

采购部:

轨道交通事业部消耗品磨料类别需求预估如下:

一. 名称、规格型号、计量单位、预估数量、线速度

砂轮等磨具采购需求 (2022年7月)

序号	名称	规格型号	线速度 \geq	执行标准	单位	年度需求预估	备注
1	砂轮WA46K(白)	350×40×127	35m/s	GB/T2485-2008	片	10	台式砂轮机
2	砂轮GC46K(绿)	350×40×127	35m/s	GB/T2485-2008	片	10	台式砂轮机
3	砂轮WA46K(白)	250×32×25	35m/s	GB/T2485-2016	片	8	台式砂轮机
4	砂轮GC46K(绿)	250×32×25	35m/s	GB/T2485-2008	片	8	台式砂轮机
5	角向砂轮片	ϕ 180×6×22	80m/s	JB/T3715-2006	片	1000	GWS20-180电动角磨机
6	角向砂轮片	ϕ 150×6×22	80m/s	JB/T3715-2016	片	50000	SJ150角向磨光机
7	角向砂轮片	ϕ 125×6×22	80m/s	JB/T4175-2016	片	1000	GWS8-125电动角磨机
8	加厚千叶轮	125型	80m/s	JB/T10826-2008	个	700	GWS8-125电动角磨机
9	不锈钢碗型钢丝轮	125型	50m/s		个	400	GWS8-125电动角磨机
10	带柄千叶轮	40×25×6	50m/s		个	150	S40气砂轮机
11	超薄不锈钢切割片	105×1.2×16	70m/s		片	200	SH-100电角磨机
12	切割片	400×3.2×32	70m/s	JB/T4175-2016	片	100	400切割机
13	树脂砂轮	50×20×20	53m/s		个	10000	S60砂轮机
	技术要求:						
<p>(1) 供货商需充分考虑加工产品的材质、硬度及安全等问题合理提供匹配的磨具, 并提供相应的资质, 配送的磨具需有完整的标识。</p> <p>(2) 提出试用的磨具, 在现场由同一个操作者, 采用同样的工具, 打磨同一个产品 (或者部位)。性价比测算: ①单件消耗费用=磨具单价/打磨合格的数量, 或②每米消耗费用=磨具单价/打磨合格的米数。通过现场试用后再选择实际的性价比最高 {单件 (或每米) 耗费最低} 的中标。</p> <p>(3) 对指定项供货商提供合格品, 我们免费进行试用。</p> <p>(4) 提供试用的磨具加工出的产品需达到产品图纸技术要求, 若由于磨具的质量问题造成设备及产品报废或损失金额较大, 供货商需承担损失。对产品加工情况若有不清楚的可以到现场了解。批量供货磨具使用按月进行统计, 磨具的综合性能及寿命参照试用指标, 且不得低于试用结果的95%, 若低于该标准, 其价格就相对应打折, 如果低于70%就退货, 再另行处理。</p>							

经办人: 张海, 陈彬, [Signature]

2022.8.1