

采购人要求（用户填写）			
配置序号	配置名称	详细技术参数要求	数量
	高精度五轴联动数控工具磨床		1
1	机床主机	数控轴数：5； 具备 5 轴联动功能； 加工工件能力：最大直径： ≥ 300 毫米，最大重量： ≥ 20 公斤，最大长度： ≥ 300 毫米； 机床尺寸：不超过 $3\text{m} \times 2.5\text{m} \times 3\text{m}$ ； 砂轮修整和检测功能； 磨削液过滤制冷系统； 全封闭安全防护外罩； 机床底座：具有足够的刚性和稳定性，保证有足够的静态和动态精度，采用整体铸铁/大理石/人造花岗岩材料。	1
2	数控交流伺服电机驱动数控直线轴	X 轴最大行程（纵向行程） $\geq 400\text{mm}$ ； Y 轴最大行程（垂直方向） $\geq 250\text{mm}$ ； Z 轴最大行程（横向行程） $\geq 200\text{mm}$ ； 无级调节； 最大运行速度 $\geq 15\text{m/min}$ ； 控制分辨率不低于 0.0001mm ； 定位精度 $\leq 0.005\text{mm}$ ； 重复定位精度 $\leq 0.0025\text{mm}$ ； 配光栅尺。	1
3	旋转轴(旋转工作台)	最大旋转角度 $\geq 200^\circ$ ； 最大运行速度 $\geq 20\text{rpm}$ ； 控制分辨率不低于 0.0001° 。	1
4	旋转轴（A 轴）	最大旋转角度 360° ； 控制分辨率不低于 0.0001° 。	1
5	磨削主轴	伺服电机数字驱动； 连续功率： $\geq 10\text{kW}$ ； 主轴转速： $\geq 8000\text{r/min}$ ； 最大砂轮直径： $\geq 150\text{mm}$ ； 主轴砂轮数量： ≥ 4 片。	1
6	刀具工艺磨削软件系统	支持磨削各类钻头，立铣刀，轮廓刀具，旋转锉，及其它特殊应用编程； 可选装刀具补偿跳动软件、三维模拟软件及其他拓展软件。	1

7	数控系统	FANUC、西门子控制系统或 NUM 等知名进口系统； 故障诊断及报警系统； 自由编程功能。	1
8	操作系统	Windows 操作系统，配有 USB 接口，具备输出/输入系统参数、导入 CAD 或三维软件文件轮廓加工、用户程序功能，可视化操作界面。	1
9	润滑系统	配备自动润滑功能	1
10	机外计算机	配备可机外独立运行刀具设计软件/模拟软件的图形工作站：Windows10 或 Windows11 操作系统，CPU：1*银牌 4210R 以上，SSD 固态硬盘≥2TB，运存≥16GB，6GB 以上独立显卡。	1
11	工作条件	电源：380V±10%，50Hz±2%，三相交流； 环境温度：15℃~35℃； 相对湿度：≤85%； 机床噪声：符合国家标准； 机床能在上述条件下稳定正常工作。	/
12	设备技术要求	机床各部件如导轨、丝杠、电气控制箱和电气元件、液压系统、气动系统、润滑系统和冷却系统应具有良好的可靠性，所选的元器件应为国际知名品牌； 机床设计制造应符合 ISO 国际标准(SI)标准； 机床所有零、部件和各种仪表的计量单位应全部采用国际单位（SI）标准。	/
13	技术资料	至少 1 套内容详尽的操作、编程和维护手册（中英文）； 机床布置图、电路图等相关资料，及设备规格性能及相关设备样本等； 机床出厂检验证书及验收标准。	1
14	其他附件	至少 1 套机床操作、维修专用工具。	1