

宝鸡钛业股份有限公司型材修磨机采购公告

(采购编号: SBB2024110)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于型材修磨机的采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 型材修磨机 1 台, 用于钛及钛合金型材的表面处理。
- 三、资金来源信息: 自筹资金
- 四、监督部门名称: 宝钛集团有限公司纪委综合室
- 五、供应商的资格能力要求: 供应商为中华人民共和国境内注册的法人, 为具有独立签订合同的权利和良好履行合同的能力的制造商, 制造商具有相应资质和业绩。单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位, 不得同时参加本次采购项目。
- 六、本项目不接受联合体响应。
- 七、公告内容:

(一) 采购内容: 型材修磨机 1 台

(二) 技术要求:

1. 设备用途:
该设备主要用于钛合金型材表面的打磨、抛光处理, 用于提高型材表面粗糙度、平面度、尺寸均匀性等。

2. 工艺参数:

2.1 典型牌号: TC4 TC2 TA15 TA3

2.2 材料性能: $\sigma_b \leq 1150\text{MPa}$

2.3 来料长度: 2000 ~ 8000mm

2.4 来料直线度: $\leq 3/1000\text{mm}$

2.5 来料平面度: $\leq 0.2\text{mm}$

2.6 来料厚度偏差: $\approx 0.3\text{mm}$

2.7 有效作业长度: $\geq 2.5\text{m}$

2.8 来料形状尺寸: 见附表 1

2.9 处理后表面粗糙度: $Ra \leq 0.8 \mu\text{m}$

2.10 处理后表面状态: 无氧化、无挤压缺陷(沟槽等)

3. 设备参数:

3.1 打磨方式: 湿式砂带打磨

3.2 砂带粒度: 36# ~ 240# (磨头砂带粒度可任意组合)

3.3 磨头数量: 3 (两个平面砂带磨头, 一个立面磨头)

3.4 型材移动速度: 0.5 ~ 3m/min 无极可调

3.5 磨头砂带线速度: 10 ~ 20m/s 无级可调

3.6 每次磨削量: $\leq 0.3\text{mm}$ (两磨头一道次总磨削量, 可调节)

3.7 磨头磨削方式: 伺服电机控制恒压力浮动磨削

3.8 磨头进给方式: 伺服电机控制

3.9 磨削压力控制: 伺服电机闭环控制

3.10 工控机具备与宝钛股份生产管理系统对接功能(宝钛 MES 系统)

3.11 设备噪音: $\leq 85 \text{dB (A)}$ 距设备 1.5 米处

(三) 报名及采购文件获取方式:

(1) 报名及采购文件工本费缴纳时间: 自 2024 年 9 月 6 日 9 时 00 分 00 秒至 2024 年 9 月 11 日 16 时 30 分 00 秒, 收到汇款并在报名截止日后 1 个工作日, 以电子邮件形式统一发售采购文件。

(2) 采购文件售价: 500 元/份, 售后不退(报名单位从基本帐户汇款至宝鸡钛业股份有限公司并备注: 采购编号、名称的采购文件工本费)。汇款帐号: 2603021909022104788; 开户行: 工行宝鸡高新大道支行。

(3) 报名信息(以下信息以电子邮件发送, 发送后需电话确认):

A. 采购名称及采购编号、供应商名称、联系人及联系方式请标注在邮件正文;

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)



C. 供应商银行基本账户信息及开票信息。

(4) 报名联系人: 刘女士 电话 & 传真: 0917-3382130 电子邮箱: sbb@baoti.com

(5) 技术洽谈联系人: 马宇宏 电话 0917-3382114

(三) 未尽事宜联系宝鸡钛业股份有限公司资产设备部 刘女士

八、响应文件递交截止时间: 2024年9月24日14时00分00秒

递交方式: 纸质文件递交

邮寄地址: 陕西省宝鸡市渭滨区高新大道 88 号宝钛办公楼 15 楼资产设备部。

九、实施会时间及地点:

实施会时间: 2024年9月24日14时00分00秒

实施会地点: 宝钛办公楼 15 楼会议室



采购项目负责人: 马宇宏 (签字)

采购单位: 宝鸡钛业股份有限公司资产设备部

