

铆枪招标技术要求

1、设备用途

满足货车各种环槽铆钉、销铆接工艺要求，铆接满足铁道部运装货车【2010】163号文件规定要求

2、货物需求预估表

名称	规格型号	预估数量	备注	说明
拉断铆枪	Φ12	2	枪形	最终采购数量以实际入库为准
拉断铆枪	Φ22	3	枪形	
拉断铆枪	Φ16	3	枪形	
短尾拉铆枪	Φ12	2	枪形	
短尾拉铆枪	Φ16	2	枪形	
短尾拉铆枪	Φ22	2	枪形	

2、设备基本要求

环境温度：-10℃~50℃

环境湿度：<80% RH

最高耐压：>60 MPa

铆接压力：40-45 MPa

退铆压力：不超过 20 Mpa

铆枪须采用枪身锻造工艺，保证油缸在高压、高频率及强冲击下长时间工作的可靠性及安全性；

铆枪带有缓冲阀结构，保护油缸压力不会超过限定的安全值，耐压程度高，使用寿命长；

铆枪液压密封件、快插接头均需为进口产品，铆枪采用快换接头与油管或液压站连接，方便更换，具有可靠的使用性能；

铆枪仅有一个工作启动按钮，开始工作时只需按下该按钮，即可完成一次铆接工作，操作简单；

3、设备基本技术要求：

3.1、所提供的设备必须是全新的、成套的产品（包括必须的附件、维修工具），并且具有技术先进、经久耐用、结构设计合理、操作简便、易于维修等特点。

3.2 基本功能要求：能够与任何厂家提供的铆接液压站配套，并正常工作。

3.3 铆接完成后能够快速吐出钉尾（当铆枪脱离铆钉后，吐钉过程不超过 1 秒）。

3.4 铆枪各关键部件（活塞、枪体油缸、内筒夹、铁砧、卡爪）使用寿命不得低于 35000 次

铆接。

3.5 电缆接头采用哈克电源接头体。

3.6 提供铆枪修理必须工具一套（请随枪配送）。

3.7 若采用油缸与手柄分离式结构的，要求枪柄油管接头不得漏泄。

3.8 配备使用说明书，铆枪分解示意图及配件明细（含密封件）

3.9 请将铆枪对应配件（含密封件）报价并注明使用寿命，以便各单位铆枪性价比对比。

备注：各投标单位的铆枪必须全部满足设备基本技术要求并逐条说明。请各单位自报铆枪自重，选择时优先选择铆枪自重轻的厂家。

编制：陈珂 13/7-2023

审批：, [Signature] 13/7-2023