



# 设备技术协议

产品名称：钢珠压装工装、节流件压装工装

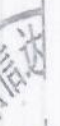
需方：安路普（北京）汽车技术有限公司  
供方：深圳市明信达自动化有限公司

签订时间：2024年03月15日

---

## 目录索引

<b>1.0 项目信息</b> .....	3
1.1 项目名称.....	3
1.2 项目描述.....	3
1.3 产品信息.....	3
1.4 资源提供.....	3
1.5 交付要求.....	3
<b>2.0 设备要求</b> .....	4
<b>3.0 验收要求</b> .....	4
<b>4.0 服务与培训要求</b> .....	5
<b>5.0 其它要求</b> .....	5



0308

## 1.0 项目信息

### 1.1 项目名称：

腰托气阀钢珠压装工装、节流件压装工装。

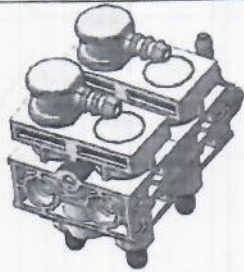
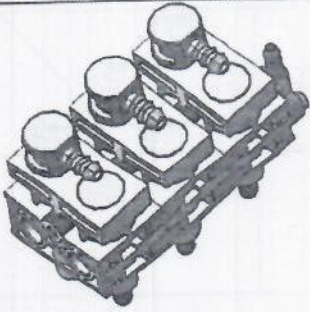
### 1.2 项目描述：

项目概述：腰托气阀已经量产，为提高过程质量和生产效率，根据工艺规划需要半自动化压装工装用于钢珠和节流件的压装。

SOP时间：2024年4月30日

投产地：安路普（北京）汽车技术有限公司

### 1.3 产品信息：零组件号及名称

序号	零件名称	零件号	图号	数量	图片
1	两联腰托气阀总成	BPC0010199	—	1	
2	两联腰托气阀总成	BPC0010258	—	1	

### 1.4 资源提供：

甲方提供设备技术需求文件。

### 1.5 交付要求：

供应商须在收到预付款项后 25 个工作日内交货，交货地点：甲方指定地点。



023

## 2.0 设备要求

### 1、气动系统

- a. 主要气动元件如气缸、电磁阀、空滤等采用亚德客或SMC品牌；
- b. 气源设有稳压、气水分离、杂质过滤处理装置，保证气源的干燥与纯净。

### 2、电控系统

- a. 采用触屏或开关控制，电气部分符合相关国家安全标准；
- b. 电源总开关、继电器、按钮等采用优质品牌，传感器采用进口品牌；
- c. 电气接线均采用标准的接线端子，并有准确的标识；

### 3、技术指标

- a. 供料方式：钢珠、节流件由振动盘供料
- b. 控制方式：触控屏或开关
- c. 厂房湿度： $\leq 95\%$  厂房温度： $3\sim 40^{\circ}\text{C}$
- d. 压缩空气压力： $0.5\sim 0.7\text{MP}$
- e. 供电参数： $\text{AC}220\text{V} \pm 15\%$ 、频率 $50\text{HZ} \pm 2\%$
- f. 设备产能：不低于350件/小时
- g. 其他要求：见附件《安路普腰托气阀压装治具要求》

## 3.0 验收要求

验收时间：设备到厂后5天内。

验收地点：甲方生产车间现场。

验收标准：设备结构和外观的验收；供货范围的相符性；使用合格与不合格的样件进行确认。

随机附件：合格证1份；规格清单1份；维护保养说明1份；

## 4.0 服务与培训要求

- 供应商必须按照甲方提供样件进行选型或提供设计方案，并经甲方工程师确认后方可制造。
- 在制作过程中，若方案发生变化，请更新相关技术条款及资料，发生费用的通知相关领导。
- 设备到厂后，须为相关人员提供培训服务，（包括：设备的操作、调试及维护保养）。
- 设备到厂后，供应商对调试过程进行全程支持，直到调试出认可的合格设备。
- 设备自终验收之日起质保期一年，在此期间发生质量问题，制造方须在 24 小时内解决。
- 上述服务及技术支持可通过上门或在线方式提供。

## 5.0 其他要求

未尽事宜，协商解决。



十四  
有限公司