



设备采购询价文件

项目名称：微机控制弹簧试验机采购

项目编号：XJ JLYF 1303

设备名称：微机控制弹簧试验机

询价单位：中国铁道科学研究院

2013年10月

微机控制弹簧拉压扭转试验机采购询价

各供应商：

经有关部门批准，进行下列采购。

项目名称：弹簧试验机采购

项目编号： XJ JLYF 1303

购置清单：微机控制弹簧拉压试验机 1 台

 微机控制弹簧拉压试验机 1 台

 立式弹簧扭转试验机 1 台

 弹簧压并试验机 1 台

基本要求：该试验机主要用于各种弹簧的全压缩疲劳试验、强度试验、力学性能试验、工序能力分析。

 详细技术指标，技术要求见附件 3。

执行标准： GB/T2611-2007、 GB/T13634-2000、 JB/T7796-2005。

***付款方式：**签订合同后，支付合同价款 30% 的预付款，设备安装、试运行完成并验收合格后十日内，支付全部货款的 60%。其余 10% 为质保金于验收合格之日起，壹年内无质量问题十日内付清。

供货商资格：凡注册资金 300 万人民币元以上、通过质量管理体系 GB/T9001-2008 IS09001:2008 且能够向我公司提交符合下述要求的报价文件（一份正本、二份副本）的企业均有资格成为最终的供货商。

报价材料：

报价单：报价单应明示报价产品的品牌、生产厂家，型号、数量、单价、总价、交货时间、详列具体系统配置（软件应详列可实现功能及对运行环境的要求）。此外，报价单还应说明报价有效期，设备报人民币到厂价。

产品授权：报价单位为非生产厂家的，须在报价文件中附有原厂授权或其它能够证明货物合法性的文件，以保证提供设备具有完全的知识产权和提供设备的品质及售后服务。

售后服务承诺书：承诺书应明示设备的安装调试、人员培训安排，售后服务单位，售后服务内容，免费服务的内容及免费期的起讫时间，免费期后的费用收取方法等。

报价单位资质文件: 营业执照、税务登记证副本, 生产许可证, 复印件(加盖公章),
近几年销售业绩、质量、环境认证等其它报价单位认为必要的文件。

技术规格响应表: 对照附件的技术要求逐项应答, 带“*”项为必须达到技术指标,
若未达到要求将不能成为供货商。

上述所有材料请装订、密封、签字盖章并在密封袋上标明项目号、报价单位名称、联系人及联系电话, 于 2013 年 11 月 4 日下午 16 点前(外埠单位邮寄以发件日期为准)送至北京纵横机电技术开发公司设备科。

供货单位的确定: 收到供货商的报价文件后, 我院将组织相关专家对各报价单位的报价材料进行技术和商务评审(如有需要将安排技术澄清或现场考察), 经评审后确定最终的供货商。请有意成为本次采购供应商的单位按下述方式索取详细资料。

报价材料请送: 北京纵横机电技术开发公司设备科 206 室

地址: 北京市海淀区永丰产业基地丰慧东路 1 号 邮编 100094

联系人: 郑笑

王永平

电话: 010-59820084

电话: 010-59820086

传真: 010-59820082

Email: zhengxiao@rails.cn

Email: wangyongping@rails.cn

北京纵横机电技术开发公司
13 年 10 月 25 日

附件 1:

供 方 调 查 表

QBS/JLIII630-00-06

1	企业名称:	
2	负责人:	联系人:
3	地址: 邮编:	
4	电话: 传真:	
5	企业成立时间:	
6	职工总数:	其中技术人员: 工人:
7	年产量/年产值(万元):	
8	生产能力:	
9	生产特点: 成批生产 <input type="checkbox"/> 流水线大量生产 <input type="checkbox"/> 单台生产 <input type="checkbox"/>	
10	主要生产设备: 齐全、良好 <input type="checkbox"/> 基本齐全、尚可 <input type="checkbox"/> 不齐全 <input type="checkbox"/>	
11	使用或依据的质量标准: a、国际标准名称/编号 b、国家标准名称/编号 c、行业标准名称/编号 d、企业标准名称/编号	
12	工艺文件: 齐备 <input type="checkbox"/> 有一部分 <input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/>	
13	检测机构及检测设备: 有检测机构及检测人员, 检测设备良好 只有兼职检验人员, 检测设备一般 无检验人员, 检测设备短缺, 需外协	
14	检测设备校准情况: 有计量室 <input type="checkbox"/> 全部委托外部计量机构 <input type="checkbox"/>	
15	主要产品(3-5个):	
16	主要客户(3-5个):	
17	采购商品相关的业绩及客户:	
18	职工培训情况: 经常、正规地进行 <input type="checkbox"/> 不经常开展培训 <input type="checkbox"/>	
19	是否经过产品或体系认证: 是 <input type="checkbox"/> (指出具体内容) 否 <input type="checkbox"/>	
20	服务网点设置: a. 北京是否有服务网点或服务人员: 有 <input type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> b. 北京是否有备件库: 有 <input type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	

企业负责人:

企业公章:

附件 2

知识产权承诺书

致 北京纵横机电技术开发公司:

根据贵方_____项目采购(项目编号_____) 的要求, 报价单位(名称)_____及货物制造商(制造商名称)_____特作出如下承诺:

如果我方成为本项目的供应商, 我方保证提供货物及服务具有完全的知识产权, 并保证贵方在中国使用我方提供的货物、服务及其任何部分不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权的指控。任何第三方如果提出侵权指控, 我方(供应商和制造商)将与第三方交涉并承担由此引起的一切法律责任和费用。

本承诺独立于合同, 不受本合同终止或部分失效的影响。

报价单位名称: _____

制造厂家名称: _____

(公章): _____

代表(签字): _____

制造厂家(盖章或代表签字)

日期: _____

日期: _____

附件 3

一. 采购设备的技术规格

序号	设备名称	单位	数量	型号及 主要技术规格	交货期	到货地点
1	微机控制弹簧拉压 试验机	台	1	详见 1.1	合同生效后 30 天	用户现场
2	微机控制弹簧拉压 试验机	台	1	详见 1.2	合同生效后 30 天	用户现场
3	立式弹簧扭转试验 机	台	1	详见 1.3	合同生效后 30 天	用户现场
4	弹簧压并试验机	台	1	详见 1.4	合同生效后 30 天	用户现场

1、 主要技术指标:

1.1 2000N 弹簧拉压试验机主要技术指标:

- 1.1.1 最大试验力: 2000N
- 1.1.2 显示范围: 0-2000N,
- 1.1.3 试验机级别: 1 级
- *1.1.4 试验力最小读数值: 0.1N
- *1.1.5 精确测量范围: 40-2000N。
- *1.1.6 位移最小读数值: 0.01mm。
- *1.1.7 拉钩压盘间最大距离: 350mm。
- 1.1.8 压盘直径: ⌀ 100mm。
- *1.1.9 最大行程: 350mm。
- 1.1.10 加载速度: 0.5-500mm/min
- 1.1.11 加载方式: 快速接近工件, 低速采集, 过载保护自动停机。
- *1.1.12 精度: ± 0.5%。
- *1.1.13 变形示值误差: ≤ ± (50+0.15l)
- 1.1.14 电源: AC, 单相, 220V±10%

1.2 20000N 弹簧拉压试验机主要技术指标:

1.2.1	最大试验力:	20000N
1.2.2	显示范围:	0-20000N,
1.2.3	试验机级别:	1 级
*1.2.4	试验力最小读数值:	1N
*1.2.5	精确测量范围:	400-20000N。
*1.2.6	位移最小读数值:	0.01mm。
*1.2.7	拉钩/压盘间最大距离:	$\geq 1000\text{mm}$ 。
1.2.8	压盘直径:	$\geq \varnothing 200\text{mm}$ 。
*1.2.9	最大行程:	$\geq 1000\text{mm}$ 。
1.2.10	加载速度:	0.5-500mm/min
1.2.11	加载方式:	快速接近工件, 低速采集, 过载保护自动停机。
*1.2.12	示值精度:	$\pm 0.5\%$
*1.2.13	变形示值误差:	$\leq \pm (50+0.15l)$
1.2.14	电源:	AC, 单相, 220V $\pm 10\%$

1.3 50N 弹簧扭转试验机主要技术指标:

1.3.1	最大试验力:	50N • mm
1.3.2	显示范围:	5-50N • mm
1.3.3	测量转角范围:	$0-\pm 9999.9^\circ$
*1.3.4	试验负荷最小读数值:	0.001N • mm
*1.3.5	精确测量范围:	5-50N • mm
*1.3.6	扭转角最小读数值:	0.1°
1.3.7	试验力示值误差:	$\leq \pm 1\%$
1.3.8	扭矩盘直径:	$\geq \varnothing 84\text{mm}$
*1.3.9	被测弹簧最大高度或长度:	$\geq 70\text{mm}$
1.3.10	加载方式:	手动加载
1.3.11	电源:	AC, 单相, 220V $\pm 10\%$

1.4 20000N 弹簧压并试验机主要技术指标:

1.4.1	最大试验力:	20000N
1.4.2	试验机级别:	1 级
*1.4.3	试验力最小读数值:	0.1N
*1.4.4	精 确 测 量 范 围 :	200-20000N。

- *1.4.5 位移最小读数值: 0.01mm。
- 1.4.6 试验力示值误差: $\leq \pm 5\%$
- 1.4.7 压盘直径: $\geq \varnothing 260\text{mm}$ 。
- *1.4.8 最大垂直试验空间: $\geq 1000\text{mm}$
- 1.4.9 加载速度: 0.5-500mm/min
- 1.4.10 压并控制速度: 200mm/min 快速接近工件, 低速采集, 过载保护自动停机。
- *1.4.11 位移精度: $\leq \pm (50+0.15l) \mu\text{m}$ 注:l为测定的任意位置压盘间距离(mm)。
- 1.4.12 电源: AC, 单相, 220V $\pm 10\%$

2、主要技术要求:

- 2.1 该试验机是全新原装设备, 结构合理、技术先进、运行可靠稳定、响应速度快、使用成本低、具有高的精度稳定性和保持性, 工作台、夹具、温度稳定性好、抗时效变形能力强的材料制造, 电器组件稳定, 仪器使用、操作、维修方便, 在购买主机及相应附件后能够进行基本应用
- 2.2 试验机设计制造符合 GB/T2611-2007、GB/T13634-2000、JB/T7796-2005 标准。
- 2.3 凡是未作说明和要求的部分则表明是标准的结构或配置, 供方应列出标准结构, 系统配置的主要部件的品牌、生产厂家, 型号、数量, 并附简要说明;
(主要部件: 伺服电机, 调速器, 传动带, 丝杠副, 力值传感器; 位移传感器, 数据式数据采集卡; 电器件; 需采用国际知名品牌, 保证品质)
- 2.4 微机测控系统技术参数及最低配置,
主机要求为品牌机, 处理器 i5 系列, 内存 4G, 硬盘 500G, 独显 1G, 19 吋液晶显示器, A4 彩色激光打印机。
- 2.5 应用软件应详细列出可实现功能及要求。
- 2.6 试验机所用仪表, 传感器的计量单位全部采用国际单位(SI)标准。
- *2.7 该试验机设备应具有可靠的安全保护功能, 在保护操作者人身、设备和工件等方面应有相应的安全防护措施。
*2.7.1 加装安全防护罩, 防护罩应留试验观察视窗, 在报价材料中详细说明安全防护罩的结构, 并配效果图。

2.8 该试验机设备应能够在以下环境条件下长期、稳定工作：

环境温度： 10℃–35℃， 相对湿度： 80%

3. 附件清单

4. 设备安装

- 4.1、 试验机设备到达需方场地后，需方书面或电话通知供方，供方须在甲方要求的时间内派出有经验的工程技术人员到需方工厂负责整台试验机设备的安装调试；需方必须提前提供安装前准备需要的资料和工具，指导开箱检查核对装箱单，负责落位电源的安装，需方给予配合。
- 4.2、 供方应保证其试验机设备能够达到《技术规格书》中的全部指标要求。
- 4.3、 供方按技术标准要求提供给需方的所有软件(软件升级所涉及到的硬件的购买费用可经双方协商)。

5 培训：

- 5.1. 培训现场培训：试验机安装、调试完毕后，供方应就试验机的安装、调试、维修、保养、使用、编程、工艺等方面内容对需方操作人员、维修技术人员、进行现场培训，培训时间不少于 2 个工作日，直至所有培训人员能独立掌握操作、维护、保养，能分析排除简单故障，并且能够独立进行操作；
- 5.2. 培训对象：2 名操作者和 2 名维修技术人员。
- 5.3. 对所有的硬件和软件升级，在升级后都需要免费培训需方工程师。
- 5.4. 保修期内供方试验机设备搬迁时，供方应为需方提供免费的技术支持服务。保修期外，需方设备搬迁时，供方应为需方提供调试校验工作及相应的技术支持服务（所涉及的费用双方协商）。

6 质保期

- 6.1. 从最终验收合格之日起开始计算质保期，质保期为 12 个月。
- 6.2. 质保期内，属于试验机质量问题所产生的一切费用由供方承担。
- 6.3. 如保修期内试验机有遗留问题，经双方确认是由供方设备和制造缺陷造成，将自动延续保修期，供方继续提供免费维修和备件更换。
- 6.4. 在试验机使用寿命期内应保证对所提供的设备实行终身维修，并保证以最优惠的价格提供设备零配件、易损件。

- 6.5. 保证需方在试验机的寿命期内,影响生产的配件3天内到货,其它备件15天到6.6. 在保修期内试验机设备出现故障时,响应服务时间4小时,供方工程师应在24小时内赶到需方工厂,现场排除故障,对于停机性故障,需要在48小时内恢复生产。
- 6.7. 在质保期外,供方工程师应随时提供咨询。如需方有需求,供方工程师应在48小时内赶到需方工厂,现场排除故障。
- 6.8. 试验机验收满一年,供方上门做一次全面保养,保养时间为1个工作日。

7 预验收和设备安装

- 7.1. 预验收:供方在发货前需电话或传真通知需方对设备预验收,需方人员检查、验证设备是否符合需方技术要求,检查供方提供的资料、备件,并接受第一次技术培训。
- 7.2. 设备到达需方场地后,书面或电话通知供方,供方须在需方要求的时间内派出有经验的工程技术人员到需方工厂负责整台设备的安装调试;供方必须提前提供安装前准备需要的资料和工具,供方指导开箱检查核对装箱单,需方给予配合。

8 竣验收

- 8.1 验收标准: GB/T2611-2007、GB/T13634-2000、JB/T7796-2005 标准验收。
- 8.2 验收方式: 外观检查、现场性能操控合格,培训符合要求。请有资质的第三方验收并出具技术检验报告。
- 8.3 验收合格后双方代表人签署验收合格报告。

9 技术文件

设备交付时应具备以下文件:

总装配图及电气系统原理图;

操作规程(说明书);

维护保养说明书;

出厂合格证

第三方计量器具校准证书;

提供计量产品许可生产的有关资质证明。

中文操作手册两套,相关软件(见供货清单)安装盘、备份盘。