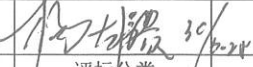


2. 5米7轴双头立式加工中心技术要求						
部门	工艺技术	技术经理	生产经理	设备分管经理	设备部领导	生产部领导
审核						
序号	项目	评标分类	项目	招标要求		
1	系统/功能	功能	控制器系统	新代		
2	加工行程	工作范围	行程X1(主轴左右移动)	≥1400mm		
3	加工行程	工作范围	行程X2(主轴左右移动)	≥1400mm		
4	加工行程	工作范围	X轴加工范围	2500mm（预留自动化加工上下料2.5米行程策划）		
5	加工行程	工作范围	行程Y1(主轴前后移动)	450至550mm		
6	加工行程	工作范围	行程Y2(主轴前后移动)	450至550mm		
7	加工行程	工作范围	行程Z1 Z2(主轴上下移动)	500至700mm		
8	加工行程	工作范围	主轴鼻端到工作台端面距离	850-1200mm		
9	加工行程	工作范围	工作台尺寸（长×宽）	3200-3400mm×450-550mm		
10	功率负荷	工作范围	工作台最大台荷重	≥1500 KG		
11	速度/效率	效率功率	主轴最高转速	10000以上		
12	安装/传动方式	标准	主轴拉刀方式	BT40直结式主轴/皮带主轴（重切型）		
13	安装/传动方式	标准	主轴安装方式	立式		
14	功率负荷	效率功率	主轴输出扭矩	47.3（连续）/69.4（30分钟）		
15	功率负荷	效率功率	主轴功率≥11KW	电机额定功率11KW-15KW		
16	尺寸/等级/标准	标准	主轴刀把规格	BT40		
17	配置	三轴	轴号	X	Y	Z
18	精度	精度要求	三轴移动定位精度	±0.005mm(全程)	0.005mm(全程)	0.005mm(全程)
19	精度	精度要求	三轴重复定位精度	±0.003(全程)	±0.003(全程)	±0.003(全程)
20	精度	精度要求	三轴丝杆	精密研磨C3级： 上银/德国亿孚/美森		
21	精度	精度要求	三轴导轨	精密研磨C3级： 上银/德国亿孚/美森		
22	精度	精度要求	四轴	四轴±0.01度(全程) 品牌（金谭佳320）		
23	辅助配置	维护使用	工作台	配置加工中心标准工作台		

25	辅助配置	维护使用	刀柄附件	BT40刀柄48个高精级,弹簧夹夹高精级48个（工艺技术输出刀具明细）		
26	辅助配置	标准	刀具附件	按指定加工刀具共46把（工艺技术输出刀具明细）		
27	辅助配置	标准	红外线探头	检测范围5米内有效, 每个主轴一个对刀仪		
28	辅助配置	标准	对刀仪	每个主轴配套一个对刀仪		
29	辅助配置	维护使用	四轴垫高块（尾座与四轴主机各一个100mm）	100mm形式按图加工（底面卡槽与工作台卡槽一致），孔位与底板、四轴适配，材料45#钢整体加工，（按我司要求进行）		
30	辅助配置	维护使用	4轴转台320	金谭佳四轴/液压马达伺服驱动/连接线快速插头(配对安装L板按图加工)		
31	辅助配置	维护使用	水箱	油水分离器, 沉淀池需方便每班清理, 要有隔离网, 容量大于350升。		
32	辅助配置	维护使用	存储工具	CF卡, 读卡器与U盘各一个		
33	辅助配置	维护使用	自动门	机床门能自动开门关门（气缸座加厚）		
34	辅助配置	维护使用	M代码功能	1：单个机头设备预留M代码4组气电电磁阀，4组气阀快速接口， 2：单个机头设备预留M代码4组液压电磁阀，4组液压快速3分接口，预留控制按钮（不包含4轴转台）		
35	辅助配置	维护使用	水枪	水枪与高压前冲水共用水泵，加工冷却水泵为独立水泵，1000W以上		
36	培训要求	维护使用	使用培训	供应商需提供操作培训，维护保养，精度调试、 要求时间不少于一周		
37	配置	三轴	轴号	X	Y	Z
38	速度/效率	效率功率	三轴快移速度	36以上	36以上	36以上
39	速度/效率	效率功率	三轴最大进给速度	10以上	10以上	10以上
40	尺寸/等级/标准	标准	最大刀具直径	（满刀）/长度/重量Φ75mm/300mm/8kg		
41	尺寸/等级/标准	标准	邻空刀直径	Φ150mm		
42	辅助配置	标准	楼梯	适合机台使用		
43	辅助配置	维护使用	切削冷却	床下部板金带冲屑水管（每小时流量），吹气/喷雾（脉冲式）喷水式冷却系统		
44	辅助配置	标准	主轴环喷与侧喷出水	水泵3000W以上高压、		
45	辅助配置	维护使用	排屑机	后排：链板式		
46	安全/防护	安全	机床防护	全钣金罩 颜色：机床 黑白色（按现有设备配色		
47	安全/防护	安全	导轨防护	X、Y、Z导轨防护		
48	安全/防护	安全	床身	铸件(HT300)		
49	保护	标准	主轴功能	需要有空刀、装刀不到位检测报警功能		
50	辅助配置	预留	自动化接入预留	单机预留后期自动化接入端口		
51	精度	精度	光洁度	2.0RZ		
52	运输	运输	运输及安装	供应商包运输及安装调试		
53	保修	保修	整机保修	3年		