第三章 采购需求

**C包采购需求**

**一、采购需求一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **采购品目名称** | **单位** | **数量** | **预算单价（单价限价）** | **是否接受进口产品投标** | **备注** |
| 1 | 金属熔炼炉 | 台 | 1 | 446200.00 | 否 | 核心产品 |
| 2 | 自动数显触摸屏显微硬度计 | 台 | 2 | 48800.00 | 否 |  |
| 3 | 高温箱式炉 | 个 | 2 | 15800.00 | 否 |  |
| 4 | 高温管式炉 | 个 | 2 | 13860.00 | 否 |  |
| 5 | 高温管式炉 | 个 | 2 | 24200.00 | 否 |  |
| 6 | 电解抛光腐蚀仪 | 台 | 1 | 7250.00 | 否 |  |
| 7 | 精密研磨抛光机 | 个 | 4 | 8200.00 | 否 |  |
| 8 | 金属冷轧机 | 个 | 1 | 57600.00 | 否 |  |
| 9 | 低速金刚石切割机 | 台 | 1 | 15000.00 | 否 |  |
| 10 | 小型台式电火花切割机 | 套 | 1 | 49500.00 | 否 |  |
| 11 | 超声波清洗机 | 个 | 1 | 1440.00 | 否 |  |
| 12 | 真空干燥箱 | 个 | 2 | 10800.00 | 否 |  |
| 13 | 金相试样镶嵌机 | 个 | 1 | 3100.00 | 否 |  |

**二、技术参数、规格及要求(包括采购标的的功能标准、性能标准、材质标准）**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **采购品目名称** | **技术参数、规格及其它要求** |
| 1 | 金属熔炼炉 | 1 电源  1.1 15KW, 50/60Hz ,AC380V，三相。  1.2 最大起弧电流为：800A。  2 熔炼腔体  ★2.1 双层水冷腔体，材质为SS304不锈钢。  2.2 腔体尺寸: Φ400mm x 350mm，带有石英观察窗口。  ★2.3 真空度: 10-6 torr（采用分子泵，在冷态状态下）。  2.4 需要通入高纯Ar气（≧5N）产生电弧。  3 水冷铜坩埚  ★3.1 水冷铜坩埚带有3个不同的熔炼工位。  3.2 1工位最大熔炼量80g，带有磁力搅拌系统。  3.3 2工位最大熔炼量150g，带有真空吸注装置。  3.3 3工位最大熔炼量200g。  4 真空泵  4.1 配有一分子泵系统，可使熔炼腔体真空度达到10-5Torr。  5. 循环水冷机  5.1循环水冷机，对熔炼腔体，铜坩埚和电极水冷却。  ★6.特制工装 1套。 |
| 2 | 自动数显触摸  屏显微硬度计 | 1 试验力：10gf (0.098N)、25gf (0.245N)、50gf (0.49N)、100gf (0.98N)、 200gf (1.96N)、300gf (2.94N)、500gf(4.9N)、1Kgf (9.8N)。  2 符合标准：GB/T4340，ASTM E92。  3 测量分辨率：0.01µm。  4 转换标尺：洛氏、布氏。  5 硬度测试范围：8~2900HV。  6 试验力施加方法：自动（加荷、保荷、卸荷）。  7 测试显微镜放大倍率：100X(观察)，400X（测试）。  8 试验力保荷时间：1-99s。  9 最大允许试件高度：100mm。  10 压头到机壁距离：130mm。  11 X-Y试台尺寸：100\*100mm 最大移动：25\*25mm  12 电源：AC220V+5%，50-60Hz。  13 品牌计算机1台。  14 软件  14.1 该测量系统可和各种维氏硬度计相配，升级单机硬度计到计算机测量系统。  14.2 该测量系统和硬度计融合一体；计算机控制硬度计，如转塔台、调亮度。  14.3 适应于显微及维氏硬度计，其最大试验力可为：1、5、10、30、50公斤。  14.4 图像清晰，压痕测量自动/手动测量。  14.5 标定采用测微尺或硬度块标定，可自动标定。  14.6 硬度按国标和ASTM转换成其他硬度；硬度值统计及硬度超出报警。  14.7 试验报告可用户定制，所有试验数据永远保存，便于历史查询。 |
| 3 | 高温箱式炉 | 1 最高温度：1200℃（＜30min），长期工作≤1100℃。  2 建议升温速率：10℃/min。  3 输入电源：AC220V。  4 最大功率：7.5KW。  5 炉腔尺寸：300×300×300mm。  6 加热元件：掺钼铁铬铝。  7 K型热电偶。  8 温控系统  8.1 包含一款YD518P型温度控制器。  8.2 PID自动控温系统。  8.3 智能化30段可编程控制。  8.4 内置过热保护和热电偶故障报警。  8.5 控温精度：±1℃。  8.6 DB9 PC通信连接端口。 |
| 4 | 高温管式炉 | 1 最高温度: 1500°C (< 30min)。  2 工作温度: 1400℃。  3 推荐升温速率：1400℃以下≤10℃/min。  4 1400℃以上≤5℃/min。  5 加热区长度：152 mm。  6 最大功率：2.5 KW。  7 电压：单相AC 220V，50Hz。  8 炉体结构采用双层壳体结构，并带有风冷系统；炉膛采用高纯多晶氧化铝纤维，内炉膛表面涂覆高温氧化铝涂层。  9 炉管为高纯刚玉管，其最高可承受温度为1650℃；炉管尺寸：50mmO.D x 40mmI.D x 700mm；数量：3根。  10 配有两个不锈钢真空法兰。  11 采用双旋片式机械泵真空度可以达到10-2 torr。  12 温控系统：PID30段程序化自动控制，内置PID自动调节功能，具有过热和断偶保护；控温精度: ±1 ℃。  13 加热元件：1600°C级硅碳棒4个。 |
| 5 | 高温管式炉 | 1 电源：AC 220V 50Hz/60Hz 5.2KW（需30A的空气开关）。  2 刚玉管：外径Ø60mm，内径Ø54mm，长1000mm；数量：3根。  3 加热元件：1800℃级硅钼棒。  4 加热区域：457mm。  5 工作温度：最高1700℃（<2h），连续工作1650℃。  6 升降温速率：10℃/min （<1600℃时），2℃/min（>1600℃时）。  7 控温精度：±1℃。  8 热电偶：B型。  9 真空度：10-2torr（双旋片机械泵）。  10 双层壳体，设有风冷系统，壳体表面温度<55℃。  11 采炉膛用高纯氧化铝纤维保温材料，可有效的减少热量的损失。  12 PID控制器，可以设置30段升降温程序。 |
| 6 | 电解抛光腐蚀仪 | 1 输入电压：104～127AC（60Hz），或207～253AC（50Hz）。  2 输出电压：0-30V。  3 输出电流：0-5A。  4 电压分辨率：10mV。  5 电流分辨率：1mA。  6 使用环境：0～﹢40℃，相对湿度＜90％。  7 保护：电流限制、短路、过热过载保护。  8 不锈钢阴极板（50×20×5㎜）1个，不锈钢样品夹1个，样品卡台1套，烧杯（150ml）1个。 |
| 7 | 精密研磨抛光机 | 1 功率：210W。  2 磨抛盘转速：50rpm-600rpm。  3 磨抛盘：Ø300mm。  4 磁力片1片，研抛底片5片，抛光垫（磨砂革、合成革）各1片，研磨抛光膏（W2.5）5支。  5 电源电压：AC220V 50Hz。 |
| 8 | 金属冷轧机 | 1 工作电源：AC 380V 三相 50/60Hz。  2 最大功率：5.5KW。  3 轧辊材质：Cr12MoV。  4 硬度HRC：60-62。  5 轧辊转速：18rpm。  6 轧辊尺寸：Φ132mm ×180mm W。  7 进样尺寸：0.04-20mm。 |
| 9 | 低速金刚石切割机 | 1 电源电压：AC24V，50W。  2 主轴最低起动转速~最高转速：25~600rpm。  3 最大行程（切割深度）：≈35mm；千分尺微调行程（切割宽度）：25mm（范围内可调）。  4 进给定位精确度：0.01mm。  5 可调二位夹具：水平方向旋转360°，垂直方向±15°；并配有迷你虎钳，可安装在二维夹具上。  6 圆锯片尺寸：Ø76mm~Ø100mm，包含碳化硅锯片、刚玉锯片、电镀金刚石锯片、全烧结金刚石锯片。  7 产品尺寸：365×280×235mm；重量：12kg。  8 标准配件  8.1 可调二维夹具 1套。  8.2 虎钳 1个。  8.3 驱动电机皮带 2条。  8.4 夹锯垫  （Ø62mm、Ø48mm、Ø35mm） 共3套。  8.5 铝制载物块  （25mm×50mm×6mm） 2个。  8.6 树脂陶瓷块  （50mm×50mm×10mm） 2个。  8.7 全烧结金刚石锯片  （Ø100mm×Ø12.7mm×0.33mm） 1片。  8.8 电镀金刚石锯片  （Ø100mm×Ø12.7mm×0.5mm） 2片  8.9 碳化硅锯片  （Ø100mm×Ø12.7mm×0.4mm） 10片。  8.10 刚玉锯片  （Ø100mm×Ø12.7mm×0.4mm） 10片。  8.11 石蜡棒 4根。  8.12 护目镜 1副。 |
| 10 | 小型台式电火花切割机 | 1 工作台尺寸(L×W×H）：200 x270 mm。  2 行程（X/Y/）(L×W)：120x160 mm。  3 Z轴最大行程：100 mm。  4 切割角度：3°/80mm。  5 最大切割：100 mm²/min。  6 最佳表面粗糙镀：≤2.5 mm。  7 切割线直径：0.18mm。  8 Mo丝切割线移动速度：11.5 m/s。  9 冷却剂：DX-1, DX-4, NG-1。  10 移动精度：0.01-0.015 mm。  11 脉冲当量：0.001 mm。  12 电源：208- 240VAC，单相50/60Hz。  13 额定功率：＜2.0 Kw。 |
| 11 | 超声波清洗机 | 1 电源电压：220V，50Hz。  2 超声功率：80W。  3 频率：40KHz。  4 加热功率：200W。  5 容积：2.0L。 |
| 12 | 真空干燥箱 | 1 电源：220V。  2 消耗功率：1400W。  3 控温范围：室温+10℃-200℃。  4 温度波动：±1℃。  5 真空度：<60Pa。  6 工作室大于415mm×345mm×370mm。 |
| 13 | 金相试样镶嵌机 | 1 试样压制直径；φ30。  2 温控范围：90-200℃。  3 整机功率：≤800W。  4 输入电源：单相AC220V，50HZ。  5 外形尺寸：440mm\*253mm\*310mm。  6 净重：32KG。  7 电压/频率：220V，50HZ，单相。 |

**注：**

1、招标文件中所有的技术参数及其性能（配置）仅起参考作用，目的是为了满足采购人工作的基本要求，投标产品满足（实质相当于）或优于招标文件的采购需求均可。

2、供应商需对响应的“技术参数、规格、功能及其他要求”内容真实性负责，如虚假响应谋取中标资格，经核实发现，取消中标资格。

**三、服务标准：**

1、售后服务：产品的质保期为至少一年，质保期内，凡因正常使用出现质量问题，供应商应提供免费维修或咨询等服务，承担因此产生的一切费用。供应商在接到买方故障通知后3小时内响应，6小时内到达用户现场并排除缺陷，修理相关货物或解决相关问题，质保期结束后，供应商仍应负责对货物提供终生维修服务或对服务提供咨询服务，只收取配件成本或服务成本。

2、培训服务：

（1）供应商应在采购人规定的时间内将全部产品安装、调试完毕，提供给采购人正常使用，并免费提供使用说明书及有关产品使用和管理的培训。

（2）免费提供培训材料及所培训内容。

（3）培训地点：采购人指定地点；

（4）时间：在安装调试完毕10天后进行，为期7天；

（5）内容：产品的基本原理、结构、基本操作及维护知识，并指导用户进行操作，直到用户方使用人员可独立进行操作为止。

**四、交货时间、交货地点及方式（履约时间/交付期、履约地点、履约方式）**

1、交货时间（履约时间/交付期）：签订采购合同后180天内供货到位且安装调试完毕。

2、交货地点（履约地点）：采购人（用户）指定地点

3、交货方式（履约方式）：由中标人运输至采购人指定地点施工及安装，且验收完毕。

**五、付款时间、方式及条件：**货到后采购人付款90%，验收合格后支付剩余货款10%。

**六、验收方法及标准：**按本采购文件及中标人投标文件及国家、地方和行业的相关政策、法规实施。

**七、其他**

1.安全标准：符合国家、地方和行业的相关政策、法规。

2.项目的实质性要求：按招标文件要求实施。

3.合同的实质性条款：采购人与中标人的名称和住所、标的、数量、质量、价款或者报酬、履行期限及地点和方式、验收要求、违约责任、解决争议的方法等内容。

4.法律法规规定的强制性标准：无

**八、**C包最高限价：839810.00元，供应商报价如超过此最高限价及各单价限价的将作为无效投标处理。