

谈判项目要求

一、项目概况

河南中原黄金冶炼厂有限责任公司现对该谈判项目公开公示, 请有参与意向的供应商提交报名表和相关资质文件。

1. 谈判项目编号: CGB2026125;
2. 项目名称: 河南中原黄金冶炼厂有限责任公司维保中心普通车床;
3. 业务管理部门: 物资采购部。

二、项目内容

| 序号 | 名称 | 规格 | 单位 | 数量 | 备注 |
|----|------|-------------|----|----|---------|
| 1 | 普通车床 | CW6180*3000 | 台 | 1 | 后附参数供参考 |

1、随机配套顶尖、中心架、跟刀架, 要求选用通用技术集团大连机床有限责任公司、安阳鑫盛机床股份有限公司、通用技术集团沈阳机床有限责任公司等同档次产品;

2、报价含税(13%)含运费、现场指导安装及调试费。

三、项目要求

1. 资质要求: 营业执照应含有以上物资销售相关项。
2. 业绩要求: 相关物资的采购协议或合同等。
3. 税率及价格: 所有含税价格均为含 13% (若为其它税率报价时需注明) 增值税专用发票价格。含税价格包含到河南省三门峡市产业集聚区 209 国道南侧河南中原黄金冶炼厂有限责任公司内指定地点的运输、装卸等费用。
4. 质保期: 该物资必须满足河南中原黄金冶炼厂有限责任公司研发部实际生产要求, 若因货物质量问题造成的直接或间接损失, 所有退货或索赔引起的一切费用及损失均由送货单位承担。
5. 付款方式: 货到发票到验收合格全额付款。(允许偏离)
6. 到货周期: 买方下单后供方最短交货期(报价时注明)个自然日内。
7. 工期: 供方最短交货期(报价时注明)。
8. 谈判当天未在规定时间内按要求发送报价的, 视为弃权。
9. 谈判项目报名单位在“中国执行信息公开网”查询中属失信被执行人的, 视为无履约能力, 不得报名参加, 已报名的视为无效报名。
10. 若谈判单位采取低于成本价的报价方式, 评委将有权否决其谈判资格。

机床的主要技术参数（供参考）：

| 项 目 | | 单位 | 规格 | 备注 |
|---------------|-------------|---------|---------------|----|
| 床身上最大回转直径 | | mm | Φ 800 | |
| 刀架上最大回转直径 | | mm | Φ 480 | |
| 最大工件长度 | | mm | 3000 | |
| 最大切削长度 | | mm | 2850 | |
| 床身导轨宽度及淬火硬度 | | mm | 600 RC52 | |
| 主 轴 | 主轴通孔直径和轴头形式 | mm | Φ 104 A211 | |
| | 主轴前端孔锥度 | mm | 公制 120 (1:20) | |
| | 转速级数 | | 18 种 | |
| | 转速范围 | r/min | 5.4-720 | |
| | 主电机功率 | kW | 11 | |
| 标准卡盘 | 手动卡盘直径 | mm | Φ 315 | |
| 纵进给量级数和范围 | | mm/r | 64 种 0.1-24.3 | |
| 横向进给量是纵向进给量的 | | | 1/2 | |
| 上刀架进给量是纵向进给量的 | | | 1/4 | |
| 机床纵进给丝杠螺距 | | | 12 (公制) | |
| 螺纹车削 | 公制螺纹 | mm | 50 种 1-240 | |
| | 英制螺纹 | t. p. i | 26 种 14-1 | |
| | 模数螺纹 | mm | 53 种 0.5-120 | |
| | 径节螺纹 | Dp | 24 种 28-1 | |
| 尾座 | 尾座套筒的直径 | mm | Φ 100 | |
| | 套筒行程 | mm | 250 | |
| | 尾座主轴锥孔锥度 | | 莫氏 5 号 | |
| 刀架 | 刀架形式 | | 立式四工位 | |
| | 刀具截面尺寸 | mm | 32×32 | |
| | 刀架回转角度 | | ±90° | |
| | 下刀架最大横向行程 | mm | 500 | |
| | 上刀架最大行程 | mm | 200 | |
| 刀架纵/横向快速移动速度 | | mm/min | 4000/2000 | |
| 小刀架快速移动速度 | | mm/min | 1000 | |
| 最大承重 | | t | 2.5(含卡盘等机床附件) | |

机床精度贯彻 GB/T4020-1997 《卧式车床精度检验》标准。

| 检 验 项 目 | 工 厂 标 准 |
|---------|---------|
| 加工精度 | IT6-IT7 |

| | |
|---------|-----------------------|
| 加工工件圆度 | 0.01mm/ Φ 80 |
| 加工工件圆柱度 | 0.04mm / 300mm |
| 加工工件平面度 | 0.025mm/ Φ 300mm |