

报价文件

项目名称： 大尺度构件电磁-电液综合成形装备系统

供应商名称： 武汉华大宏达金属结构工程有限公司



法定代表人或授权代表（签字）： 曾志超

一、报价单

序号		名称	型号/规格	重量/KG	数量	单价	总价	备注
1	电液成形子系统装备	盖板	EHF3350-01	8031	1	128560	128560	
2		上压具	EHF3350-02	2850	1	88600	88600	
3		钢箍上	EHF3350-03	1041	1	35840	35840	
4		中心压板	EHF3350-04	153	1	18500	18500	
5		中心压具	EHF3350-05	165	1	14600	14600	
6		钢箍下	EHF3350-06	210	1	26850	26850	
7		电极	EHF3350-08		13	4800	62400	
8		垫块	EHF3350-09		8	980	7840	
9		电磁成形子系统装备	压边环	EMF3350-01	2650	1	78000	78000
10	上压具		EMF3350-02	2590	1	88600	88600	
11	大齿圈		011.60.3750		1	98000	98000	外购
12	支架		EMF3350-03-00	6600	1	99000	99000	
13	中心压板		EMF3350-04	153	1	18500	18500	
14	中心压具		EMF3350-05	210	1	14600	14600	
15	回转支承		010.30.500		1	18000	18000	外购
16	模具		EMF3350-06	1350	1	68200	68200	
17	旋转动力系统		EMF3350-07-00		1	32680	32680	
18	动力控制系统	EMF3350-08-00		1	27800	27800		
19		安装调试	/					
20		大写：玖拾贰万陆仟伍佰柒拾元整				合计：	926570	

交货期： 签订合同起 30 天

交货地点： 广东省东莞市常平镇

质保期： 一年

付款方式： 合同签订后预付 30% 货款，验收合格后一周内付清剩余货款

项目联系人： 曹志超

供应商名称（公章）： 武汉中大宏达金属结构工程有限公司

法定代表人或授权代表（签字）



)

日期： 2023 年 10 月 25 日

二、详细配置及技术规格说明

1. 成形装备具备直径 3350mm、深度 1018mm 的铝合金板件加工能力，基本工作原理及方案见图纸；
2. 模具形貌为椭球型面（长轴约 3.35 米，短轴约 2 米，详见图纸），采用钢材加工，目标型面表面光洁；
3. 待成形工件为锥形壳体构件，装备需具备锥形工件定位装夹功能，定位装夹角度 109° ，锥形工件依靠螺母夹持、上下压紧；
4. 电磁成形子系统装备要求。考虑到构件旋转对称性，拟采用旋转增量成形方案实现目标构件加工。装备需提供 3 米锥形件精准旋转工装，主要动作参数包括：（1）旋转输出转速 0.2-1r/min（可调），断电自锁，工件旋转度数显示并可控；（2）控制系统可根据设定角度转到相应位置断电自锁，重启后可在先前的位置继续动作，无需返回零位；（3）装备旋转可实现 360° 正反转，转动流畅，无卡顿，确保与其他零部件无机械干涉；
5. 电液成形子系统装备要求。其通过电液激波效应进行成形，具体参数包括：（1）独立的压边、夹持钢结构件；（2）钢箍板、锚栓等钢材均采用 Q355B 钢材，钢板厚度 $\geq 25\text{mm}$ ；
6. 考虑到实际厂房尺寸、行吊使用及运输装配的限制，对装备及单体加工部件的尺寸和重量需进行限制。装备装配完成后，整体尺寸小于 $4.2\text{m} \times 4.7\text{m} \times 1.8\text{m}$ ；单件需要移动的零件重量不得大于 9T。
7. 绝缘要求：强电系统与弱电控制系统间进行绝缘处理，协助甲方

完成必要的绝缘测试和后续改进。

三、质量保证措施及售后服务

乙方严格按甲方提供的初步图纸方案及数据要求制图，乙方根据甲方审核、论证、确认后的图纸施工并保证质量。

乙方的产品质保期和售后服务期为 1 年，自安装调试验收合格之日起计算。

在质保期内，由于设计、制造工艺、材料和安装所造成的质量缺陷或质量问题，双方协商解决。