

# 宝鸡钛业股份有限公司 辊环等一批备件采购公告

(采购编号: SBB2025203)

一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于 辊环等一批备件采购公告

二、采购项目内容、规模及概况: 为线材厂采购辊环等一批备件。

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,具有独立签订合同的权利和良好履行合同的能力,为制造商。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: 此次采购活动在宝钛数字化招采平台进行。

(一) 采购内容: 详见下表。

序号	备件名称	型号/规格	单位	数量
1	棒线材减定径机 辊环	φ 284*58*φ 165 (开孔 223-18)	件	3
2	棒线材减定径机 辊环	φ 286*58*φ 165 (开孔 123-12)	件	3
3	棒线材减定径机 辊环	φ 273*58*φ 165 (开孔 423-7)	件	3
4	棒线材减定径机 辊环	φ 276*58*φ 165 (开孔 323-15)	件	3
5	棒线材减定径机 辊环	φ 280*58*φ 165 (开孔 223-21)	件	3
6	棒线材减定径机 辊环	φ 304*58*φ 165	件	15
7	棒线材减定径机 辊环	φ 307*30*φ 230	件	15
8	棒线材减定径机 辊环	φ 301*30*φ 230 (开孔 421-2)	件	3
9	棒线材减定径机 辊环	φ 302*30*φ 230 (开孔 321-4)	件	3
10	棒线材减定径机 辊环	φ 303*30*φ 230 (开孔 221-5)	件	3
11	棒线材减定径机 辊环	φ 294*58*φ 165 (开孔 423-2)	件	3
12	棒线材减定径机 辊环	φ 297*58*φ 165 (开孔 323-3)	件	3
13	棒线材减定径机 辊环	φ 299*58*φ 165 (开孔 223-5)	件	3
14	棒线材减定径机 辊环	φ 301*58*φ 165 (开孔 123-4)	件	3
15	棒线材减定径机 辊环	φ 278*58*φ 165 (开孔 423-6)	件	3
16	棒线材减定径机 辊环	φ 283*58*φ 165 (开孔 323-12)	件	3
17	棒线材减定径机 锥套	φ 173*58*φ 108	件	39

18	棒线材减定径机 锥套夹盘	$\phi 265*58*\phi 108$	件	9
19	棒线材减定径机 压盖	$\phi 265*14*\phi 150$	件	9
20	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 65$	件	2
21	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 70$	件	2
22	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 75$	件	2
23	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 35$	件	2
24	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 40$	件	4
25	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 50$	件	2
26	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 55$	件	2
27	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 60$	件	2
28	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 65$	件	2
29	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 70$	件	2
30	棒线材减定径机 出口导套	$\phi 75$	件	2
31	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 35$	件	2
32	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 40$	件	4
33	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 55$	件	2
34	棒线材减定径机 入口导套	$\phi 60$	件	2
35	棒线材减定径机 导轮	$\phi 59*28*\phi 35$ (开孔 322-4)	件	6
36	棒线材减定径机 导轮	$\phi 92*50*\phi 47$ (开孔 424-2)	件	6
37	棒线材减定径机 导轮	$\phi 94*50*\phi 47$ (开孔 324-3)	件	6
38	棒线材减定径机 导轮	$\phi 96*50*\phi 47$ (开孔 224-5)	件	6
39	棒线材减定径机 导轮	$\phi 76*50*\phi 47$ (开孔 324-15)	件	6
40	棒线材减定径机 导轮	$\phi 75*50*\phi 47$ (开孔 424-6)	件	6
41	棒线材减定径机 导轮	$\phi 80*50*\phi 47$ (开孔 324-12)	件	6
42	棒线材减定径机 导轮	$\phi 84*50*\phi 47$ (开孔 224-18)	件	6
43	棒线材减定径机 导轮	$\phi 70*50*\phi 47$ (开孔 424-7)	件	6
备注	货期：合同签订后 45 天。			

(二) 技术要求:

### 1. 辊环技术指标

#### 1.1 辊环参考化学成分

化学成分 wt%											
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W	Co	Nb
2.00 ~ 2.30	0.20 ~ 0.80	0.20 ~ 0.80	≤ 0.035	≤ 0.035	4.00 ~ 6.00	1.50 ~ 2.50	5.00 ~ 7.00	5.50 ~ 7.50	7.50 ~ 9.50	2.00 ~ 4.00	0.50 ~ 1.50

### 1.2 辊环机械性能

技术性能	
硬度: HS	85-89
辊身硬度差: HS	≤2
抗压强度: Mpa	≥3250
断裂韧性: Mpa m <sup>1/2</sup>	≥18
抗拉强度: Mpa	≥1100
淬硬层深度: mm	全深度淬透

### 1.3 夹杂物

I 型夹杂物		II 型夹杂物	III 型夹杂物		IV 型夹杂物
粗系	细系	≤1 级	粗系	细系	≤1 级
≤1 级	≤3 级		≤1 级	≤3 级	

### 1.4 其他技术要求

- (1) 辊环的硬度应逐件检测, 检测部位为辊环端面, 按 120° 分为三条母线, 沿母线每间隔 2-5mm, 进行硬度检测;
- (2) 辊环的表面采用直读光谱仪检测, W、Mo、Cr、V 元素与提供材质证明偏差不得超过 0.5%, 其余元素偏差不得超过 0.2%;
- (3) 辊环需进行无损检测, 不得有 > φ 1mm 当量尺寸的缺陷;
- (4) 辊环无缩孔、气孔、偏析、裂纹等缺陷;
- (5) 辊环在孔型加工过程无因辊环制造原因开裂、崩槽和碎辊;
- (6) 开槽辊环厂家根据需方提供孔型图纸加工孔型, 孔型尺寸符合订货图纸要求;
- (7) 辊环主要尺寸、形位公差、表面粗糙度应符合辊环订货图纸要求, 辊环的几何形状和精度应符合图纸要求, 未注公差参照相关标注执行;
- (8) 辊环寿命: 可过钢量 ≥ 150 吨。

### 2. 压盖、锥套夹盘、锥套技术要求

压盖、锥套夹盘、锥套主要尺寸、形位公差、表面粗糙度应符合订货图纸要求, 几何形

状和精度应符合图纸要求，未注公差参照相关标注执行。

### 3. 入口导套、出口导套技术要求

入口导套、出口导套主要尺寸、形位公差、表面粗糙度应符合订货图纸要求，几何形状和精度应符合图纸要求，未注公差参照相关标注执行。

### 4. 导轮技术要求

导轮主要尺寸、形位公差、表面粗糙度应符合订货图纸要求，几何形状和精度应符合图纸要求，未注公差参照相关标注执行。

### 5. 资料交付

辊环发货时需附带材质证明、由第三方出具的无损检测报告、产品合格证；压盖、锥套夹盘、锥套、入口导套、出口导套、需提供产品合格证；验收报告单。

### 6. 验收

6.1. 工模具备件到达甲方场地后，甲方根据订货图纸对备件进行验收。验收内容主要包括：成分检测、硬度检测、无损检测、尺寸检测、实际使用达标情况及相关文件规定内容等；

6.2. 验收过程不满足技术协议、合同文本及相关技术文件时，乙方应在 48 小时内进行修复，无法修复时进行换货处理。

### 7. 质量保证

7.1. 乙方必须保证备件（含所有材料、组件）是全新的，乙方设计、制造应符合国家相关技术标准，备件的主要技术指标、技术性能、制造精度应不低于合同约定的要求；

7.2. 备件制造阶段，乙方对主要技术指标和参数的变更或修改，必须取得甲方书面批准；

7.3. 乙方在制造过程出现异常、特殊情况，应立即通知甲方；

7.4. 质保期为甲方最终验收合格之日起 18 个月；

7.5. 质保期内，在甲方正常使用情况下，备件出现故障或缺陷，乙方应在 4 小时内给予响应，免费负责修理或换货。

图纸多，联系技术洽谈联系人

（三）招采平台报名及采购文件获取方式：

（1）招采平台报名及采购文件工本费缴纳时间：自 2025 年 11 月 25 日 8 时起到 2025 年 11 月 28 日 10 时。（报名时间截止后，招采平台将自动关闭此项目报名流程。请预留平台注册、资格初审及上传采购文件工本费回执时间，确保在有效时间内进行，超期不予受理。）

（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)。汇款信息如下：

户名：宝鸡钛业股份有限公司 开户行：中信银行宝鸡分行营业部

账号：7255010182100001639 行号：302793025505

(3) 报名流程：

第一步：登记报名信息以邮件正文形式（不接受附件）发送至电子邮箱并电话确认。

电子邮箱：sbb@baoti.com

邮件信息包括：采购编号及名称、供应商名称、项目联系人及联系方式（手机）。

第二步：注册链接通过短信发送至预留手机上，注册宝钛数字化招采平台，待审核后上传采购文件工本费汇款回执单，完成报名操作（见附件1）。

(4) 报名联系人：刘女士 电话&传真：0917—3382130

(5) 技术洽谈联系人：康恒森 电话：0917-3382414

(6) 采购文件获取方式：宝钛数字化招采平台上获取。

(四) 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：2025年12月5日14时


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：2025年12月5日14时

实施会地点：宝钛办公楼15楼会议室（腾讯会议）

采购项目负责人： (签字)



附件 1:

### 宝钛数字化招采平台报名操作指南

- 1、根据手机/邮箱获取的注册链接尽快进行注册(有时效),资格初审合格后,在招采平台点击“参与”。招采平台→采购台→参与项目
- 2、采购文件工本费汇款回执单上传方法:招采平台→采购台→进行中项目→点击最右端”采购文件工本费”→上传“采购文件工本费付款回执单”(必须为图片格式)→提交→待宝钛财务部审核
- 3、项目报名截止后,经宝钛财务部审核工本费缴纳流程通过,在招采平台下载采购文件、缴纳保证金等后续工作;若审核未通过,由采购公告发布人电话通知报名单位。

**详见招采平台办理指南:宝钛官网 <http://www.baoti.com>→新闻公告→招采平台→通知公告→《关于宝钛数字化招采平台办理指南》《供应商操作流程图》**