

宝鸡钛业股份有限公司一批模具采购招标二次公告
(招标编号: 2022175)

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一批模具采购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: 一批模具采购

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一批模具采购招标公告;

三、投标人资格要求

(001 宝鸡钛业股份有限公司一批模具采购招标公告)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、具有相关模具设计、制作能力的制造商。;

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 09 月 02 日 00 时 00 分到 2022 年 09 月 09 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 09 月 16 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 09 月 16 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. 模具制造要求

1.1 模具主体材质采用 6061、7075 或者其它满足强度要求的变形铝合金制造。

1.2 使用 50 吨中温射蜡机机外注射, 射蜡机注射压力最大 10MPa, 模具自带锁紧装置, 确保



蜡模壁厚均匀，不同部位蜡模壁厚与设计偏差小于±0.2mm。

1.3 模具结构科学合理，上下模、活块均应定位准确，防止错型，所有分型线及活块的位置合模线能检查修补。

1.4 所有活块在易观察位置标识相应顺序号，方便组装避免不必要磨损。模具活块应做到组装拆卸方便，间隙小，手动取出时应附带辅助螺纹孔或其他有效方法。

1.5 模具中包含必要的冒口和浇口，以及制模所需的冷蜡块模具，当冒口及浇口不能在模具中直接做出的应在相应位置预留2~3mm台阶，便于后期组焊浇冒口。

1.6 模具型腔表面粗糙度 $1.6\sim 0.8\mu\text{m}$ ，尺寸公差优于GB/T1804中f级，最大线性尺寸公差 $\leq \pm 0.3\text{mm}$ 。

1.7 模具结构必须便于组装、注蜡和起模操作，操作过程安全可靠，用于组装起模的辅助工装也作为模具配套部分，模具上模安装吊耳或相应装置方便吊装，上下模间应预留起模开口方便辅助开模。。

1.8 不影响模具强度的厚大部位采用减重处理。

1.9 模具所有外露尖边倒角，内表面、活块表面，R角等位置均应进行抛光处理。

1.10 模具冷却条件：自然冷却。

2. 其它

2.1 模具设计需经使用方审核。

2.2 模具完成后附带起模顺序说明书及模具保养方法等。

模具外模在显眼位置标识图号，生产日期，厂家标识等，浇道、冒口模应标识规格，如需保密应使用代号。

2.3 模具加工完成后需由制作方完成试模，在制作方现场压制相关蜡模，分别进行尺寸检测。有一件出现不合格尺寸时，重新抽取3件或以上对该处尺寸进行复检，需全部合格才认为该处尺寸合格，若再次不合格，则通知乙方对工装该处尺寸进行检验并返修。同时，乙方应提供最终工装合格后的图纸、二维及三维电子图。

2、报名方式：

(1) 报名时间：即日起~2022年9月1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：

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）

