

本次招标截齿安装尺寸必须与目前使用截齿尺寸互换,综合性能不低于中煤集团山西华昱能源有限公司所属煤矿现使用截齿参数,各投标人须根据自身产品,选取综合性能优于现使用的产品型号参与投标。

一、本次招标范围如下:

序号	物资名称	参考规格型号	单位	备注
1	截齿	BKS170-A	个	U47端盘齿
2	截齿	BSR288P	个	U95硬岩截齿, 25合金, 带碳化钨基耐磨层截齿 (无火花截齿)
3	截齿	BSR200P	个	U135硬岩截齿, 25合金, 带碳化钨基耐磨层 (无火花截齿)
4	截齿	BSR265P	个	U170硬岩截齿截齿, 25合金, 带碳化钨基耐磨层截齿 (无火花截齿)
5	截齿	BSR445P	个	U95极硬岩截齿, 30合金, 带碳化钨基耐磨层 (无火花截齿)
6	截齿	BSR369P	个	U170极硬岩截齿, 30合金, 带碳化钨基耐磨层 (无火花截齿)
7	截齿	BSR338P	个	U135极硬岩截齿, 30合金, 带碳化钨基耐磨层 (无火花截齿)
8	齿套	BR80	个	配套BSR288P和BSR445P
9	齿套	BR124	个	配套BSR265P和BSR369P
10	齿座	BHR38	个	配套BKS170-A
11	齿座	BHR261	个	配套BSR265P和BSR369P
12	齿座	BHR324	个	配套BSR288P和BSR445P

1. BKS170-A:

*合金头: 柱状碳化钨B-20-G, 直径22mm;

*齿体整体硬度: HRC44-50;

*焊接: 焊料采用自主研制高性能进口钎焊料、焊剂, 使用银基和铜基结合的钎焊材料, 焊料充满度 $\geq 95\%$, 钎焊缝抗剪强度 $(\tau, \text{Mpa}) \geq 285$; 焊接过程采用气体保护。

*产品综合性能不得低于必特克BKS170-A、肯纳U47-22NB、山特维克

P3DS-3876-1962品牌产品, 投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表, 需提供图纸。

2. BSR288P:

*合金头: 柱状碳化钨B-20-G, 直径25mm;

*齿体整体硬度: HRC44-50;

*焊接：焊料采用自主研制高性能进口钎焊料、焊剂，使用银基和铜基结合的钎焊材料，焊料充满度 $\geq 95\%$ ，钎焊缝抗剪强度（ τ ，Mpa） ≥ 285 ；焊接过程采用气体保护；

*耐磨层：耐磨层材质碳化钨基耐磨材料（和合金材质相同），厚度1-3mm，宽度20.5mm，耐磨系数（来源 ISAR，克劳斯塔尔工业大学，摩擦轮磨损试验 ASTM G65-00） ≥ 40 。

*产品综合性能不得低于必特克BSR288P、肯纳K95HDLR-PC12、山特维克Q7AR-3589-1770H产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸及第三方检测报告。

3. BSR200P:

*合金头：柱状碳化钨B-20-G，直径25mm；

*齿体整体硬度：HRC44-50；

*焊接：焊料采用自主研制高性能进口钎焊料、焊剂，使用银基和铜基结合的钎焊材料，焊料充满度 $\geq 95\%$ ，钎焊缝抗剪强度（ τ ，Mpa） ≥ 285 ；焊接过程采用气体保护；

*耐磨层：耐磨层材质碳化钨基耐磨材料（和合金材质相同），厚度1-3mm，宽度28.5mm，耐磨系数（来源 ISAR，克劳斯塔尔工业大学，摩擦轮磨损试验 ASTM G65-00） ≥ 40 。

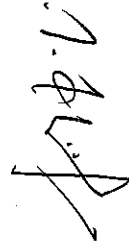
*产品综合性能不得低于必特克BSR200P、肯纳KC135-25-HF、山特维克P5MS-3880-1770产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸及第三方检测报告。

4. BSR265P:

*合金头：柱状碳化钨B-20-G，直径25mm；

*齿体整体硬度：HRC44-50；

*焊接：焊料采用自主研制高性能进口钎焊料、焊剂，使用银基和铜基结合的钎焊材料，焊料充满度 $\geq 95\%$ ，钎焊缝抗剪强度（ τ ，Mpa） ≥ 285 ；焊接过程采用气体保护；



*耐磨层：耐磨层材质碳化钨基耐磨材料（和合金材质相同），厚度1-3mm，宽度21mm，耐磨系数（来源 ISAR, 克劳斯塔尔工业大学，摩擦轮磨损试验 ASTM G65-00） ≥ 40 。

*产品综合性能不得低于必特克BSR265P、肯纳KC170LRD-HF-3.5-25、山特维克Q3XH-4390-1770产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸及第三方检测报告。

5. BSR445P

*合金头：伞状碳化钨B-20-G，直径30mm；

*齿体整体硬度：HRC44-50；

*焊接：焊料采用自主研发高性能进口钎焊料、焊剂，使用银基和铜基结合的钎焊材料，焊料充满度 $\geq 95\%$ ，钎焊缝抗剪强度（ τ , Mpa） ≥ 285 ；焊接过程采用气体保护；

*耐磨层：耐磨层材质碳化钨基耐磨材料（和合金材质相同），厚度1-3mm，宽度20.1mm，耐磨系数（来源 ISAR, 克劳斯塔尔工业大学，摩擦轮磨损试验 ASTM G65-00） ≥ 40 。

*产品综合性能不得低于必特克BSR445P、肯纳HR95HDLR-27.5-HF、山特维克Q7AR-3589-1770H产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸。

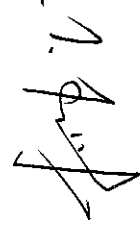
6. BSR369P:

合金头：柱状碳化钨B-20-G，直径30mm；

齿体整体硬度：HRC44-50；

焊接：焊料采用自主研发高性能进口钎焊料、焊剂，使用银基和铜基结合的钎焊材料，焊料充满度 $\geq 95\%$ ，钎焊缝抗剪强度（ τ , Mpa） ≥ 285 ；焊接过程采用气体保护；

*耐磨层：耐磨层材质碳化钨基耐磨材料（和合金材质相同），厚度1-3mm，宽度21mm，耐磨系数（来源 ISAR, 克劳斯塔尔工业大学，摩擦轮磨损试验 ASTM G65-00） ≥ 40 。



*须与现使用产品互相通用，产品综合性能不得低于必特克BSR369P、肯纳HR170LRD-HF-3.5-33、山特维克Q3XH-4390-1770产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸。

7. BSR338P:

*合金头：伞状碳化钨B-20-G，直径30mm;

*齿体整体硬度：HRC44-50;

*焊接：焊料采用自主研制高性能进口钎焊料、焊剂，使用银基和铜基结合的钎焊材料，焊料充满度 $\geq 95\%$ ，钎焊缝抗剪强度（ τ ，Mpa） ≥ 285 ；焊接过程采用气体保护；

*耐磨层：耐磨层材质碳化钨基耐磨材料（和合金材质相同），厚度1-3mm，宽度20mm，耐磨系数（来源 ISAR, 克劳斯塔尔工业大学，摩擦轮磨损试验 ASTM G65-00） ≥ 40 。

*产品综合性能不得低于必特克BSR338P、肯纳HR135-33HF、山特维克

P5MS-3880-1770产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸。

8. BR80齿套

材料：42CrMo4;

整体硬度（HRC）：40-46;

配套：配套BSR288P系列截齿使用。

*产品综合性能不得低于必特克、肯纳、山特维克品牌产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸。

9. BR124齿套

材料：42CrMo;

整体硬度（HRC）：42-48;

配套：配套BSR265P系列截齿使用。

*产品综合性能不得低于必特克、肯纳、山特维克品牌产品，投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表，需提供图纸。



10. BHR38齿座 (U47配套齿座)

材料: 42CrMo;

整体硬度 (HRC): 46-52;

配套: 配套BKS170-A系列截齿使用。

*须与现使用产品互相通用, 产品综合性能不得低于必特克、肯纳、山特维克品牌产品, 投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表, 需提供图纸。

11. BHR261齿座 (U170配套齿座)

材料: 34CrNiMo6;

整体硬度 (HRC): 38-44;

配套: 配套BSR265P系列截齿使用。

*产品综合性能不得低于必特克、肯纳、山特维克品牌产品, 投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表, 需提供图纸。

12. BHR324齿座 (U95配套齿座)

材料: 34CrNiMo6;

整体硬度 (HRC): 37-43;

配套: 配套BSR288P系列截齿使用。

*产品综合性能不得低于必特克、肯纳、山特维克品牌产品, 投标人必须列出产品主要性能与现使用产品性能对照表, 需提供图纸。

*投标人所投截齿, 齿套及齿座需为同一制造商生产, 进口品牌还需提供原产地证明及报关单。

