

宝鸡钛业股份有限公司 3150T 水压机主缸、侧缸采购公告

(采购编号: SBB2025174)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于 3150T 水压机主缸、侧缸采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 为锻造厂采购 3150T 水压机主缸 1 件、侧缸 1 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	名称	规格/型号	数量
1	3150T 水压机 主缸	Y2126.01.01.01.01	1 件
2	3150T 水压机 侧缸	Y212601.01.02.01	1 件
备注	货期: 合同签订后 90 天。		

(二) 技术要求:

1) 技术条件

- 1、主、侧缸材质均为: 20MnMo, 其化学成分需符合 GB/T 3077 的规定;
- 2、主、侧缸成型方法为三段式锻造, 机加后再拼焊成型, 焊缝布局应避开高应力集中区域, 按图纸确定焊缝位置, 严禁从法兰处进行焊接, 毛坯锻后必须进行调质处理;
- 3、焊接时三段缸体互相错移不得大于 1mm, 焊接后立即进行消除应力热处理;
- 4、锻件焊缝按 NB/T47013.3-2015 之 I 级标准进行 100%超声波探伤检查;
- 5、严格按图纸加工, 保证尺寸及精度;
- 6、工作压力 32MPa, 试验压力 40MPa;
- 7、缸底圆角 R70 和法兰台肩 R20 应光滑过渡不得有刀痕;
- 8、热处理后硬度 HB241-286。

2) 验收和资料

- 1、严格按图纸验收尺寸和形位公差;
- 2、提交缸体探伤报告、材质报告、锻造、焊接和热处理关键工序生产记录、产品检验报告和合格证、验收报告等。

后附图纸:

(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 9 月 17 日 8 时起到 2025 年 9 月 22 日 8 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 9 月 29 日 9 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 9 月 29 日 9 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: 康恒森 (签字)

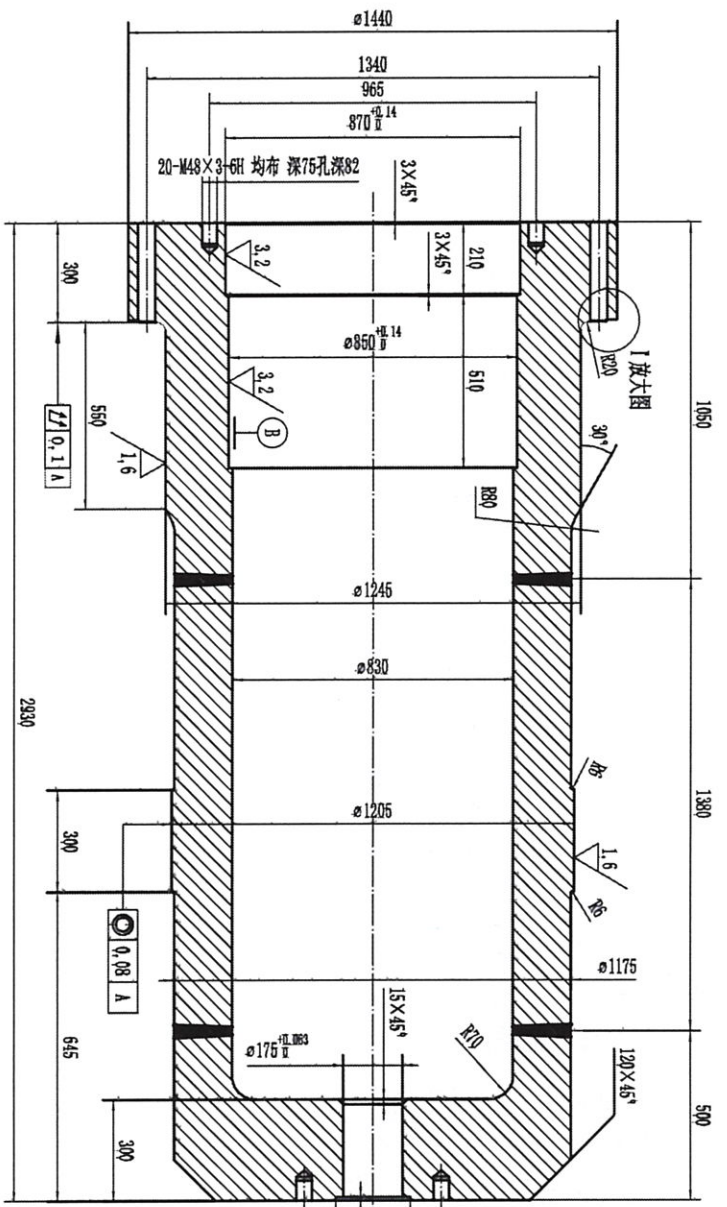


附件 1:

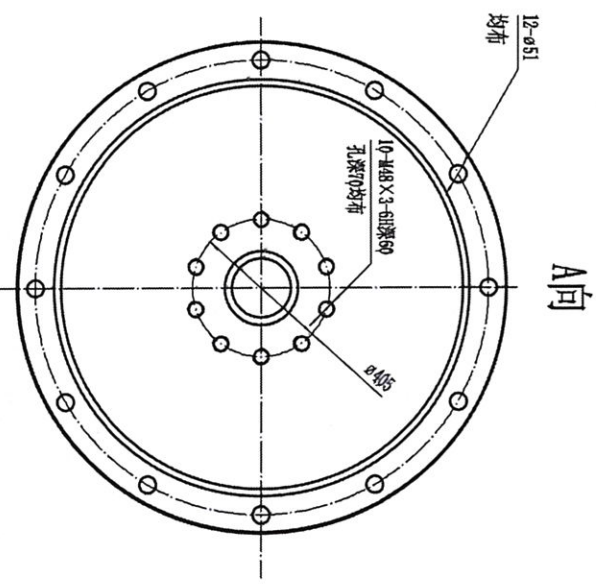
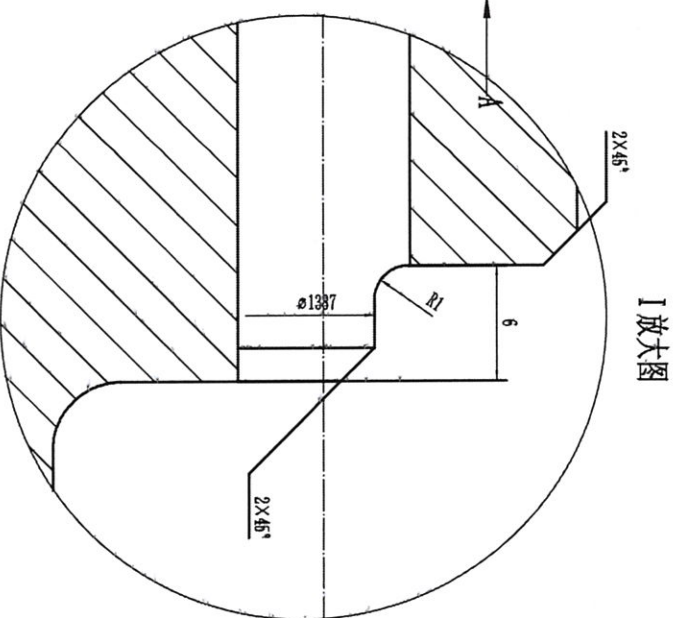
宝钛数字化招采平台报名操作指南

- 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》



其余
未注倒角 $2 \times 45^\circ$



技术要求:

- 1、工作压力 32MPa , 试验压力 40MPa 。
- 2、不允许有裂纹重皮及其它缺陷。
- 3、缸底圆角半径 $R70$ 和法兰台肩 $R20$ 应光滑过渡不得有刀痕。
- 4、热处理后硬度 $\text{HB}241-286$ 。

制图	杨国强	2018.11.30	主缸	1:15
校核				
20MnMo			Y2126.01.01.01.01	15896kg

