

# 宝鸡钛业股份有限公司精密无心磨床采购二次公告

(采购编号: SBB2024115)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于精密无心磨床的采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 精密无心磨床 1 台, 用于管材轧制高精度芯棒的磨制。
- 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或授权经销商, 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: 精密无心磨床 1 台

(二) 技术要求:

1. 设备用途:

该设备主要用于冷轧管机工模具芯头的精磨。

2. 无心磨床技术性能参数

2.1 通磨直径:  $\phi 2-\phi 80\text{mm}$

2.2 最大磨削长度: 200 mm

2.3 加工精度: 圆度: 0.002mm

圆柱度: 0.002mm

粗糙度 (Ra): 0.4  $\mu\text{m}$

2.4 砂轮规格:  $\phi 500 \times 200 \times \phi 305\text{mm}$

2.5 导轮规格:  $\phi 300 \times 200 \times \phi 177.8\text{mm}$

2.6 砂轮转速: 约 1336r/min

2.7 导轮转速: 无级变速 10~290 r/min

2.8 导轮回转角度: 垂直平面内:  $-2^{\circ} \sim +5^{\circ}$   
水平平面内:  $-1^{\circ} \sim +3^{\circ}$

2.9 导轮架进给最小值: 0.001 mm

2.10 砂轮修整器进给最小值: 0.001 mm

2.11 两轮中心连线至托架底面高度: 220mm

2.12 导轮修整器最小进给量: 0.01mm

(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 14 日 9 时 00 分 00 秒至 2024 年 9 月 18 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 29 日 9 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29日9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： (签字)

采购单位：宝鸡钛业股份有限公司资产设备部

