

2025 年度物资（材料）采购计划—劳保五金

标段十二：截齿技术要求

一、物资名称及规格型号

序号	物资名称	通用规格型号	单位	数量	质保期	备注
1	截齿	JZA89/35加强型	个	2000	一年	MT/T246-2006
2	截齿	JZA80/38加强型	个	2000	一年	MT/T246-2006
3	齿套	u92	个	1000	一年	MT/T246-2006
4	卡环	u92	个	600	一年	MT/T246-2006

二、适用范围及环境

适用于适用于井下工作面煤炭采掘。

三、主要技术参数及要求（否决性指标前标*）

1、需要满足的相关标准要求。

产品需符合 MT/T246-2006 《采掘机械用截齿标准》规定标准。

2、根据材料特性，如有高于国标、行标或其他标准的，具体说明情况无。

3、规格尺寸要求

JZA89/35加强型：齿头长度89mm；齿柄直径35mm。

JZA80/38加强型：齿头长度80mm；齿柄直径38mm。

4、材质、主要性能指标要求

4.1、截齿 JZA89/35加强型和 JZA80/38加强型：产品符合 MT/T246-2006 《采掘机械用截齿》执行标准。* JZA89/35加强型截齿适配 MG400/930-WD135 交流电牵引采煤机，JZA80/38加强型截齿适配 EBZ260 掘进机组。

4.2、外观质量：齿体外观表面应光洁平整，不得有肉眼可见的裂纹、折叠、凹痕等缺陷。齿体表面应采取防锈措施。

4.3 表面硬度：齿体热处理后，齿体头部表面硬度 $\geq 40\text{HRC}$ ，齿体柄部表面硬度（38~42）HRC。

4.4 冲击韧性：齿体热处理后冲击韧性 $\geq 49\text{J}/\text{cm}^2$ 。

4.5 钎焊缝抗剪强度：齿体与硬质合金的钎焊缝抗剪 $\geq 180\text{MPa}$ 。

4.6 焊缝充满度和裂纹检查

4.6.1 焊缝内焊料充满度不小于 80%

4.6.2 焊缝区及焊料与母材接合面均不得有裂纹。

4.6.3 硬质合金头不得有龟裂。

4.7、齿套、卡环：产品符合 MT/T246-2006《采掘机械用截齿》执行标准。安装截齿的表面硬度须达到（47-57）HRC。

5、是否需要提供样品

否。

四、证件要求

投标时提供：

（1）若出卖人是生产企业，须提供营业执照、开户许可证、*市级（含市级）以上具备法律效力的第三方质检部门出具的合同标的物的产品质检报告。

（2）若出卖人是生产企业授权代理商或允许经销商须提供生产企业的营业执照及相应授权书（期限为：一年期及以上），本公司营业执照、开户许可证，*市级（含市级）以上具备法律效力的第三方质检部门出具的合

同标的物产品质检报告。

*送货时提供：须提供*市级（含市级）以上具备法律效力的第三方质检部门出具的合同标的物本批次产品质检报告、*本批次产品出厂检验报告和产品检验合格证及供货清单。

五、包装及运输要求

1、包装环境应干燥、清洁、无有害介质,包装应采用或提供方便装卸运输所需求的硬质托承,不得出现断裂、严重变形等,在确保零部件或材料在装配、运输、装卸、仓储、供给等物流环节无品质变化的情况下,尚需满足煤矿下井运输要求,包装物不回收。

2、各种运输工具及产品中转堆放和贮存均应有防雨、防腐、冲击、振动等设施。

3、产品应有清晰的标识信息:包括生产制造商、生产时间,产品信息等,冲击波接收器需明确方向标识。

4、出卖人负责将合格的标的物按时、按量送至买受人指定地点。

六、供货及售后服务要求

1、供货方式:按买受人要求到货。

2、交货地点:晋能控股煤业集团白洞矿业大同有限公司指定位置。

3、交货批次:按晋能控股煤业集团白洞矿业大同有限公司要求(接通知一周之内)到货。

4、时间要求:合同有效期内。

5、在质保期内物资或设备出现质量问题,出卖人应在接到使用方通知之时起12小时拿出维修服务方案,并派技术人员48小时内赶到现场免费

处理，以确保物资或设备的正常使用。质保期后若物资或设备确属因设计或制造缺陷对买受人造成经济损失，出卖人承担相应的责任。

七、检验要求

严格按照 MT/T246-2006 《采掘机械用截齿》标准要求进行检验，相关费用由出卖人承担。