

山东康迪泰克工程橡胶有限公司

2021 年 成型机

招标邀请函

尊敬的各位供方：

我公司于 2021 年 4 月 12 日前进行成型机招标工作，特邀请贵公司参加。

具体事项说明：

- 1、 投标文件请到我公司网站下载（4 月 12 日前）：网址：
<http://www.contitech-sd.cn>
- 2、 本次招标的〈招标文件〉请供方仔细阅读。
- 3、 贵公司递交投标文件到我公司即视为同意我公司〈招标文件〉的全部内容。
- 4、 本次投标时请供方对市场风险及其它因素做充分评估，投标后不允许更改。
- 5、 供方与我公司签订单项明细合同。
- 6、 中标后不与我公司签订合同的供方。按我公司的招标文件相关条款执行。
- 11、本次招标的投标文件请于 2021 年 04 月 12 日（含）前通过电子邮件发送到山东康迪泰克工程橡胶有限公司（quotation@contitech-sd.cn）

本次成型机招定标时间按排：

- 1、投标书送时间：21 年 4 月 12 日前（含）。

2、定标时间：2021年4月13日。

3、联系人信息：秦俊强

电话：0537-3898706

手机：15898635637

山东康迪泰克工程橡胶有限公司

日期：2021年3月12日

附件：

1、招标内容

2、技术要求

3、报价函要求

招标内容：

- 1、本次招标标的物名称：成型机生产线。
- 2、招标总数量为：1 条
- 3、报价要求：项目总价，附详细分项报价
- 4、采取性价比最高者中标模式
- 5、如参与报价的所有供应商连续两次报价一致，则本次流标
- 6、本次招标采取先招后议的模式。

技术要求:

一. 新成型机需要的功能和要求

- 1、实现全线自动，车速 5-25 米/分
- 2、胶布导开装置需要手动纠偏-电动执行
- 3、胶布成型需恒张力，单层范围 30N -- 500 N （磁分制动器提供张力，开环控制）
- 4、需有切边功能，带调距刀架，样图
- 5、需要的操作人数要求(人工)
- 6、不需要考虑胶片零张力导开-
- 7、设备满足安全标准 ， 设备颜色锤纹绿色。

二. 设备的主要部件

- 1、1 个大的导开/卷曲，恒转矩收卷，120x120 方轴 2 根
- 2、1 个衬布导开/卷曲在大收卷后面，40X40 方轴 14 根
- 3、6 个小的胶布导开/卷曲，包括衬布导开/卷曲，80X80 方轴 12 根
- 4、1 个压合装置，一个硬辊，一个包胶辊，压辊直径 400 mm
- 5、1 付直径 220mm 的刺辊，上辊刺辊，下个包胶辊；
- 6、测量装置（编码器测量带子的长度，速度）单配一个辊，带编码器测量
- 7、张力控制装置，磁分制动器，配备张力显现
- 8、电控系统，电气元件采用施耐德品牌，
- 9、设备工作台高 0.9m,

三、具体要求

1. 所有电气控制主要元件，如变频器、PLC、采用西门子品牌，张力控制与纠偏装置采用 RE 或者 BST 等品牌，
2. 机械驱动装置，如电机、减速器等要求选用 SEW 品牌
3. 胶布导开装置 保证胶布张力恒定，又要保证垫布及时卷取，垫布卷取时应保持张紧状态，同时垫布的卷取不能影响胶布的导开,设备运行期间停止时，张力应保持恒定。
4. 保证收卷和放卷纠偏时不得有机械冲击现象，应采用合理的纠偏机构
5. 所有电气操作面板与显示装置，要求外形美观，固定可靠，操作方便。
- 6、设备需要满足多层分层带压合后，整体强度满足甲方多层帆布标准值超过 5%以上。（以生产层数为准）

四、生产线基本参数

1. 胶布复合宽度 最大 1600 毫米
2. 生产线线速度 5 米/分钟~25 米/分钟

五、主要设备

A. 收卷 1 套

功能要求

- 1、由张力控制装置反馈的信号，自动调整收卷速度，保证收卷张力恒定，
- 2、收卷半径最大 2000 毫米，架子高度 2.5 米 最大重量为 20 吨，收卷电机减速器驱动装置。

设计要求

1. 收卷开口式气动卡盘，（U 型口型）U 型开口处配可更换方套，便于维修。卡盘打开时具备自锁与定位功能，卡盘匹配 120X120 毫米的方轴，方轴与卡盘开口配合间隙为 2 毫米，有效夹持长度为 100-120 毫米，卡盘与方轴配合面等关键滑动面硬度为 HRC40-45，卡盘材质应采用 45 钢，整体处理 HRC28-32,卡盘转动主轴应采用 40Cr 等高强度合金钢，进行调质处理，采用双列调心滚子支撑。工位收垫布卡盘及方轴与导开一致。
2. 方轴规格 120X120 毫米，长度 2200mm，40Cr 材料为，锻打，整体调质 HRC28-32，从方轴两端端面起至 300mm 处，表面需进行高频淬火 HRC45-50.
3. 垫布释放装置 该装置匹配 40X40 方轴，垫布释放时应有张力控制，要有螺旋扩布辊，采用磁粉制动器控制垫布释放张力大小，要求张力控制可调。

B. 放卷 6 套

功能要求

1. 手动纠正放卷位置，保证胶片导开位置正确，调距范围最大 200mm
2. 放卷直径最大 2000 毫米，最大重量为 3 吨

设计要求

1. 开口式气动卡盘，U 型开口处配可更换方套，便于维修，卡盘打开时具备自锁与定位功能，卡盘匹配 80X80 毫米的方轴，具体技术要求同卷取卡盘
2. 方轴 80X80 毫米，长度 2170mm，40Cr 材料为，锻打，整体调质 HRC28-32，从方轴两端端面起至 300mm 处，表面需进行高频淬火 HRC45-50.具体技术要求同卷取方轴。
3. 纠偏驱动装置 采用机械式纠偏装置。
4. 垫布卷取装置 该装置匹配 40X40 毫米方轴，长度 2170mm., 具体技术要求同卷取方轴.
5. 垫布卷取速度与胶片导开速度匹配，同时垫布应时刻保持张紧状态（但是垫布卷取时不得影响胶布导开）
6. 垫布卷取驱动电机与减速器，以保证垫布张力可控
7. 放卷采用磁粉制动器施加张力，被动放卷，放卷不需要使用电机减速器-垫布收取使用驱动电机及减速机，采用 SEW 品牌
8. 每个工位后有气缸压合装置，带弹簧装置，见样图。

C.压合机 1 套

功能要求

1. 双压合辊均为动力辊，并且压合力可调节，压合汽缸等气动件采用 SMC 或者费斯托，压合辊直径为 400mm 一个硬辊，一个包胶辊，辊筒壁厚 15mm。整体通轴设计，表面硬化镀铬处理。
2. 上压合辊为气动压辊采用汽缸下顶，并且需要齿条同步导向装置，
3. 要保证压合密实，速度与收卷速度匹配。

设计要求

1. 双动力压辊，直径为 400 毫米，有效辊面长度 1700 mm。
2. 电机与减速器驱动装置 电机与减速器采用 SEW 品牌

D 刺辊装置

1、上辊采用刺辊，直径 220mm,刺针外漏长度 15mm，刺针每圈间距间距 20 mm，每圈 35 个刺针，刺针采用螺钉固定在辊面。刺辊采用无动力设计，气缸压合，下辊采用包胶辊，硬度要求。

E、设备案面高度 900mm，案面宽度 1700 mm 案面表面钢材采用 10mm 钢板，案面表面均匀分布无动力导辊，直径 100mm,辊间隔 1000 mm

六. 设备的运输、安装和调试

1 设备的安装

(1)产品安装采用通用机械设备的安装方法，在安装前供应商提供安装图纸，供应商提供安装时需要的备件，康迪根据供应商提供的图纸负责安装地基的施工与制作。供应商须提供地基制造图纸。

(2) 产品到达康迪后，由供应商负责安装，供应商在安装设备时应携带所用的工具，

康迪将提供叉车与行车给与配合。

(3) 供应商提供该生产线所有设备之间的动力电缆与控制电缆，并负责的各设备电缆的连接工作，供应商提供该线的总控制电器柜。

(4) 康迪负责把外接动力电缆接到总电器控制柜

2. 调试

根据康迪要求，供应商及时派有关调试人员负责设备的调试，调试过程中康迪派有关人员协调配合。

七、设备验收

设备需要满足多层分层带压合后，整体强度满足甲方多层帆布标准值超过 5%以上。（以生产层数为准）

报价函要求:

- 1、 竞标单位名称, 联系人以及联系方式。
- 2、 设备总价
- 3、 设备详细的配置清单及分项报价
- 4、 是否包含运输费用及税率
- 5、 付款方式
- 6、 设备交货期
- 7、 质保期

以上报价请发送至以下邮箱地址:

junqiang.qin@contitech-sd.cn

并抄送至: quotation@ contitech-sd.cn