

宝鸡钛业股份有限公司冷拉辊模匣座总成 二次采购公告

(采购编号: SBB2026133-2)

- 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的采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 冷拉辊模匣座总成, 共计 22 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:
 - (一) 采购内容: 冷拉辊模匣座总成, 共计 22 套。详见下表

序号	名称	规格/型号	数量
1	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 0.84 \sim 0.80\text{mm}$	1 套
2	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 0.89 \sim 0.84\text{mm}$	1 套
3	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 0.94 \sim 0.89\text{mm}$	1 套
4	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.00 \sim 0.94\text{mm}$	1 套
5	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.06 \sim 1.00\text{mm}$	1 套
6	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.13 \sim 1.06\text{mm}$	1 套
7	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.20 \sim 1.13\text{mm}$	1 套
8	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.26 \sim 1.20\text{mm}$	1 套
9	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.33 \sim 1.26\text{mm}$	1 套
10	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.41 \sim 1.33\text{mm}$	1 套
11	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.50 \sim 1.41\text{m}$	1 套
12	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.60 \sim 1.50\text{mm}$	1 套
13	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.68 \sim 1.60\text{mm}$	1 套
14	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.77 \sim 1.68\text{mm}$	1 套
15	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 1.88 \sim 1.77\text{mm}$	1 套
16	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 2.00 \sim 1.88\text{mm}$	1 套
17	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 2.10 \sim 2.00\text{m}$	1 套
18	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 2.40 \sim 2.10\text{mm}$	1 套
19	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 2.56 \sim 2.40\text{mm}$	1 套
20	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 2.66 \sim 2.56\text{mm}$	1 套
21	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 2.82 \sim 2.66\text{mm}$	1 套
22	直线式拉丝机 冷拉辊模匣座总成	$\phi 3.00 \sim 2.82\text{mm}$	1 套
备注	货期: 合同签订后 30 天。		

(二) 主要技术要求:

1) 用途

配套直线式拉丝机组对Φ0.8~3.0mm 钛及钛合金盘卷丝材进行冷拉伸加工。

2) 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 ₄₀ %	断面收缩率 Z%	弹性模量 E (GPa)
纯钛	退火/R	Φ0.8~ 3.0	300~650	250~550	20~35	40~60	110~120
α+β 合金	退火/R		930~1150	900~1000	15~20	40~50	100~110
近β型合金	退火		850~950	820~920	15~30	40~60	100~110
亚稳定型β合金	固溶						80~90

2. 来料尺寸及公差: Φ0.8~Φ3.0mm, 公差≤±0.05mm, 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 20~300kg。

3) 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

序号	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)	数量 (套)
1	Φ3.00±0.05	Φ2.82±0.01	Φ2.77~Φ2.82	≤0.02	≥120	1
2	Φ2.82±0.05	Φ2.66±0.01	Φ2.61~Φ2.66	≤0.02		1
3	Φ2.66±0.05	Φ2.56±0.01	Φ2.51~Φ2.56	≤0.02		1
4	Φ2.56±0.05	Φ2.40±0.01	Φ2.35~Φ2.40	≤0.02		1
5	Φ2.40±0.05	Φ2.10±0.01	Φ2.07~Φ2.10	≤0.02		1
6	Φ2.10±0.05	Φ2.00±0.01	Φ1.97~Φ2.00	≤0.02		1
7	Φ2.00±0.05	Φ1.88±0.01	Φ1.85~Φ1.88	≤0.02		1
8	Φ1.88±0.05	Φ1.77±0.01	Φ1.74~Φ1.77	≤0.02		1
9	Φ1.77±0.05	Φ1.68±0.01	Φ1.65~Φ1.68	≤0.02		1
10	Φ1.68±0.05	Φ1.60±0.01	Φ1.57~Φ1.60	≤0.02		1
11	Φ1.60±0.05	Φ1.50±0.01	Φ1.48~Φ1.50	≤0.02		1
12	Φ1.50±0.05	Φ1.41±0.01	Φ1.39~Φ1.41	≤0.02		1

13	$\Phi 1.41 \pm 0.05$	$\Phi 1.33 \pm 0.01$	$\Phi 1.31 \sim \Phi 1.33$	≤ 0.02		1
14	$\Phi 1.33 \pm 0.05$	$\Phi 1.26 \pm 0.01$	$\Phi 1.24 \sim \Phi 1.26$	≤ 0.02		1
15	$\Phi 1.26 \pm 0.05$	$\Phi 1.20 \pm 0.01$	$\Phi 1.18 \sim \Phi 1.20$	≤ 0.02		1
16	$\Phi 1.20 \pm 0.05$	$\Phi 1.13 \pm 0.01$	$\Phi 1.11 \sim \Phi 1.13$	≤ 0.02		1
17	$\Phi 1.13 \pm 0.05$	$\Phi 1.06 \pm 0.01$	$\Phi 1.04 \sim \Phi 1.06$	≤ 0.02		1
18	$\Phi 1.06 \pm 0.05$	$\Phi 1.00 \pm 0.01$	$\Phi 0.98 \sim \Phi 1.00$	≤ 0.02		1
19	$\Phi 1.00 \pm 0.05$	$\Phi 0.94 \pm 0.01$	$\Phi 0.92 \sim \Phi 0.94$	≤ 0.02		1
20	$\Phi 0.94 \pm 0.05$	$\Phi 0.89 \pm 0.01$	$\Phi 0.87 \sim \Phi 0.89$	≤ 0.02		1
21	$\Phi 0.89 \pm 0.05$	$\Phi 0.84 \pm 0.01$	$\Phi 0.82 \sim \Phi 0.84$	≤ 0.02		1
22	$\Phi 0.84 \pm 0.05$	$\Phi 0.80 \pm 0.01$	$\Phi 0.78 \sim \Phi 0.80$	≤ 0.02		1

2. 辊模匣座采用对辊平立交替式结构，每套有 5 组对辊，丝材拉伸过程中可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。

4) 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；
2. 辊环总成中辊环选用碳化钨材质；发生断线时，不得出现辊环表面损伤、碎裂等现象；辊环寿命需满足丝材拉伸量 ≥ 100 吨。轴承应选用原装进口轴承；
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，便于调整和记录；
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. 辊模匣座润滑管路、水路应畅通、无堵塞、便于检修。油嘴、冷却水管路快换接头应结实耐用；
6. 辊模匣座入口处须配置滚动导向装置，防止弯曲丝材进入辊缝，损伤辊模；
7. 配置辊模匣座调整、拆装所需的工具 1 套；

5) 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。

6) 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，按照本技术条件、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、负荷试车表 1 中的技术指标、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，无法修复时进行退换货处理。

（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 2026 年 9 月 23 日 9 时起到 2026 年 9 月 29 日 9 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：采购编号或名称采购文件工本费**）。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**邮件回复**至邮箱，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：2026 年 10 月 9 日 9 时整

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：2026 年 10 月 9 日 9 时整

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：康恒东（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》