

技术要求

一、物资名称及规格型号

云冈矿ZQL5000超前支架抬底千斤加工及电镀

产品名称	规格	单位	数量
抬底千斤	ZQL5000	kg	12087

二、适用范围及环境

1、在煤矿井下有瓦斯、煤尘、潮湿空气的环境中使用。

(1)、安装环境:具有甲烷等混合气体的矿井井下;

(2)、海拔高度:≤1024m;

(3)、环境温度:最高+40℃;最低-6℃;

(4)、贮存环境温度:最高+40℃;最低-30℃;

(5)、湿度:95%(+25℃);

三、主要技术参数及要求

1、配件使用的特别要求:材质(油缸用材 27SiMn,活柱 27SiMn,千斤顶活塞杆 40Cr)。

2、千斤顶密封件全部采用切削加工的进口聚氨酯组合密封件。

3、需要满足的相关标准要求:产品需满足 GB25974.2-2010 相关标准。

4、所有活塞杆的镀层厚度均需符合图纸要求

5、各类油缸:循环次数≥20000 次

6、密封件:不得低于 15000 次循环

7、千斤顶须在外缸体焊接厂家标识牌。

8、投标方需对矿方实物进行测绘后方可加工。

9、活塞杆镀铬表面应按 MT/T1097-2008 《煤矿机电设备检修技术规范》技术要求进行严格检验。

10、千斤顶检验合格后进行喷漆,具体颜色由矿方确定。千斤顶须在外缸体标明不易磨损的生产厂家 LOGO 和编码等信息。

11、活塞杆的密封沟槽表面、倒角处必须光滑,不得有锈斑、毛刺,镀铬表面粗糙度 $Ra \leq 0.8 \mu m$ 。

12、千斤顶检验严格按照 GB25974.2-2010 要求打压测试,并做好检验记录。

13、千斤顶要进行伸缩动作灵活试验和密封性能试验。

14、灵活性试验:千斤在空载情况下逐渐升压,分别测定伸缩时活塞腔与活塞杆腔的最低启动压力,千斤活塞杆腔启动压力均不得超过 3.5Mpa,立柱活塞杆腔启动压力不得超过 7.5Mpa,进行试验时,活塞杆应能自由平稳的伸缩,无阻滞和爬行现象,并进行全行程动作三次(双伸缩立柱实验动作次数符合设计要求)

15、密封试验:立柱升起全行程 2/3,千斤升至最大行程工况下,活塞腔分别 1Mpa、1.1 倍额定泵站工作压力供液,保持 5 分钟,不得有压降渗漏现象。

2.1. 电镀要求

表面缺陷:镀层表面缺陷是指镀层表面上的各种麻点、针孔、起皮、起泡、剥落、阴阳面、斑点、烧焦、雾状、树枝状和海绵状沉积层,以及应当镀覆而未

镀覆的部位等。

1.1.1. 针孔：从镀层表面贯穿到镀层底部或基体金属的微小孔道。

1.1.2. 麻点：在电镀过程中由于种种原因而在电镀表面形成的小坑。

1.1.3. 起皮：镀层呈片状脱落基体现象。

1.1.4. 起泡：在电镀过程中由于镀层与底金属之间失去结合力而引起的凸起状缺陷。

1.1.5. 削落：由于某些原因（例如不均匀的热膨胀或收缩）引起的镀层表面破裂或脱落。

1.1.6. 阴阳面：指镀层表面局部亮度不一或色泽不均匀的缺陷，多数情况下在同类产品中表现出一定规律。

1.1.7. 斑点：指镀层表面的一类色斑、暗斑等缺陷。它是由电镀过程中沉淀不良、异物粘附或钝化不良清洗不干净造成。

1.1.8. 烧焦镀层：在过高电流的情况下形成的黑暗色、粗糙松散、质量差的沉积物，其中含有氧化物或钝化液清洗不干净造成。

1.1.9. 雾状：指镀层表面存在程度不同云雾状覆盖物，多数产生于光亮镀层表面。

1.1.10. 树枝状结晶：电镀时在阴极上（特别是边缘和其它高电流密度区）形成的粗糙、松散的树状或不规则凸起的沉积物。

1.1.11. 海绵状镀层：与基体材料结合不牢固的疏松多孔的沉积物。

2. 技术要求和试验方法

2.1. 外观

缺 陷	判定	检验方法	检验方法说明
轻微水印	允许	目测	
零件棱角边处有不严重的粗糙，但不影响零件的装配和镀层结合力	允许	目测	
不可避免的轻微夹具印	允许	目测	
局部未镀满或无镀层	不允许	目测	
可擦去的疏松钝化膜或呈深黄色、棕色和褐色的钝化膜	不允许	目测	
成片的淡白色钝化膜	不允许	目测	
表面毛刺，镀层粗糙	不允许	目测	
针孔、麻点	不允许	目测	
削落	不允许	目测	
镀层发脆、起泡、起皮	不允许	目测	
镀层色暗，零件凹部光亮度差或灰黑色	不允许	目测	
雾状覆盖物	不允许	目测	
镀层分层、烧焦	不允许	目测	
焦黑色斑点	不允许	目测	

条纹状、树枝状、海绵状镀层	不允许	目测	
表面有手印	不允许	目测	
未洗净的盐类痕迹	不允许	目测	

2.2. 镀层厚度

严格按照表面处理电镀件图纸镀层厚度的要求, 表面镀铬, 镀层要求厚度满足 0.05-0.07mm。

表面处理镀锌件表面镀层厚度要求一般为 0.008-0.015mm 或者 0.007-0.012mm (遵照图纸技术要求)。

二、质量、安全、环境三体系的特殊要求:

随货附有按原厂质量标准, 即以说明书为准, 说明书所载明的质量标准应当符合国家标准、行业标准、通常标准或者符合合同目的的特定标准。

乙方提供的配件为原厂生产、全新的、未经使用过的货物, 符合原厂货物的技术标准。双方有技术协议的应符合协议约定的标准, 因本批次配件在井下生产中所产生的人身伤害或财产损失乙方需全权负责。

四、其他要求

1、全部货物均按标准保护措施进行包装, 这类包装适应远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求, 以确保货物安全无损地运抵指定现场。

2、每一个包装箱内附一份详细装箱单、质量证书和保修保养证书, 以及其他国家规定的相关证件。

3、根据货物的技术规格要求和质量标准, 对货物进行检查验收, 如果发现数量不足或有质量、技术等问题, 供货方负责按照要求补足、更换或退货, 并承担由此发生的一切损失和费用。

4、供货方出具货物的合格证书、出厂检测报告等相关质量证明文件 (需加盖公章), 未能提供相关资料的, 我方有权拒收。

5、配件最终验收在甲方的安装地点, 按照合同和技术协议进行。配件进入现场双方进行开箱交接, 乙方进行配件安装、调试, 按合同约定或乙方合格证、说明书标定的技术参数, 进行静态精度指标、动态精度指标、功能、负荷试验等检测验证, 形成书面记录, 由甲方配件主管部门认定。双方授权代表签署后有效。若配件在终验收时需要由当地检测部门出具验收合格报告方可使用的, 所需费用由乙方承担

6、所供物资, 特别是涉及煤矿生产安全的物资, 必须按照国家标准、行业标准、国家《产品质量法》《产品标识标注规定》等要求对其产品进行标识, 按照国家包装规范及包装标准进行包装, 到货物资必须有清晰的厂家标识、生产日期等信息。

7、(1) 有固定铭牌的各类配件, 需在铭牌上标注生产企业、生产日期等信息。(2) 各类机加工类配件需在配件本体非接触面标注 (刻印、喷涂) 厂家标识等信息。(3) 其他能在配件本体上标注厂家标识的配件必须在配件本体上标注。(4) 电子产品需在本体上喷涂厂家标识。(5) 不具备在产品本体上标注占家标识及生产日期的各类配件, 必须在外包装及产品出厂检验合格证上标注生产企业及出厂日期等信息。3、产品检验为到厂检验, 检验标准为图纸标准及国家行业标准。

4、产品检验合格后, 中标企业依据检验单、送货单签订合同, 开具发票挂账后, 货物验收合格使用正常后买受人根据公司自身资金情况, 在三十六月内分

期付清，分期支付出卖人的合同价款，三年内付清，出卖人未先行提供发票或未按买受人要求办理挂账手续的，买受人有权拒绝付款，买受人可选择银行转账或承兑等方式进行支付（买受人不承担贴息）。未经买受人书面同意，出卖人不得将本合同项下的债权转让给第三人。

五、证件要求：

为保证产品质量，中标企业需提供有效的证书，千斤顶、立柱的各类生产资质。

六、包装及运输要求：

供应商负责运输到招标人所在地，运费由供应商承担，供应商的包装应保证产品的运输安全。

七、供货及售后服务要求：

中标后 10 天内完成，并要求供应商有完善的售后服务支撑体系。

八、检验要求：

- 1、GB 25974.1-2010 煤矿用液压支架 第 1 部分：通用技术条件；
- 2、GB 25974.2-2010 煤矿用液压支架 第 2 部分：立柱和千斤顶技术条件；
- 3、MT/T587-1996《液压支架结构件制造技术条件》。

