


锻造车间备品备件采购数量预估

序号	名称	型号、规格	齿距	齿尖倾角	其他要求	单位	2023年需求 预计数量	使用单位	备注	备注
1	双金属带锯	18550*80*1.6	1.4/2	10°		根	100	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
2	双金属带锯	11910*80*1.6	1.4/2	10°		根	150	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
3	双金属带锯	4180*34*1.1	3/4	10°		根	200	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
1	双金属带锯	6630*54*1.3	2/3	10°		根	300	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
5	双金属带锯	7200*54*1.3	2/3	10°		根	400	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
6	双金属带锯	7200*54*1.3	1.4/2.5	10°		根	100	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
7	高速圆盘锯	630*80*2.7*3.4	100T			片	40	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
8	高速圆盘锯	630*80*2.7*3.4	60T			片	40	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
9	高速圆盘锯	630*80*2.7*3.4	120T			片	40	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
10	双金属带锯	8800*67*1.6	1.4/2.5	10°		根	350	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
11	双金属带锯	8800*67*1.6	0.8/1	10°		根	150	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
12	双金属带锯	4115*34*1.1	2/3	10°		根	100	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	

注:该数量为预估采购数量,实际数量以锻造车间生产实际需求为准。锯条入库应附带合格证,相同型号不同齿距的锯条应在外包装有不同文字标识,文字标识应准确标明型号、齿距、齿尖角度、生产厂家、生产日期等。带锯条的焊缝应只有一条,2条焊缝的带锯条不应超过采购带锯条的1%,不得供应3条及以上焊缝的带锯条。5米以上的带锯条应单独包装,齿部在包装时应做好防护。

编制:

 6/1-23


审核:




产品物料采购申请单 (2023年年度需求预估数量)

申请单位：轨道交通事业部				申请时间：2023-2-6		
序号	部门	名称	规格型号	单位	请购量	技术条件
1	GJ+HJ-20230206-01	带锯条	7200*54*1.6	根	60	GB/T25369-2010 JB/8798-1998

编制：  6/2-23

审核： 

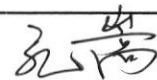
批准： 




2023年品质保障部带锯条预估数

序号	名称	规格型号	齿距	齿尖倾角	单位	数量	备注（国标）
1	带锯条	3505*27*0.9	3/4	0°	根	1000	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998

实际用量以生产需要为准。


审批:  2/2-2023

经办人:  2/2-2023 

## 机制车间 2023 年度带锯条预估需求计划

序号	名称	型号、规格	齿数	齿尖 角度	单位	数量	标准	使用单 位	备 注
1	带锯条	5640*41*1.3	3/4	5°	根	100	GB/T25369-2010. JB/T8798. 1998	机制车间	
2	双金属带锯条	4790	2/3	5°	根	100	GB/T25369-2010. JB/T8798. 1998	机制车间	

使用要求：两种带锯条需要通用性，保证加工不锈钢 1Cr18Ni9Ti、双向不锈钢、淬火不锈钢以及无缝管、矩管、槽钢、角钢等型材。若是新供货商需免费提供 1-2 根带锯条现场试用，性价比不能低于现在使用的锯条。

编制： 

审核：  2/2/2023

机制车间

2023.02.02