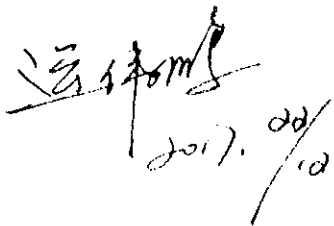


截齿技术标书审批表

2017 年 12 月 22 日

设备名称	采掘设备截齿	购置数量	
计划来源			
主要技术参数	S120、S200、U120、U170、U172、U47、U82、U84、U85、U90、U94、U95、U98、U170		
设备管理中心 技术部	 2017. 12 / 10		

货物技术要求

第一节 供货范围、技术规格、参数与要求

第二节 货物出厂前检验

第三节 验收、技术服务及质保

张明

第一节 供货范围、技术规格、参数与要求

一、货物需求一览表

序号	名称	规格型号	单位	数量	备注
1	截齿	S120	把		
2	截齿	S200	把		
3	截齿	U120	把		
4	截齿	U170	把		
5	截齿	U172	把		
6	截齿	U47	把		
7	截齿	U82	把		
8	截齿	U84	把		
9	截齿	U85	把		
10	截齿	U90	把		
11	截齿	U94	把		
12	截齿	U95	把		
13	截齿	U98	把		
14	截齿	U170	把		耐磨

二、工作环境

在有沼气及煤尘爆炸性混合气体的矿井中使用，顶板有淋水。

最高温度：+40℃。

最低温度：-30℃。

年平均气温：+15℃。

环境相对湿度：95%。

地震烈度：≥7 级。

海拔高度：≥1400m。

三、技术参数及要求

1. 技术参数

* 1.1 截齿通体材质不低于 42CrMo。

△ 1.2 截齿合金头材质为 YG11C、YG13C 性能相近的材料。

*1.3*合金头原材料要求进口欧美发达国家产品，投标人需提供报关单和原产地证明。

张明

* 1.4 截齿通体硬度为HRC44-46。

* 1.5 齿体冲击韧性不低于50J/cm²。

* 1.6 每把截齿必须佩带卡环，卡环材质不低于65Mn。

* 1.7 合金头与齿头焊接焊缝内焊料堆满度不小于90%，焊缝区及焊料结合面均不得有裂纹。

1.8 截齿加工制造标准应不低于中华人民共和国煤炭行业标准MT/T246-2006。

2. 合金头直径应满足下表要求

序号	名称	规格型号	直径 mm(不小于)	备注
1	截齿	S120	19	
2	截齿	S200	25	
3	截齿	U120	16	
4	截齿	U170	22	
5	截齿	U172	25	
6	截齿	U47	19	
7	截齿	U82	16	
8	截齿	U84	16	
9	截齿	U85	15	
10	截齿	U90	19	
11	截齿	U94	19	
12	截齿	U95	22	
13	截齿	U98	25	
14	截齿	U170	22	耐磨

张明

第二节 出厂前检验

1. 为了对合同物资生产期间的质量检验，招标人有权派人到中标人所在工厂进行检验。对于在中标人所在地的交通费用和为便于招标人质检要求，诸如必要的安全用具、办公用品、技术文件和图纸、核算数据、制造和检验标准及其它必备的检验数据应由中标人免费提供。
2. 在制造期间招标人的一切监理和质检活动所形成的书面资料均不作为中标人产品质量证明文件。在交货前招标人的质检，既不能免去合同中属于供货商质量担保期范围内的责任，也不能替代截齿抵运招标人现场的质量检验。
3. 在中检中质检团成员发现或提出的问题，双方应积极通过友好协商解决。

18/2/2

第三节 验收、技术服务及质保

1. 到货应随机提供出厂验收报告和由国家金属制品质量监督检验中心出具的检验报告。
2. 合同物资到达交货现场之后，双方将进行验收，符合合同要求的，招标人出据验收证明并由中标人确认。验收标准为合同规定的要求和相关标准、中国国家标准、规范以及国际标准和双方认可的标准。
3. 乙方负责截止使用期间的寿命保证。对由于设计或质量问题而引起的故障，中标人应进一步对此负责。专用合同条款对质保有特殊规定的从其规定。

张强