采购人需求

1. 主要参数

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 技术参数 | 单价（万元） | 数量（台） | 合计（万元） |
| **一、设备清单** |  |
| 0 | 多系统一体加工中心仿真加工系统 | 多系统一体数字化仿真加工系统包含数控系统平台和CNC加工平台，系统集加工仿真和真实加工为一身，操作者可以先在仿真平台上进行零件设计、手工编程、CAM编程，并进行切削加工仿真，完成后将NC加工程序直接发送到加工平台上进行真实加工。既可以验证仿真加工与真实加工结果的一致性，也可以进行创新设计加工制造。 |  |  |  |
| 1 | CNC Partner数控系统仿真平台 | 1. CNC Partner数控系统仿真平台是一款具有数字双胞胎功能的教学设备，它可与多系统加工中心配合使用，组成多系统数字化仿真及加工系统。
2. ▲仿真部分为具有数字双胞胎功能，仿真系统里面的CNC机床是加工中心的1：1双胞胎模型。
3. ▲可以在仿真环境中控制与第2、3项一致的设备模型进行对刀、换刀、装夹、切削加工等设备操作，过程及结果须与多系统加工中心的对刀、换刀、装夹、切削加工结果完全一致。
4. 仿真软件具有控制实际CNC机床操作功能。
5. 设备为一体机、设备体积为:长≤560mm，宽≤810mm，高≤1200mm。
6. ▲可选配 FANUC、SIEMENS、广数、华中等多种主流数控系统和与系统对应的数控机床实物操作面板，数控机床实物编程键盘：
7. ▲模块化设计可切换数控机床实物操作面板，数控机床实物编程键盘。
8. 数控机床加工过程仿真显示器大小 19″以上，数控机床编程显示器大小 8″以上。
9. 设备电源：220V 50Hz 1.5A 功耗：＜150。
10. 可配置多种数控车、铣、镗加工仿真软件。
11. ▲具备智能学习考核评价系统。
12. 标准配置计算机，独显，可运行大型三维造型软件；
13. 可兼容多种 CAD/CAM 系统（如UG、Pro/Engineer、Solidworks、Auto CAD\CAXA等制图软件和编程软件）及办公软件、链接 3D 打印，兼容其它软件系统等。
14. ▲设备必须有自主知识产权，具有产品的专利证书，提供工程的彩色照片供参考。
 |  | 8 |  |
| 2 | 加工中心 | 1.工作台尺寸≥400×145mm2.T型槽≥3×12×403.工作台载重≥20kg4.X轴行程 ≥230mm，Y轴行程≥152mm，Z轴行程≥170mm5.主轴鼻端至工作台面70-240mm6.主轴中心至立柱导轨面≥ 200mm7.主轴规格 ISO208.主轴电机采用输出功率1000W无刷电机9.主轴转速 100-5000r/min10.X.Y.Z三轴快速进给≥4000mm/min11.X.Y.Z轴伺服电机功率400W12刀库数量4工位13.最大刀具直径≥10mm，最大刀具长度≥110mm，大刀具重量≥0.5Kg14.自动换刀时间≤8s15.定位精度≤±0.010mm16.重复定位精度≤±0.005mm17.气压源0.6 MPa18.电源220V/50Hz19.机床重量（净重）≤350kg20.机床尺寸（净/毛）≤1190×830×1775mm21.导轨，采用直线导轨22.丝杆，采用滚珠丝杆23.打刀缸，采用气动打刀缸24.▲刀库刀架采用减振缓冲设计，在换刀位置出现偏差时也能纠错正常换刀，保证安全性（双层缓冲装置，每个刀位缓冲柱≥3根）。25.传动方式 XYZ轴采用联轴器直连驱动26.各轴通过接近开关感知限位与回零27.可附加第四轴,能实现4轴联动28.主轴使用0-10V模拟量控制0-5000转速29.标配接插式手轮接口,控制4轴三档速度移动30.▲机床能直接执行FANUC系统、西门子系统、广数系统和华中数控4种仿真系统输出的不同程序格式的G代码指令。31.采用一键式手动润滑泵，三轴统一润滑油路，便于润滑保养各轴轨道。32.标配附件：机床底座、电子手轮、ISO20锥柄\*4、ER6弹性夹头8件套(3-10mm)、100mm精密平口钳、2刃铣刀6件套、无碳小车导向凸轮专用夹具。 |  | 7 |  |