**四川省粮食经济学校焊接设备采购询价公告**

各潜在供应商：

根据学校货物采购相关规定，我校拟对“1+X”特殊焊接证书考试设备进行询价采购，请满足下列条件的供应商于2020年11月2日下午5点以前将询价表（见附件）及营业执照复印件（加盖鲜章）密封后交四川省粮食经济学校实训科进行询价采购（可通过快递方式送达）。本公告在四川省粮食经济学校校园网（[www.scecs.cn](http://www.scecs.cn/)）和四川省粮食经济学校财务管理平台（sljx.e818.net）同时发布。

一、采购编号：省粮经校[2020]4号

二、供应商基本条件

1、应是具有独立法人资格的合法企业，具有独立承担民事责任和履行合同的能力；

2、具有良好的商业信誉；

3、具备设备销售、安装调试、售后服务能力。

三、采购清单

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 品名 | 单位 | 数量 | 品牌 | 型号 |
| 1 | 小车式气割机 | 套 | 1 | 骏恒 | G01-100 |
| 2 | 碳弧气刨机 | 台 | 1 | 时代 | ZX7-630 |
| 3 | 坐标式气割机 | 台 | 1 | 讯锋 | SF-1830 |
| 4 | 管子坡口机 | 台 | 1 | 正特 | ISC-63 |
| 5 | 移动式焊烟除尘器 | 台 | 1 | 晗信 | H-002 |
| 6 | 标准试块 | 个 | 1 | 考拉 | csk-1A |
| 7 | 对比试块 | 套 | 1 | 考拉 | csk-3A |
| 8 | 直流焊机ZX7-400(PE60-400) | 台 | 1 | 时代 | ZX7-400 |
| 9 | 钨极氩弧焊机TDW4000 | 台 | 1 | 时代 | WS-400 |

四、详细参数

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 品名 | 技术参数 |
| 1 | 小车式气割机 | 1、重量（主体部件）：≥16kg；2、装置尺寸：≥435×210×240mm；3、调速控制：可控硅控制；电源：交流 220V±10％ 50HZ；4、切割速度：≥50～750/mm/min；5、切割厚度：≥5-100mm；6、坡口角度：≥0-45°；7、切割圆直径：≥ø200-ø2000mm；8、割嘴：G02(适用于乙炔),G03(适用于丙烷)；9、电机：直流 110V，50HZ，30W，转速≥4200r/min。 |
| 2 | 碳弧气刨机 | 1、IGBT逆变技术；2、具有简易氩弧功能；3、电源电压适应范围宽；4、电弧稳定，熔池易于控制；5、具有飞溅小、不粘焊条等特点；6、可调节推力电流，保证最佳电弧性能；7、可调节引弧电流，保证最佳引弧性能；8、可使用酸性、碱性、耐热钢等多种焊条；9、数显电流表，焊接前可精确预置焊接电流；10、有手工/碳弧气刨转换开关；11、输入电压：3相 380V±15% 50~60Hz;；12、额定输入电流（A）：55.7；13、额定输入功率（kw）：34.6；14、额定空载电压（V）：76±5%；15、输出电流调节范围（A）：50~630；16、推力电流调节范围（A）：0~200；17、引弧电流调节范围：0~400；18、适用碳棒规格：Φ4-Φ14；19、额定负载持续率（40℃）：35%；20、效 率：88%；21、功率因数：0.93；22、绝缘等级：F；23、外壳防护等级：IP23S；24、冷却方式：风冷；25、外形尺寸：≥700×360×783mm；26、重 量：≥57Kg。 |
| 3 | 坐标式气割机 | 1、切割面积：1.8\*3M；2、设备控制系统：上海交大F2100B3、割炬模式：火焰切割厚度：6-150mm；4、输入电源：AC220；5、输入功率：1500W；6、调高装置：电动调高 |
| 4 | 管子坡口机 | 电压 AC220V；功率 1100W；夹紧范围 25-63mm；重量 11kg |
| 5 | 移动式焊烟除尘器 | 1、风量：1200立方米/小时；2、过滤效率：99% ；3、电机功率：0.75kw ；4、电源：220V；5、带旋转臂，过滤桶 |
| 6 | 标准试块 | csk-1A |
| 7 | 对比试块 | csk-3A |
| 8 | 直流焊机ZX7-400(PE60-400) | 1、IGBT逆变技术；2、具有氩弧功能；3、具有飞溅小、不粘焊条等特点；4、可调节推力电流，保证最佳电弧性能；5、可调节引弧电流，保证最佳引弧性能；6、可使用酸性、碱性、耐热钢等多种焊条;7、数显电流表，焊接前可精确预置焊接电流;8、工程塑料外壳，美观耐用;9、可选配有线和无专线遥控器;10、模块化设计，通用性好;11、有手工/气刨转换开关;12、可进行碳弧气刨;13、输入电压3相≥380V 50~60Hz;14、额定输入功率≥14.4KW;15、额定空载电压≥76±5%V；16、输出电流调节范围≥20~410A;17、适用碳棒≥φ4.0-6.0;18、额定负载持续率（40℃）≥60%;19、效　率≥85%;20、功率因数≥0.93;21、绝缘等级≥F;22、外壳防护等级：≥IP23S;23、冷却方式：风冷。 |
| 9 | 钨极氩弧焊机TDW4000 | 1、IGBT逆变技术，工作电压范围宽，产品一致性好；2、具有多种氩弧操作方式 高频引弧，焊接渗透力强 性能稳定，抗干扰能力强，散热设计合理，保护功能完善，数显表显示并精确预设焊接电流，具备普通手工焊功能（200A以上型号），工程塑料外壳，美观耐用；3、输入电压3相380V±15% 50~60Hz；4、额定输入功率:14.4kw； 5、额定空载电压:76±5%V； 6、输出电流调节范围:15~400A；7、上坡时间:0~10s；8、下坡时间:0~10s；9、提前送气时间:0.5s；10、滞后停气时间:5、10、15、30s可调；11、引弧时间：0.05、0.1、0.2、0.5s可调；12、额定负载持续率（40℃）60%； 13、效　率：85% 功率因数：0.93；14、绝缘等级 ：F；15、外壳防护等级：IP21S；16、冷却方式：风冷；17、外形尺寸:≥560×300×530mm； 18、重 量：≥34Kg。  |

五、中价原则

1、报价设备必须是清单中的品牌及型号；

2、最低价法。以各设备最低价中价，如报价相同，二次挂网，再次询价。

六、付款方式

验收合格后10个工作日内，采购人向中标人通过转账方式支付合同金额的100﹪。如验收不合格以及发现伪劣产品等，采购人将视其情形采取拒付款、终止合同、退货、索赔等措施。

七、供货周期

合同签订后10个日历天内完成送货及安装调试工作。

七、采购联系人

联系人：秦老师     联系方式：0818-2673179

 四川省粮食经济学校

 2020年10月26日

附：询价表

**四川省粮食经济学校焊接设备采购询价表**

**报价单位（盖鲜章）：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 采购品名 | 采购品牌及型号 | 具体参数 | 数量 | 单价(元) | 小计（元） |
| 1 | 小车式气割机 | 骏恒G01-100 | 1、重量（主体部件）：≥16kg；2、装置尺寸：≥435×210×240mm；3、调速控制：可控硅控制；电源：交流220V±10％50HZ；4、切割速度：≥50～750/mm/min；5、切割厚度：≥5-100mm；6、坡口角度：≥0-45°；7、切割圆直径：≥ø200-ø2000mm；8、割嘴：G02(适用于乙炔),G03(适用于丙烷)；9、电机：直流110V，50HZ，30W，转速≥4200r/min。 |  |  |  |
| 2 | 碳弧气刨机 | 时代ZX7-630 | 1、IGBT逆变技术；2、具有简易氩弧功能；3、电源电压适应范围宽；4、电弧稳定，熔池易于控制；5、具有飞溅小、不粘焊条等特点；6、可调节推力电流，保证最佳电弧性能；7、可调节引弧电流，保证最佳引弧性能；8、可使用酸性、碱性、耐热钢等多种焊条；9、数显电流表，焊接前可精确预置焊接电流；10、有手工/碳弧气刨转换开关；11、输入电压：3相380V±15%50~60Hz;；12、额定输入电流（A）：55.7；13、额定输入功率（kw）：34.6；14、额定空载电压（V）：76±5%；15、输出电流调节范围（A）：50~630；16、推力电流调节范围（A）：0~200；17、引弧电流调节范围：0~400；18、适用碳棒规格：Φ4-Φ14；19、额定负载持续率（40℃）：35%；20、效率：88%；21、功率因数：0.93；22、绝缘等级：F；23、外壳防护等级：IP23S；24、冷却方式：风冷；25、外形尺寸：≥700×360×783mm；26、重量：≥57Kg。 |  |  |  |
| 3 | 坐标式气割机 | 讯锋SF-1830 | 1、切割面积：1.8\*3M；2、设备控制系统：上海交大F2100B3、割炬模式：火焰切割厚度：6-150mm；4、输入电源：AC220；5、输入功率：1500W；6、调高装置：电动调高。 |  |  |  |
| 4 | 管子坡口机 | 正特ISC-63 | 电压 AC220V；功率 1100W；夹紧范围 25-63mm；重量 11kg |  |  |  |
| 5 | 移动式焊烟除尘器 | 晗信H-002 | 1、风量：1200立方米/小时；2、过滤效率：99% ；3、电机功率：0.75kw ；4、电源：220V；5、带旋转臂，过滤桶 |  |  |  |
| 6 | 标准试块 | 考拉csk-1A | csk-1A |  |  |  |
| 7 | 对比试块 | 考拉csk-3A | csk-3A |  |  |  |
| 8 | 直流焊机ZX7-400(PE60-400) | 时代ZX7-400 | 1、IGBT逆变技术；2、具有氩弧功能；3、具有飞溅小、不粘焊条等特点；4、可调节推力电流，保证最佳电弧性能；5、可调节引弧电流，保证最佳引弧性能；6、可使用酸性、碱性、耐热钢等多种焊条;7、数显电流表，焊接前可精确预置焊接电流;8、工程塑料外壳，美观耐用;9、可选配有线和无专线遥控器;10、模块化设计，通用性好;11、有手工/气刨转换开关;12、可进行碳弧气刨;13、输入电压3相≥380V50~60Hz;14、额定输入功率≥14.4KW;15、额定空载电压≥76±5%V；16、输出电流调节范围≥20~410A;17、适用碳棒≥φ4.0-6.0;18、额定负载持续率（40℃）≥60%;19、效率≥85%;20、功率因数≥0.93;21、绝缘等级≥F;22、外壳防护等级：≥IP23S;23、冷却方式：风冷。 |  |  |  |
| 9 | 钨极氩弧焊机TDW4000 | 时代WS-400 | 1、IGBT逆变技术，工作电压范围宽，产品一致性好；2、具有多种氩弧操作方式高频引弧，焊接渗透力强性能稳定，抗干扰能力强，散热设计合理，保护功能完善，数显表显示并精确预设焊接电流，具备普通手工焊功能（200A以上型号），工程塑料外壳，美观耐用；3、输入电压3相380V±15%50~60Hz；4、额定输入功率:14.4kw；5、额定空载电压:76±5%V；6、输出电流调节范围:15~400A；7、上坡时间:0~10s；8、下坡时间:0~10s；9、提前送气时间:0.5s；10、滞后停气时间:5、10、15、30s可调；11、引弧时间：0.05、0.1、0.2、0.5s可调；12、额定负载持续率（40℃）60%；13、效率：85%功率因数：0.93；14、绝缘等级：F；15、外壳防护等级：IP21S；16、冷却方式：风冷；17、外形尺寸:≥560×300×530mm； 18、重 量：≥34Kg。  |  |  |  |

联系人：

联系电话： 报价时间： 年 月 日