

# 宝鸡钛业股份有限公司冷拉辊模匣座总成采购公告

(采购编号: SBB2025128)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于冷拉辊模匣座总成采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 线材厂拉丝机 冷拉辊模匣座总成共计 3 套。
- 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	名称	规格/型号	数量
1	冷拉辊模匣座总成	$\Phi 3.8-3.5$	1 套
2	冷拉辊模匣座总成	$\Phi 3.5-3.2$	1 套
3	冷拉辊模匣座总成	$\Phi 3.2-3.0$	1 套
备注	货期: 合同签订后 30 天。		

(二) 技术要求:

## 1) 用途

配套直线式拉丝机组对  $\Phi 3.0 \sim \Phi 3.8\text{mm}$  钛及钛合金盘卷丝材进行冷拉伸加工。

## 2) 工艺流程

冷拉伸工艺流程: 盘卷温拉伸至  $\Phi 4.0\text{mm}$  → 扒皮至  $\Phi 3.80\text{mm}$  → 辊模冷拉伸至  $\Phi 3.5\text{mm}$  → 辊模冷拉伸至  $\Phi 3.2\text{mm}$  → 辊模冷拉伸至  $\Phi 3.0\text{mm}$ 。

## 3) 坯料情况

1. 来料的牌号、规格、力学性能见下表:

牌号	来料状态	规格 (mm)	力学性能				
			抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 Rp0.2 (MPa)	断后伸长率 A <sub>40</sub> %	断面收缩率 Z%	弹性模量 E (GPa)
纯钛	退火/R	$\Phi 3.0 \sim \Phi 3.8$	300~650	250~550	20~35	40~60	110~120
$\alpha + \beta$ 合金	退火/R		930~1150	900~1000	15~20	40~50	100~110
近 $\beta$ 型合金	退火		850~950	820~920	15~30	40~60	100~110
亚稳定型 $\beta$ 合金	固溶						80~90

2. 来料尺寸及公差： $\Phi 3.0 \sim \Phi 3.8\text{mm}$ ，公差 $\leq \pm 0.05\text{mm}$ ，丝材表面为光亮；

3. 来料状态及单重：有翘曲、小弯等现象，单重 $\leq 300\text{kg}$ 。

#### 4) 主要技术指标

1. 辊模匣座技术要求详见表 1

表 1 冷拉辊模主要技术参数

进线规格 (mm)	出线规格 (mm)	出线可调范围 (mm)	出线椭圆度 (mm)	拉伸速度 m/min
$\Phi 3.80 \pm 0.05$	$\Phi 3.50 \pm 0.01$	$\Phi 3.45 \sim \Phi 3.52$	$\leq 0.02$	$\geq 50$
$\Phi 3.50 \pm 0.05$	$\Phi 3.20 \pm 0.01$	$\Phi 3.15 \sim \Phi 3.22$	$\leq 0.02$	
$\Phi 3.20 \pm 0.05$	$\Phi 3.00 \pm 0.01$	$\Phi 2.95 \sim \Phi 3.02$	$\leq 0.02$	

2. 辊模匣座采用对辊平立交替式机构，可丝材拉伸过程中对辊模辊缝进行微调；

3. 辊模匣座要求运转正常，拉伸稳定，拉伸后丝材表面光滑，无凹坑、开裂、耳子、表面损伤等缺陷。

#### 5) 具体要求

冷拉辊模匣座包括：匣座框架、辊环总成、调整机构、润滑和冷却机构。

1. 辊模匣座框架设计制作必须结实耐用，长期使用后不得出现变形、开裂等缺陷，影响加工精度；

2. 辊环总成中辊环应选用较高强度与韧性的材质制作而成，发生断线时，不得对辊环表面造成损伤，更不得出现辊环碎裂现象。辊环寿命应 $\geq 100$ 吨加工量。辊环轴承应选用原装进口 NSK 轴承；

3. 辊模匣座的辊环辊缝调整机构应调节灵敏、可靠，锁紧后应稳固，不得发生变形、松动等现象。辊环辊缝调节处配置刻度盘，便于记录和调整；

4. 辊模匣座须便于维护、保养及安装，加工中心线可左右、上下微调，安装调节底板必须结实牢固，不得在加工时发生变形移位现象；

5. 辊模匣座必须配备辊模横向、纵向调整、拆装工具；

6. 辊模匣座润滑管路、水路应畅通、无堵塞、便于检修。水管应采用耐高温的钢丝软管，水嘴接头应结实耐用；

7. 辊模匣座出、入口处须配置导向装置，防止因转速过快，造成弯曲丝材进入两辊之间，造成辊模匣座损伤；

#### 6) 资料交付及培训

辊模到货后 3 天内，乙方派经验丰富的技术人员到达甲方现场，负责辊模匣座的安装、调试、验收及培训等工作。对甲方操作及维修维护人员进行现场培训；向甲方提供辊模使用

说明书（含各牌号钛合金辊模辊缝调节尺寸）、操作和维护保养手册、辊模装配图纸及辊环材质证明，电子版一份，纸质版二份。

#### 7) 验收

1. 辊模匣座到达甲方场地后，甲方根据装箱单进行进厂验收；
2. 辊模匣座安装完成后，乙方派人员到甲方现场，按照本技术协议、合同文本及相关技术文件等进行负荷试车验收；
3. 辊模匣座生产试运行完成后，甲乙双方根据实际使用情况及相关文件规定内容进行最终验收。验收内容主要包括：设备外观、精度、负荷试车指标、实际使用达标情况及相关文件规定内容等。
4. 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。

#### （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 8 月 15 日 8 时起到 2025 年 8 月 20 日 16 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](mailto: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：15291826199

（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 8 月 29 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 8 月 29 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》