

## 一、V2500 反推动、静组件进罐模具技术参数要求

### 1.1、设备用途：

1.1.1、该模具用于 V2500 反推动/静组件进罐固化时使用，为动/静组件进罐固化时提供固定的轮廓及真空环境，为 V2500 反推动/静组件维修能力建立的必备地面模具工装；

### 1.2、基本要求：

1.2.1、模具主体部分使用碳素结构钢，耐磨位置按需采用高硬度材料，能够保证足够的刚性和强度；

1.2.2、模具采用焊接+板框加固工艺，能够保证足够的刚性和强度，其中模具的成型结构部分厚度不低于 15 毫米，其余结构厚度要求不低于 10 毫米，其中模具用于动/静组件成型结构部分的厚度公差不超过 2 毫米；

1.2.3、模具成型面采用镀硬铬工艺，粗糙度 H3.2，模具面轮廓度公差小于或等于 0.1mm，模具面的平顺度要高，不能有凹凸感，不能有台阶高低层次，在使用过程中能够承受热压罐内的高温高压环境，保证足够的刚性和强度以及耐久性；

1.2.4、模具需安装至少 4 个带自锁功能的脚轮，可稳定摆放，其中至少两个同侧的轮子为万向轮，脚轮最高可耐温 300℃；

1.2.5、模具的非成型模具面喷涂耐高温漆和防腐蚀漆；

1.2.6、模具需根据产品实际情况至少安装 4 个 M16 吊环式可拆卸吊点，能够保证足够的强度；

1.2.7、所有模具出厂前需附合格计量检测报告，内容包括模具成型面公差，检测设备品牌及型号，检测单位名称及盖章；

1.2.8、所有模具需附各组装零件的图纸或数模的缩略图以及产品的实物照片，照片以及缩略图需清晰可辨；

1.2.9、进罐模具要求模具框架上配备和热压罐导轨相匹配的导杆结构，可以满足模具沿着热压罐导轨进入热压罐内；

1.2.10、所有模具要能够经受得起 CAAC、FAA、EASA 等国内外局方和航司的审核，并确保能够通过审核；

1.2.11、模具成型轮廓一面需标注部件的完整轮廓边界线，部件打包进罐时需要按照标注的轮廓线来进行准确定位；

1.2.12、为应对海南高温高湿环境，防止模具出现腐蚀，所有金属结构都要进行防腐处理，表面喷涂耐磨防腐漆。

### 1.3、验收及质量条款：

1.3.1、厂家的质保期不得低于 2 年，质保内容涵盖产品全部，人为损坏除外，且 10 年内提供免费技术咨询；

1.3.2、该技术文件内容下的产品是按照采购方提供的技术标准要求和询价时提出的其他合理要求完成的，在完成后可以根据采购方的其他要求提出整改；

1.3.3、交付周期：60 天以内；

1.3.4、厂家需提供模具的使用说明书及相关的指导和培训，产品在交付后待采购方首件进场需要用到该模具时，需由厂家委派技术人员完成所有调试工作直至完全适用，直至采购方相关人员熟练掌握使用该模具和模具，调试产生的所有费用由厂家承担；

1.3.5、卖方在质保期内在接到甲方故障通知 4 小时内响应，48 小时内到达现场，96 小时内排除故障。如质保期内更换的主要部件，其质保期顺延。如模具出现较大故障，停止使用超过 2 周，模具质保期顺延。

## 二、V2500 反推风扇罩常温粘接预压模具技术参数要求

### 1.1、设备用途：

1.1.1、该模具用于 2500 反推风扇罩在无空间进行粘接和预压时使用，为反推风扇罩在进行相关工作时提供轮廓支撑，为 V2500 反推风扇罩维修能力建立的必备地面模具；

### 1.2、基本要求：

1.2.1、模具贴合面采用玻璃纤维预浸料按照层压结构铺贴高温固化而成，要求固化后有良好真空保持性，不允许部件抽真空时出现漏气等现象，厚度不低于 8 毫米，支撑部分采用轻质的铝合金或耐用原木支撑，不接受压合板材料，表面进行喷漆处理，结构强度满足不低于 10 年使用年限；

1.2.2、左右两侧模具表面要根据部件的结构外形来进行铺贴成型，部件放置在模具上时所有的突出位置及边缘位置都能够和模具完全贴合，模具边缘预留不低于 10 厘米的打包区域；

1.2.3、模具安装在稳定的移动平台上面，要求窄边一侧为万向轮，另一侧为定向轮，且万向轮有自锁功能；

1.2.4、整个模具表面及边缘不允许出现任何毛刺及切割后遗留的突出物痕迹，放置部件打包时扎破真空袋；

1.2.5、为应对海南高温高湿环境，防止模具出现腐蚀，所有金属结构都要进行防腐处理，表面喷涂耐磨防腐蚀漆。

### 1.3、验收及质量条款：

1.3.1、厂家的质保期不得低于 2 年，质保内容涵盖产品全部，人为损坏除外，且 10 年内提供免费技术咨询；

1.3.2、该技术文件内容下的产品是按照采购方提供的技术标准要求和询价时提出的其他合理要求完成的，在完成后可以根据采购方的其他要求提出整改；

1.3.3、交付周期：60 天以内；

1.3.4、厂家需提供模具的使用说明书及相关的指导和培训，产品在交付后待采购方首件进场需要用到该模具时，需由厂家委派技术人员完成所有调试工作直至完全适用，直至采购方相关人员熟练掌握使用该模具，调试产生的所有费用由厂家承担；

1.3.5、卖方在质保期内在接到甲方故障通知 4 小时内响应，48 小时内到达现场，96 小时内排除故障。如质保期内更换的主要部件，其质保期顺延。如模具出现较大故障，停止使用超过 2 周，模具质保期顺延。

### 三、V2500 反推风扇罩进罐模具技术参数要求

#### 1.1、设备用途：

1.1.1、该模具用于 V2500 反推风扇罩进罐固化时使用，为风扇罩进罐固化提供固定的轮廓及真空环境，为 V2500 反推风扇罩维修能力建立的必备地面设备；

#### 1.2、基本要求：

1.2.1、模具主体部分使用碳素结构钢，耐磨位置按需采用高硬度材料，能够保证足够的刚性和强度；

1.2.2、模具采用焊接+板框加固工艺，能够保证足够的刚性和强度，其中模具的成型结构部分厚度不低于 15 毫米，其余结构厚度要求不低于 10 毫米，其中模具用于风扇罩成型结构部分的厚度公差不得超过 2 毫米；

1.2.3、模具成型面采用镀硬铬工艺，粗糙度 H3.2，模具面轮廓度公差小于或等于 0.1mm，模具面的平顺度要高，不能有凹凸感，不能有台阶高低层次，在使用过程中能够承受热压罐内的高温高压环境，保证足够的刚性和强度以及耐久性；

1.2.4、模具需安装至少 4 个带自锁功能的脚轮，可稳定摆放，其中至少两个同侧的轮子为万向轮，脚轮最高可耐温 300℃；

1.2.5、模具的非成型模具面喷涂耐高温漆和防腐蚀漆；

1.2.6、模具需根据产品实际情况至少安装 4 个 M16 吊环式可拆卸吊点，能够保证足够的强度；

1.2.7、所有模具出厂前需附合格计量检测报告，内容包括模具成型面公差，检测设备品牌及型号，检测单位名称及盖章；

1.2.8、所有模具需附各组装零件的图纸或数模的缩略图以及产品的实物照片，照片以及缩略图需清晰可辨；

1.2.9、进罐模具要求模具框架上配备和热压罐导轨相匹配的导杆结构，可以满足模具沿着热压罐导轨进入热压罐内；

1.2.10、所有模具要能够经受得起 CAAC、FAA、EASA 等国内外局方和航司的审核，并确保能够通过审核；

1.2.11、模具成型轮廓一面需标注部件的完整轮廓边界线，部件打包进罐时需要按照标注的轮廓线来进行准确定位；

1.2.12、为应对海南高温高湿环境，防止模具出现腐蚀，所有金属结构都要进行防腐处理，表面喷涂耐磨防腐漆。

#### 1.3、验收及质量条款：

1.3.1、厂家的质保期不得低于 2 年，质保内容涵盖产品全部，人为损坏除外，且 10 年内提供免费技术咨询；

1.3.2、该技术文件内容下的产品是按照采购方提供的技术标准要求和询价时提出的其他合理要求完成的，在完成后可以根据采购方的其他要求提出整改；

1.3.3、交付周期：60 天以内；

1.3.4、厂家需提供模具的使用说明书及相关的指导和培训，产品在交付后待采购方首件进场需要用到该模具时，需由厂家委派技术人员完成所有调试工作直至完全适用，直至采购方相关人员熟练掌握使用该模具和模具，调试产生的所有费用由厂家承担；

1.3.5、卖方在质保期内在接到甲方故障通知 4 小时内响应，48 小时内到达现场，96 小时内排除故障。如质保期内更换的主要部件，其质保期顺延。如模具出现较大故障，停止使用超过 2 周，模具质保期顺延。