**第三章 采购需求**

**一. 设备用途说明**

用于铝合金及其复合材料的热挤压成形。

二.**预算**：60万元

**三. 数量：**1套

**四. 报价币种：**人民币

**五. 交货方式与地点：**中国科学院金属研究所世纪路园区，用户指定地点。

**六. 到货日期：**合同生效后4个月。

**七. 设备工作条件**

7.1 电力供应：380V±10%；50Hz±2%；三相交流。

7.2 工作温度：0℃-40℃

7.3 工作湿度：<90%

**八. 设备主要技术指标**

**1.设备主要参数**

1.1 铝锭尺寸：铝锭直径 Ø78mm，铝锭长度≤400mm

1.2 最大挤压力：650吨

1.3 最大前进力：650吨。

1.4 最大后退力：350吨。

1.5 单独盛锭筒闭模力：650吨

1.6 油压行程系统：1100 mm

1.7 盛锭筒行程：298mm

1.8 主压缸最大前进速度：195mm/s

★1.9 挤压速度：0.1-10±0.05 mm/s**（必须提供证明材料，包括但不限于官网或公开发行的宣传册上的数据、第三方检测报告或设备运行照片截图等）**

★1.10 挤压筒采用直插式加热，最高加热温度500℃，室温-500℃加热时间≤3小时**（必须提供证明材料，包括但不限于官网或公开发行的宣传册上的数据、第三方检测报告或设备运行照片截图等）**

**2. 液压系统**

2.1主油泵：电调比例变量泵（国际知名品牌，参考选用德国力士乐或同级别品牌，投标时需列明拟提供的品牌及型号）

2.2主缸：35#锻钢

2.3液压阀：国际知名品牌，参考选用德国力士乐或同级别品牌，投标时需列明拟提供的品牌及型号。

**3. 控制系统**

3.1 挤压速度、速度衰减、电流、电压、位置、压力、压力斜坡、压力限制、

温度、数量、数字开关、曲线、动画、挤压机状态等数据的显示及设定

3.2 操控方式：触摸屏自动和手动（国际知名品牌，参考选用德国西门子或同级别品牌，投标时需列明拟提供的品牌及型号）

**4. 配置要求**

4.1挤压筒2套，包含备份件一套。

4.2 液压系统制冷机1套。

4.3提供必要的技术资料，随机技术资料应包括设备操作手册，相关电路图、气路图纸，备件易损件清单1套及电子版1套、外购件合格证及说明书（如有）。

4.4。

**5. 技术服务**

5.1安装、调试、验收：

卖方负责设备现场安装和调试；买方按照招投标文件及技术协议标准对主机、附件的性能和功能进行测试。

整套系统需在货到后30天内完成安装调试，即可实现铝合金及其复合材料挤压。调试合格后买卖双方签署验收报告

5.2保修期及维修

提供1年的免费保修，保修期自验收合格之日起计算。质保期内，需方人为因素，设备出现任何故障，供方将及时提供免费服务。保修期间维修及所有零部件更换费用由需方负担。保修期满前1个月内供方应负责一次免费全面检查，并写出正式报告，如发现潜在问题，应负责排除。质保期内免费维修并更换除消耗品以外的零部件，维修人员的路费、食宿由供方承担。

在紧急情况接到电话24个工作小时内做出响应，在3-5天内到达用户现场，保证提供及时优质的售后服务。5.3 技术培训

由供方安装人员对需方使用人员进行安装现场培训，培训时间不低于3个工作日，培训应使需方使用人员能够进行熟练操作和一般维护。培训内容包括仪器的技术原理、仪器操作、数据处理、结果分析、仪器基本维护等。