

带锯条招标技术要求

根据公司生产要求，现需招标采购带锯条一批，特制定本带锯条招标技术要求如下：

*1、本次招标带锯条的规格型号及使用寿命要求

锯条规格型号	品牌	所用设备型号	锯切材料	锯切寿命 (截面积m ²)
4115×34×1.1	####	晨雕 TG4038	Φ100 棒料 45#	≥8 m ²
6630×41×1.3	####	晨雕 G4265/70	Φ500 棒料 45#	≥12 m ²
7200×54×1.6	####	富士 FS4365	Φ500 棒料 45#	≥14 m ²

(注：锯条的齿形、齿距我公司根据实际产品选择，如不同齿形、齿距锯条价格有差异，请单独说明)

2. 投标方提供的带锯条符合 GB/T-25369-2010 要求，高速圆锯片符合 YB/T 5223-2013 要求，严格按其规定的性能参数、技术要求、标志和包装等要求进行产品生产和提供服务。

*3. 投标方提供的锯条应为国内一线品牌或进口品牌，并真实提供带锯条各制造环节的产地及证明资料。

*4. 投标方需提供《带锯条性能表》或带锯条使用说明书（按附表 1 编制），内容应包含所投标带锯条的相应参数并注明不同规格不同材质所选带锯条的齿形、齿距、锯切参数等，以达到我公司使用时采取更经济的锯切方案，从而利于管理及成本控制。

5、带锯条产品或包装盒上应有如下标志：品牌（制造厂商标）、带锯条型号、每 25.4mm 长度齿数、齿形、标准号等。

6. 投标方应明确各型号带锯条的供货周期，供货期必须小于 7 天。

7、投标方应对我公司锯切设备进行熟悉，并对我司的设备保养、使用、与维护提供合理建议及免费指导，以达到最佳使用效果。

8、我公司将严格记录锯条使用情况（锯切日期、材料、数量及锯条锯切面积），

并随时抽查锯条性能，对不能满足性能参数的带锯条，公司有权停止投标方该型号规格的供货资质。对实际使用锯条性能与投标参数差异较大，超过 50%的带锯条，公司有权停止投标方供货资质。

注：带*内容为否决项。

编制：保群 2024.3.28

会签：高明宇 2024.3.28

审核：/ 28/3/24

锻造车间备件采购数量预估

序号	名称	型号、规格	齿距	齿尖倾角	其他要求	单位	2024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	1180*34*1.1	3/4	10°		根	200	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
4	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	1001			片	40	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
8	高速圆盘锯	630*80*2.7*3.4	601			片	40	锻造车间	GB/T25369-2010, JB/T8798-1998	
9	高速圆盘锯	630*80*2.7*3.4	1201			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	500	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	400	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:

王松 16/4-24

审核:

PH 16-2024

2024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:

李军新

2024.4.9

经办人:


李军新

机制车间 2024 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	60	GB/T25369-2010. JB/T8798. 1998	机制车间	
2	双金属带锯条	4790	2/3	5°	根	60	GB/T25369-2010. JB/T8798. 1998	机制车间	

备注：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。若是新供应商需免费提供 1-2 根带锯条现场试用，性价比不低于现有使用的锯条性能。

编制：

审核：

批准：

机制车间

2024 年 3 月 15 日