

技术文件

一、供货范围：

序号	物资名称	规格型号（参照或相当于）	单位	数量	备注
1	重型复合二次缓冲床	RTT-FH2-B1800 DTL180/4 50/500 型带式输送机	台	2	
2	重型复合二次缓冲床	RTT-FH2-B2000 DTL200-4 50-132 带式输送机	台	1	
3	重型复合二次缓冲床	RTT-FH2-B1600 DTL160/3 40/4*500 型带式输送机	台	2	
4	阻燃缓冲条	TT-KG60A/PE-1220*100*7 5/12.5mm DTL/160/340/4 *500 带式输送机	条	32	
5	阻燃缓冲条	TT-KG60A/PE-1500*100*7 5/12.5mm DTL160/340/4* 500 带式输送机	条	32	

二、技术参数：

2.1 总的技术要求：

2.1.1 投标方负责从根据现场条件设计、制造、安装、调试及性能试验；投标方提供的设备应是全新的、功能完整、技术先进、运行安全可靠，并能满足人身安全和劳动保护条件。

2.1.2 所有设备均应正确设计和制造，在正常工况下均能安全、持续运行，不应有过度的应力、振动、温升、磨损、腐蚀、老化等其他问题，欢迎投标方提供优于本规范要求的先进、成熟、可靠的设备及部件。

2.1.3 设备零部件应采用先进、可靠的加工制造技术，应有良好的表面几何形状及合适的公差配合。不接受带有试制性质的部件。

2.1.4 外购配套件必须选用优质名牌、节能、先进产品，并有生产许可证及生产检验合格证。对重要部件需取得招标方认可或由招标方指定。

2.1.5 易于磨损、腐蚀、老化或需要调整、检查和更换的部件应提供备用品，并能比较方便地拆卸、更换和修理。所使用的零件或组件应有良好的互换性。所有重型部件均应设有便于安装和维修的起吊或搬运设施(如吊耳、环形螺栓等)。

2.1.6 所有的材料及零部件(或元器件)应符合有关规范的要求，且应是新型的和优质的，并能满足工矿环境的要求。

2.1.7 所有材料应符合有关规范的要求，并能经过检验或文件证明是优质的。

2.1.8 全部钢材应进行预处理，板材应采用剪板方式下料。各机体的焊接、机加工按有关标准执行，金属结构件的焊接应符合 GB985、GB986 的有关规定。

焊缝不得出现烧穿、裂纹及未熔合等缺陷。焊后进行消除应力处理。

2.2 详细的设计方案及要求

2.2.1 整台缓冲床采用最新重型复合二次缓冲系统，及承载面缓冲滑条吸收一次物料下落冲击力，下层缓冲模块二次吸收冲击力，有效保护输送带及设备，缓冲床质保期：1年，缓冲条：6个月。

2.2.2 缓冲滑条技术要求：表面选用 UHMW 超高分子材料，要求摩擦系数小于 0.05，断裂强度达 44N/mm^2 ，拉断伸长率达到 50%，硬度在 63 邵氏 D 以上，材料厚度不小于 12.5mm，分子量大于 920 万，缓冲条设计间隙为 5mm。单根缓冲条规格为 1500mm*100mm*75mm、1220*100*75，缓冲滑条接触面两端成弧形，有效保证输送带平滑运行。缓冲滑条使用寿命大于 12 个月，拉伸强度大于 19MPa，拉断伸长率大于 600%，弹性系数大于 70%，硬度 42（邵氏 A）并要求提供国家颁发的有效煤安证。

2.2.3 缓冲模块采用原装进口 ESL 减振产品，减振性能优越，可靠性高，其安装于缓冲架下层实现二次缓冲，缓冲模块正常使用寿命大于 36 个月。要求提供进口报关单。

2.2.4 重型复合二次缓冲系统要求其支架钢构强度可靠，表面处理采用静电喷涂工艺，即使在恶劣工况中也可长效的避免锈蚀。钢构选型根据落差、物料块径、每小时输送量等工矿条件，选用槽钢、工字钢、H 型、C 型等型钢支撑，钢构设计满足在重载工况的使用，杜绝物料的抛砸冲击力造成支架的弯曲变形情况出现，将运行受力的滑动磨擦与滚动磨擦有效相结合，能在实现吸收冲击力的同时传导高带速带来的高温。

2.2.5 在缓冲条底部采用长 U 型或 L 型托板结构，匹配独特的防松固定 TT 专用螺栓，确保缓冲条在运行中不松动。高弹性橡胶条配合减振模块充分吸收物料下落冲击负荷，大大降低物料对输送带的冲击，保护输送带不被损坏；特殊的 UHMW 高分子聚乙烯表面使输送带与缓冲条之间的摩擦系数降到最低，且耐磨性极好。

2.2.6 设备凡需要油漆的所有部件，在油漆前必须对金属表面按有关技术规定进行清洁处理。底漆和中间漆及第一、二道面漆在制造厂内完成，第三道面漆由卖方现场涂刷，卖方供货。采用耐风化防盐雾的优质油漆。采用无机富锌底漆、环氧云母中间漆、聚氨脂面漆，具有防盐雾、耐风化腐蚀性能。

无机富锌底漆 $80\ \mu\text{m}$ (含锌量不得低于 80%)，环氧云母中间漆 $100\ \mu\text{m}$ ，丙烯酸聚胺面漆三道 $100\ \mu\text{m}$ (第一、二道面漆各为 $40\ \mu\text{m}$ ，最后一道面漆为 $20\ \mu\text{m}$)，干膜总厚度不小于 $280\ \mu\text{m}$ ，并满足油漆生产厂家及国家的相关规范和标准的规定(按要求高者执行)。

2.2.7 落料高差约为 2 米，缓冲模块、缓冲条能有效的满足超强冲击力，起到缓冲效果，与现有设备相匹配，缓冲条、缓冲模块可直接进行替换。

2.2.8 油漆颜色为红色，油漆采用国内知名品牌油漆，产品参考图片：

。



三、资料交付

1、 投标方提供的资料应使用国家法定单位制即国际单位制(语言为中文)，进口部件的外文图纸及文件，应由投标方翻译成中文(免费)。

2、 资料的组织结构清晰、逻辑性强。资料内容正确、准确、一致、清晰完整，满足工程要求。

3、 设备资料、检验记录、试验报告、生产厂家的出厂证明、缓冲条煤安证、缓冲条阻燃检测报告，缓冲模块报关单，产品合格证书等出厂报告，在供货时同时提交。

四、交货进度

产品的交货时间：合同签订起 60 天内交货，交货地点：需方仓库。

五、检验及性能验收试验

1. 投标方有质量保证体系以确保产品质量和服务工作符合本规范书规定的要求。
2. 在设备生产制造之前，投标方提交一份制造阶段将要进行检查试验的内容报告，使招标方有所了解并对其进行见证。

3. 对设备或材料有影响的一切制造、加工工序、试验和检查操作，都要接受招标方或招标方检察员的监督。

4. 对于设备在制造、加工和试验过程中不符合规程或标准的所有偏差，必须要有文件记

1. 投标方有质量保证体系以确保产品质量和服务工作符合本规范书规定的要求，其中包括对转包合同的产品和服务工作。

2. 在设备生产制造之前，投标方提交一份制造阶段将要进行检查试验的内容报告，使招标方有所了解并对其进行见证。

3. 对设备或材料有影响的一切制造、加工工序、试验和检查操作，都要接受招标方或招标方检察员的监督。

4. 对于设备在制造、加工和试验过程中不符合规程或标准的所有偏差，必须要有文件记录，并且投标方及时进行处理。

5. 投标方提供有关质量保证的产品检验合格证书（包括主要外购件）：表示全部设备和材料的供应是根据本规范书的要求和认可的误差。

6. 投标方必须确保供货产品完全符合本规范书的要求，产品到货后，招标方将对各种产品进行抽样，送专业检测机构检验产品材质、防腐工艺、涂层厚度等，一旦发现不合格产品，招标方有权全部退货，一切损失由投标方承担。

六、质保及技术服务要求

1. 供方在合同规定的时间内将合同货物全部运送到交货地点，质保期为一年。

2. 质保期内发生修理或换货的，质保期重新计算。

3. 中标方首次指导安装，招标方自行组织人员安装。

