应由乙方承担。乙方在接到甲方通知后，正常情况下应在 7 天（国内 3 天）内完成维修。若未能在上述限定的时间内抵达现场进行维修甲方有权选择第三方提供维修服务，由此产生的费用由乙方承担。
3. 乙方所提供的设备发生故障后，甲方应立即通知乙方。对于操作故障乙方应在接到故障通知 8 小时内给予解答；对于设备故障，乙方应在接到故障通知后 24 小时内（国内 2 小时）派服务人员到达现场。
4. 质量保证期后乙方可继续对甲方使用过程中的设备损坏进行售后

服务。

5. 质量保证期后的服务可以是有偿服务，乙方可以低于市场价的优惠价格收取相应费用。
6. 甲方因设备质量问题所遭受的损失，乙方应予以赔偿。

相关部门意见及签字：

部门	意见及签字
全钢车间	于生杰
半钢车间	滕喜涛
技术部	卢尚斌
设备工程部	袁勇
设备动力副总监	王磊
副总经理	曹学东 20.9.23