

宝鸡钛业股份有限公司六辊棒材矫直机修理采购公告

(采购编号: SBB2024126)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于六辊棒材矫直机修理的采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: JBLR-130 六辊棒材矫直机修理 1 台
- 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, 为制造商或维修商, 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: JBLR-130 六辊棒材矫直机修理 1 台

(二) 技术要求:

一、主要技术参数要求:

- 1、设备适用于钛及钛合金棒材矫直
- 2、矫直棒材规格: 直径 $\phi 30-\phi 120$ mm
长度 1500-7000 mm
- 3、单支最大重量: 260Kg;
- 4、矫直棒材温度: 600-900℃
- 5、矫直速度: 0.08-0.42 m/s
- 6、矫直前线度: ≤ 20 mm/m
- 7、矫直后直线度: ≤ 2 mm/m

二、大修主要技术要求:

2.1 设备机械液压部分:

2.1.1 更换主机架矫直辊油缸(1号 3号 5号)缸体, 活塞及密封, 校核(此处油缸为缸梁一体结构)基准尺寸, 修复更换锁紧缸活塞杆及密封(六个单作用缸和三个侧锁紧缸), 消除渗漏。更换主机蓄能器(4个 5L)内胆囊, 填充氮气, 恢复压力。

2.1.2 恢复调整机架, 恢复原始尺寸精度及预应力(液压螺母预紧 400Kgf)。

2.1.3 主辊传动系统零部件(法兰套, 过渡套及万向接手等)进行更换。

2.1.4 矫直辊传动系统零部件进行更换, 检修主辊减速机(轴承、齿轮)工作状态, 修复矫直辊轴承座固定的连接螺纹底孔及轴向定位紧固装置, 恢复传动精度, 保证稳定矫直。

2.1.5 矫直辊角度调整装置重新设计, 改进检测编码器安装方式确保其可靠性。

2.1.6 更换辊缝调节装置的铜螺母(甲方提供); 检修升降机构传动系统, 减速机地脚螺纹底孔修复, 改进编码器安装方式确保其可靠性。

2.1.7 设备前后夹送辊装置, 更换棍子、轴承及传动件, 重新制作减速机基础和夹送装置的地脚基础, 提高夹送装置的紧固可靠性。

2.1.8 校平冷床变形部位, 恢复精度。

2.1.9 液压系统进行整体维护, 主要包括油箱清洗, 换油; 所有液压阀, 液压缸更换密封; 液压管线更换密封, 重新制作牢固的管夹; 更换蓄能器(36L)。

2.1.10 润滑系统进行维护及恢复, 清理疏通所有润滑管线及润滑点, 确保润滑系统可靠运行。

2.1.11 所涉及需更换件, 未注明的均由乙方提供。

2.2 电气部分:

2.2.1 增加辊缝控制编码器(四套); 角度检测编码器(六套); 编码器选择施克或同等性能产品, 对程序进行重新编制, 能够实现辊缝、角度按照设定参数自动定位。辊缝尺寸精度 ± 0.1 mm; 角度精度 $\pm 0.1^\circ$ 。数据可显示控制。从控制柜至编码器线缆更换。

2.2.2 对矫直机 80 年代用欧姆龙 PLC 控制器进行升级, 使用目前主流成熟产品, 重新编制程序。设备的老旧电气控制系统、电气元器件进行升级, 提升设备控制系统稳定性, 提高矫直精度。

主要包括:

(1) 控制柜 1 台: 柜体内部安装 PLC、SITOP 负载电源, 断路器、接触器、继电器等元器件。基础控制系统采用西门子 S7-1500 系列或同等性能产品, 并重新编制程序, 实现矫直机运行、设备监测、设备控制功能, 能实现手动方式/自动方式进行矫直工作; 手动方式是指对单体设备进行人工操作, 一次操作只是完成一个动作。自动方式是指在正常矫直的模式下矫直机可以实现自动进料—矫直—出料夹送

一下料—收集的全部自动工作。柜体表面采用静电喷塑工艺处理。

(2) 直流调速控制柜 2 台：柜内低压断路器、接触器等元器件采用国内质量先进厂家产品，所有内部接线均到端子，电缆接线在柜下部；2 台直流电机调速器均采用西门子 8081 系列或同等性能产品。柜体表面采用静电喷塑工艺处理。

(3) 辅助电机控制柜 1 台：柜内低压空开、接触器等元器件采用国内质量先进厂家产品，柜体表面采用静电喷塑工艺处理。

(4) 操作台：操作台台面进行更换，采用不锈钢面板，重新设计元器件布置并开孔，操作台上配置有触摸屏（17 寸）、工控机（采用台湾研华或同等性能产品）；配置操作手柄 2 套（国产名优产品）；配置操作按钮、急停开关、指示灯等，实现矫直机的所有操作动作、设备参数设置、设备状态监测。更换操作台内部安装的负载电源，断路器、接触器，所有内部接线均到端子。

2.2.3 控制柜之间、操作台与控制柜之间线缆全部进行更换。线缆使用优质品牌产品，需甲方认可。

三、施工、调试、工期：

3.1 甲方义务：

3.1.1 提供大修现场所需的水、气、电、液压油、润滑脂（油）及设备试车所需的棒材坯料。

3.1.2 提供项目所在地现有的起吊设备（5T 行车）。

3.2 乙方义务：

3.2.1 合同生效后 30 天内，乙方提供大修设计方案供甲方审核并完成施工材料准备工作。

3.2.2 乙方人员在甲方设备现场施工期间，必须遵守甲方的厂内规章制度。

3.2.3 乙方负责安装调试。

3.2.4 乙方应密切配合甲方进行带负荷热试车，确保设备竣工验收。

3.2.5 从设备停机至维修完成并通过设备验收工期：60 天。

四、设备验收：

4.1 设备元器件及功能验收：甲方对按照合同对设备配置元器件、大修内容完成情况的要求进行验收，同时按照合同对设备各个功能完整性进行验收，并形成验收报告。

4.2 对设备生产产品的验收：在设备参数范围内，甲方选定 10 件棒材分别热试，需都达到技术协议约定的矫直后棒材直线度： $\leq 2 \text{ mm/m}$ 要求，即视为设备终验收合格，并形成验收报告。

五、培训

乙方在设备安装调试期间及其后，对甲方的设备维护和操作人员进行技术培训，提供相应的培训资料，使甲方有关人员掌握设备操作及维修技能。

（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 09 月 24 日 16 时 00 分 00 秒至 2024 年 9 月 29 日 14 时 00 分 00 秒，收到汇款并在 9 月 29 日 18 时前，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：肖书强 电话 0917-3258095

（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 10 月 16 日 09 时 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 10 月 16 日 09 时 00 秒

实施会地点：宝钛办公楼 15 楼会议室

采购项目负责人：肖书强（签字）

采购单位：宝鸡钛业股份有限公司资产设备部

