

一、相关规范

乙方提供的材料和含管带式输送机（有关列标准及其它

GB 50650

DL/T 5187.1

JB/Z Q4286

GB 14784

GB/T 10595

GB 987

注：在零部件设计和包装

二、交货要求

交货日期：从发带式输送机交付带式输送机

三、技术要求

1、托辊体和托辊轴采用优质有缝焊防止生锈及碰

2、托辊边缘焊接方连续焊接方式，保加 1.5 倍额定

3、应保证托辊及其不低于“JB/T53447

坏率不得超过 5%。早

3、托辊尺寸按提供

4、托辊应选用偏差

5、托辊采用“KII

腔内填充锂基润

以后不需要再充

化温度。托辊的

的规定。任何托

6、在计算托辊转

送机托辊而产生

7、托辊轴采用

为标志及出厂合

式输送机》标准

工机
带机
十国
大
火

设计和包
带式
带式
带式
带式

托辊
缝焊
品中
点

接方
保
材
载
接
专

及其
去：
缝
1

提供
轴承
KII
二

滑脂
型号
量最
密封

（NL
滑脂
陶
尘、

格证
损坏
寿命
加条

F、N
三、
检测

- 托辊（热浸锌），采用热浸
 8、托辊表面漆面处理：管带机需进行平头倒角处理，角1
 雾试验 ≥ 72 小时。托辊轴端需进行完整的检测，检测报告每
 等，热浸锌工艺需符合相关标准，旋转阻力 $\leq 35N$ ；托辊轴变
 9、托辊外径跳动 $\leq 0.5mm$ ；3万转时，托辊壁厚：5 $\pm$ 0.
 量 $\leq 0.25mm$ ；设计寿命不低于托辊材质等说明与甲方进行沟
 10、供应商需提供设计图纸及托
 求。

- 四、交货及验收：通知的地点位置为准。
 1. 乙方交货（含运输）以甲方通知的质检部门的检验，乙方
 2. 出厂验收（有的材料需通过市
 分析，并提供检验报告。乙方仍不免除乙方对合同应
 3. 乙方即使已进行试验或检验
 4. 验收
 4.1 需提供出厂合格证、材质证明、性能试验等相关资料，承
 4.2 甲方组织验收不符合标准的货物有权拒收。
 4.3 运输过程中货物的缺陷由乙方支损等甲方有权拒收。
 4.4 带有缺陷、未融合、脱皮、

- 五、售后质保：如有其他规定按合同执行。
 1. 质保期自施工完成起算2年（质量问题除外）。
 2. 质保期内如发现任何产品问题，双方共同协商解决。协商达不成限时
 3. 如果责任在乙方，乙方应在双方
 4. 如质量问题有争议的甲方有权委托第三方检测机构，费用

码头团队经办：王春明 2016.08.09 审核：[Signature]
 设备部经办：[Signature] 2016.09 审核：[Signature]