

半自动埋弧焊招标公告二次挂网

我公司近期将对半自动埋弧焊项目进行招标：

一、项目/工程概况

1. 招标编号：XEMCS180321223
2. 项目名称：半自动埋弧焊
3. 采购类别：机床设备

序号	项目类别 编号	物资名称	规格 型号	数量	单位	供货周期	技术要求	备注
1	3.1.1	半自动埋 弧焊	MZ-12 50	1	台 套	合同生效后1 个月	见技术 文件	

二、技术要求

1. 设备名称：半自动埋弧焊机
 2. 交货日期：合同生效后1个月内
 3. 数量：1台
 4. 报价方式：交钥匙工程
 5. 交货地点：买方现场
 6. 设备工作条件
- ？ 三相交流：380V（±10%）AC

环境温度：-5~45℃

? 相对湿度：≤90%

7. 设备技术要求

MZ-1250 埋弧焊包含一次电源线（10 米），埋弧焊电源、埋弧焊焊车、
电缆（15 米）、导轨五部分。

8、技术参数：

8.1、电源：

8.1.1 型号：ZD5-1250 直流弧焊电源

8.1.2 技术参数：

额定输入电压：AC380V

相数：3 相

频率：50Hz

最高空载电压：75V

额定焊接电流：DC1250A

输出电流调解范围：DC250-1250A

额定负载持续率：100%

绝缘等级：H 级

外壳防护等级：IP21S

8.2、焊接小车：

8.2.1 型号：埋弧焊焊接小车

8.2.2 技术参数：

焊接速度：9-75m/h

送丝速度：20-200m/h

送丝方式：等速、变速两种方式

适用电流范围：DC200-1250A

适用焊丝直径： 2.4mm 、 3.2mm、 4.0mm、 4.8（5.0） mm

引弧方式：回抽（接触）、划擦

焊缝指示方式：光点式激光指示器指示

机头纵向调节范围：100mm

机头横向调节范围：120mm

机头绕小车回转角度：360°

机头左右摆动角度：45°

机头前后摆动角度：45°

焊剂容量：8L

焊丝盘容量：25kg

8.3、焊机综述及主要特点概述：

8.3.1、ZD5-1250 直流弧焊电源技术特点：

大功率焊接电源主回路采用晶闸管控制，要求可靠性高。

额定负载持续率 100%。适用于连续长时间的焊接。

H 级绝缘，主变压器、电抗器线圈要求采用进口高性能绝缘纸、绝缘漆，要求绝缘强度高耐温高，防尘性好。

主回路要求选用知名品牌交流接触器，无负载电流吸合，全封闭结构，性能稳定，可靠性高。

主回路中要求采用知名品牌电流互感器，耐高温抗干扰能力强，同时监测平衡电抗器两端电流输出，有效保护主变压器。

具有控制电缆短路的保护功能，避免因控制电缆内部短路或与母材、输出电缆短路而造成的 P 板损坏。

具有抗高频干扰的保护功能，避免在埋弧焊工作时由于周围有氩弧焊机工作，高频、高压信号造成 P 板的损坏。

焊机过热保护、输出过流保护、欠压保护、缺相保护等多种保护功能有效地防止焊机意外事故的发生。

多特性输出设计。可进行埋弧焊、碳弧气刨、电渣焊。

8.3.2 埋弧焊焊接小车技术特点：

具有焊接电流、焊接电压和行走速度的数字化显示、数字化预置功能。焊接参数的数字化显示使焊接操作简便，读数更加直观简捷。焊接参数的数字化预置功能对操作人员的技能要求低，而且重复焊接一致性好，起弧操作方便。

具有接触传感和回抽引弧的功能。回抽引弧方式配合接触传感功能使起弧操作更便捷且引弧成功率达到 100%

可调节收弧电流、收弧电压、回烧时间等，使收弧过程更具操作性。通过对电弧电流、电压的实时检测作为反馈，改变送丝速度，保持电流、电压焊接过程稳定，保证工程质量。

激光指示焊缝，在光线较暗的场所也能正常使用同时可有效避免视觉误差。

要求选用知名品牌专用送丝和行走电机，钢制送丝机座耐用，性能更稳定。

具有抗高频干扰的保护功能，避免在埋弧焊工作时由于周围有氩弧焊机工作，高频、高压信号造成 P 板的损坏。

结构设计合理，一种多功能焊车，可进行平焊、平角焊、铺导轨的船形焊和侧导向船形焊等多种形式的埋弧焊焊接。

8.3.3 电缆特点：

选用优质交联辐照聚烯烃绝缘和护套的控制电缆，耐磨，适合恶劣环境使用，减少由于控制电缆损坏带来的停机。（采用上海金山以上及同等品牌）

8.3.4 导轨：导轨长度共 4 米，每根 2 米，导轨直线度要求小于 1mm；

8.3.5 一次电源线：采用 3X35MM²+1X16MM² 规格电缆，长度 10 米；

9、主要配件要求：

- 1) 交流接触开关品牌：施耐德、ABB、西门子及以上
- 2) 继电器品牌：欧姆龙、松下、施耐德及以上
- 3) 绝缘漆材料要求：进口品牌
- 4) 电流互感器品牌：莱姆、西门子、施耐德及以上
- 5) 送丝电机品牌：进口品牌
- 6) 晶闸管品牌：北京拓荒、浙江柳晶及以上
- 7) 绝缘材料品牌：美国杜邦及以上

10、焊机执行标准：

10.1、ZD5-1250 直流弧焊电源：GB15579.1-2013

10.2、埋弧焊焊接小车：GB15579.5-2013

11. 设备安全环保要求

11.1 设备符合安全环保方面的相关规定。

11.2 设备各部分应有可靠的安全保护和保险措施，以防误操作和意外事故使机器受损和人员伤亡。安全设计应符合我国 GB5083-1999《生产设备安全卫生设计总则》，GB9448-1999《焊接与切割安全》等相关国家标准要求，设备应依据 GB18209-2000《机械电气安全 指示、标志和操作》、GB2894-2008《安全标志》等国家标准设置警示标示等，并依据 GB 2893-2008《安全色》在危险部位设置安全色。

12. 技术文件

12.1 投标方除提供纸质投标文件外，还须将投标资料集成于 1 张光盘上，文字文档使用 PDF 格式。

12.2 投标方提供设备所选定的产品样本（中文）和设备详细方案图（中文）。说明整套设备的功率、额定电流等主要技术参数和设备占地面积，对拟投标设备构成及各部分性能等进行说明。

12.3 投标方在投标时应提供设备验收标准（检验方法及精度值）。

12.4 投标方有义务对该设备的技术要求及配置以及未涉及到的有关内容提供优化建议，提供设备正常工作时必须的标准配置明细，若不说明，则指已经包括在设备的标准配置中。

12.5 投标方提供在中国境内类似设备用户清单。

12.6 投标方随设备提供一年必要的备件、易损、易耗件及明细，明细包括名称、数量、图样、定货号、供货来源及价格，分项报价计入投标总价，并保证终身提供该设备的所有零配件。

13. 设备验收

13.1 设备到达招标方工厂，投标方接到招标方通知后，5个工作日内应派专家到招标方工厂，负责设备安装、调试和试焊接工作。

13.2 安装调试过程中所需的工具由投标方自备。

13.3 设备的最终验收在招标方工厂，按双方认定的验收标准进行验收（由投标方编制，招标方确认），验收内容包括：技术协议及验收标准规定的内容。

13.4 投标方进行不同厚度钢板的试焊接，提供设备所有验收数据资料。

13.5 完成上述内容，终验双方签字生效。

三、投标方资质要求

1、有效工商营业执照副本原件、税务登记证副本或正本原件。

2、委托代理人必须有法定代表人授权委托书原件。

四、招标报名方式

报名时间：2018年3月13日至2018年3月19日。

报名方式：

1、仅接受已经在湘电集团“电子招标采购平台”注册的供方报名。

2、未注册的供方必须先登录湘电集团官网 <http://www.xemc.com.cn>，点击“电子招标采购平台”进入平台免费进行供方注册，待审核通过后才能报名。

3、已注册的供方可登录湘电集团官网 <http://www.xemc.com.cn>，点击“电子招标采购平台”进入平台进行供方登录，然后直接在具体

项目招标公告内点击报名；或以邮批形式报名；也可于工作时间直接到湘电招标采购中心供方管理室报名。

4、报名经初评后，另行通知符合条件的供方购买招标文件。

五、联系方式

1、招标方：湘潭电机股份有限公司

2、联系人：谷宁宁

联系电话：0731-58595826

邮箱：1137786534@qq.com

湘电招标采购中

2018.3.13