

宝鸡钛业股份有限公司购置一台卧式带锯床招标公告

(招标编号：2022169)

项目所在地区：陕西省

一、招标条件

本宝鸡钛业股份有限公司购置一台卧式带锯床招标公告已由项目审批/核准/备案机关批准，项目资金来源为其他资金自筹资金，招标人为宝鸡钛业股份有限公司。本项目已具备招标条件，现招标方式为公开招标。

二、项目概况和招标范围

规模：购置一台卧式带锯床

范围：本招标项目划分为1个标段，本次招标为其中的：

(001)宝鸡钛业股份有限公司购置一台卧式带锯床招标公告；

三、投标人资格要求

(001 宝鸡钛业股份有限公司购置一台卧式带锯床招标公告)的投标人资格能力要求：投标人需为中华人民共和国境内注册的法人，具有独立签订合同的权利和良好履行合同能力的制造商或授权经销商。；

本项目不允许联合体投标。

四、招标文件的获取

获取时间：从2022年08月17日00时00分到2022年08月23日17时30分

获取方式：电子邮件形式发送

五、投标文件的递交

递交截止时间：2022年08月31日09时00分

递交方式：宝鸡市高新大道88号宝钛办公楼十五楼资产设备部纸质文件递交

六、开标时间及地点

开标时间：2022年08月31日09时00分

开标地点：宝鸡市高新大道88号宝钛办公楼十五楼资产设备部

七、其他

1、技术要求：

(一)设备概述

本机床主要用于圆饼类、大型筒形件、轴类、方块类锻件端面等的锯切，并能适应各种

黑色金属材料的锯切加工。

本机床采用双柱龙门式结构，双油缸控制，直线导轨副结构；

（二）主要技术参数

- 1、最大锯削规格：圆料 $\varnothing 1000$ mm
方料 1000×1000 mm
- 2、锯带宽度 ≥ 54 mm，锯带为液压张紧/放松；
- 3、带锯条锯削速度：15~80m/min(变频调速)
- 4、带锯条进给速度：液压无级可调
- 5、机床输入电源电压：A. C380V、50Hz
- 6、断面垂直度：0.2/100mm
- 7、料台：长 3550mm，承重 3 吨，液压自动送料退料
- 8、前后双虎钳（万向虎钳口，能夹紧异型件）

（三）机床组成及各部分功能

本机床由下列主要部件组成

- 1、底座
- 2、主传动系统
- 3、前后夹紧装置
- 4、锯架
- 5、导向装置
- 6、左右立柱
- 7、锯条液压张紧装置及断带过载保护装置
- 8、冷却系统及扫屑
- 9、送料装置
- 10、液压系统
- 11、电气系统

各部分功能描：

- 1、底座：底座是用工字钢、优质钢板等焊接而成，经振动时效处理，焊接变形小，主要用来安装机床的各个部件，床身的左右两边分别安装左右立柱和升降油缸及前、后夹紧虎钳，同时床身右端为水箱，供锯切过程中冷却用。
- 2、主传动：机床的主传动系统由减速机、主动轮等组成，减速机与主动轮采用直接连接，

刚性好，噪声低，传动平稳，主传动采用 K 系列锥齿斜齿减速机。主动轮的转速通过变频器实现无级可调。

3、前后夹紧装置：机床的夹紧分别设置前虎钳、后虎钳两部分。前后虎钳均为通过液压缸带动钳口板单向将工件夹紧。

4、锯架：锯架是一个弓形结构，分为左、右锯架盒、横梁，锯架板采用优质钢板，通过合理的加强筋组焊而成，振动时效后将焊接应力重新分布和消除，从而保证了锯架的稳定性。主动轮、张紧轮、左右导向装置均安装在锯架上，机床工作时，锯轮逆时针转动。锯架与运行导轨面平行连接方式布局（带锯条工作时，通过锯条导向机构扭转 90° ）。

5、导向装置：本机床的导向分为左导向装置和右导向装置。分别安装在锯架左侧和右侧。左导向装置为活动导向，活动导向杆可以在导向杆安装座上移动，根据锯切工件宽度来确定导向装置之间的距离。通过油缸驱动导向杆移动，调整完毕，由锁紧油缸锁紧导向杆。右导向装置为固定导向，安装在锯架右侧。导向头侧面导向、顶部导向均为硬质合金夹紧、另设有预导向装置，以确保稳定性。

6、左右立柱装置：为增加机床的稳定性，本机床采用钢板焊接的双立柱结构，立柱侧面为方形，在每个立柱的正面装有两根直线导轨，为确保锯架升降的稳定性，在立柱的侧面另装有一根直线导轨。锯架的升降采用双油缸同时驱动，油缸的底部采用铰链式，避免过定位，影响锯架升降的稳定。导轨润滑采用手动润滑泵定期润滑。

7、锯条液压张紧装置及断带过载保护装置：锯条的张紧采用液压张紧，带锯条装入主动轮和张紧轮后，通过控制张紧油缸的伸缩实现锯带张紧；在张紧机构上安装检测开关，当锯带断带时，电气系统自动停机，确保设备和人身的安全。

8、冷却系统及扫屑：为延长锯条使用寿命，防止锯条发热，保证锯切精度，机床采用一个冷却泵集中冷却，冷却点分为左右导向臂位置及锯条正上方。冷却液循环利。为清扫锯带上的铁屑，机床设计一主动扫屑轮，由油马达驱动。

9、送料装置：为方便不规格工件送料，机床采用滑车式送料，材料摆放在滑车上，通过液压缸驱动滑台前进和后退，采用按钮操作控制送料和退料。

10、液压系统：液压系统由独立的液压站组成，主要由 1 个油箱、1 个液压电机、1 个油泵、1 个调速阀、多个电磁阀等组成。液压泵和电磁阀采用国内知名品牌。

11、电气控制系统：本机床设计一单独电气控制柜，所有电气元件均安装在电气柜中，所有的操作均为按钮。各动作通过 PLC 控制并且设有互锁，确保安全。主要电气元件采用国内一线知名品牌。



(四) 安装调试

乙方负责卧式带锯床的安装、调试、试运行工作。

(五) 性能测试及验收

1、性能测试

性能测试应包含最大锯削规格、带锯条锯削速度、带锯条进给速度、断面垂直度等的测试，并满足本技术要求第二部分中的技术性能所要求的指标。

2、验收

性能测试结束后，双方组织相关人员进行验收。乙方应提供机械、电气原理图使用说明书等竣工资料。所有资料一式三份

2、报名方式：

(1) 报名时间：即日起~8月16日12:00

(2) 报名确认信息（以下信息以电子邮件发送）：

A. 参加招标项目名称、公司名称、联系人及方式请标注在邮件首页；B. 公司简介及业绩（电子版）以附件形式发送。（不接受超大附件）。

(3) 宝鸡钛业股份有限公司资产设备部。

联系人：刘女士 电话&传真：0917-3382130 电子邮箱：sbb@baoti.com

八、监督部门

本招标项目的监督部门为宝钛集团有限公司纪委综合室。

九、联系方式

招标人：宝鸡钛业股份有限公司

地址：宝鸡市高新大道88号

联系人：汤锴

电话：09173382414

电子邮件：sbb@baoti.com

招标代理机构：

地址：

联系人：

电话：

电子邮件：

宝鸡钛业股份有限公司

招标人或其招标代理机构主要负责人（项目负责人）：_____（签名）

招标人或其招标代理机构：_____（盖章）

