

深圳市时代高科技设备股份有限公司

大型机加设备采购信息公告

采购单位：深圳市时代高科技设备股份有限公司

地址：深圳市宝安区石岩镇塘头第三工业区

联系人：杨小姐/18126205737 邓先生/15989869297

一、邀请书

因公司业务发展需要，经公司领导批准，现将本公司需要采购的大型机加设备信息向社会公布，并诚邀具备相应资质、有完成本项目能力的供应商前来洽谈和议标。

1. 项目：大型机加设备采购项目
2. 议标截止日期：2017-10-7 日
3. 联系人：杨艳敏、邓林
4. 联系电话：0755-27745666（8005）

二、合格议标人

1. 参加本次竞争性议标单位必须是在中国境内注册，并具有相关资质证明且有效；
2. 具有国家工商行政管理部门核发的相关设备经营权；
3. 资金状况及商业信誉良好，能提供优质的技术支持和售后服务；
4. 议标申请人必须为法定代表人或由法定代表人出具授权委托书的委托代理人，并携带本人身份证原件参加议标；
5. 为保证产品的质量及保修能有效落实，投标人必须提供针对此项目的生产厂家授权书及售后服务承诺书原件等资料文本；

三、议标原则和议标程序

1. 本次议标活动将遵循“公开、公平、公正、择优”的原则。
2. 报 价：满足使用、技术及产能等要求的情况下，低价中标；
3. 质量承诺、合理化建议、售后服务承诺等。
4. 议标开始后，直至授予成交人合同时止，凡是属于审查、澄清、评价和比较议标的有关资料等，均不得向议标申请人或其他无关的人员透露；
5. 议标申请人不得与评委小组和工作人员私下接触，更不得进行旨在影响评标结果的活动。否则，将导致议标被拒绝，并承担相应的法律责任。
6. 深圳时代高科技设备股份有限公司议标参与部门有设备使用部门、技术部门、工艺部门、总经办及采购部门等；

四、设备配置、技术参数、功能及规格要求

设备名称	大型龙门铣	编码：	PU01
型号规格	2506	需求数量	1 台
基本技术参数			
<p>1. FANUC OI MF 系统；</p> <p>2. 行程 XYZ 有效行程 6000*2500*Z 轴行程 1200-1250；Y 轴行程加直角侧铣头后加工行程 2000mm 以上，横梁到台面空高度 1500-1600 和行程匹配；</p> <p>3. 三向切削进给速度 5-5000mm/min，三向快速移动速度 8000-10000mm/min；</p> <p>4. 主轴转速 50-6000；</p> <p>5. XY 轴导轨形式：导轨形式：硬轨或线轨；</p> <p>6. 重复定位精度：0.015-0.02；</p> <p>7. 刀库容量：20-24 把（BT50）刀；</p> <p>8. 主轴松刀、夹刀时有冷风保证；</p> <p>9. 另附配水枪清洗工作台面；</p> <p>10. 自动排屑器：螺旋排屑器或链板式排屑器；</p> <p>11. 配备半自动直角侧铣头；</p> <p>12. 润滑方式：中央集中自动进给润滑；</p> <p>13. 重要部件及品牌要求：以下是基本要求、或德国进口丝杆和导轨；</p> <p style="margin-left: 20px;">① 滚柱丝杆：日本 THK 或者日本 TSK 或台湾品牌；</p> <p style="margin-left: 20px;">② 丝杆轴承：日本 NSK 或者德国 FAG；</p> <p style="margin-left: 20px;">③ 元气开关：西门子；</p> <p style="margin-left: 20px;">④ 刀库：台湾臻赏或者台湾德大；</p> <p style="margin-left: 20px;">⑤ 气动三联件：德国 FESTO 或者西门子；</p> <p style="margin-left: 20px;">⑥ 接触器：德国西门子或者法国施耐德；</p> <p style="margin-left: 20px;">⑦ 继电器：德国西门子或者日本欧姆龙或者法国施耐德；</p> <p style="margin-left: 20px;">⑧ 高压冷却泵：汉城精工或者洛凯；</p> <p style="margin-left: 20px;">⑨ 主轴组件：台湾旭泰或者罗翌；</p>			

设备名称	龙门加工中心	编码：	PU02
型号规格	4020	需求数量	2 台
基本技术参数			
<p>1. FANUC OI MF 系统；</p> <p>2. 行程 XYZ 有效行程 4000*2000*Z 轴行程标准配置；Y 轴行程加直角侧铣头后加工行程 1800mm 以上；</p> <p>3. 三向切削进给速度 5-5000mm/min，三向快速移动速度 8000-10000mm/min；</p> <p>4. 主轴转速 50-8000；</p> <p>5. XY 轴导轨形式：导轨形式：硬轨或线轨；</p> <p>6. 重复定位精度：0.015；</p> <p>7. 配备半自动直角侧铣头；</p> <p>8. 刀库容量：20-24 把（BT50）；</p> <p>9. 另配水枪清洗工作台面；</p> <p>10. 自动排屑器：螺旋排屑器和链板式排屑器；</p> <p>11. 润滑方式：中央集中自动进给润滑；</p> <p>12. 重要部件及品牌要求：以下是基本要求、或德国进口丝杆和导轨；</p> <p>① 滚柱丝杆：日本 THK 或者日本 TSK；</p> <p>② 丝杆轴承：日本 NSK 或者德国 FAG；</p> <p>③ 元气开关：西门子；</p> <p>④ 刀库：台湾臻赏或者台湾德大；</p> <p>⑤ 气动三联件：德国 FESTO 或者西门子；</p> <p>⑥ 接触器：德国西门子或者法国施耐德；</p> <p>⑦ 继电器：德国西门子或者日本欧姆龙或者法国施耐德；</p> <p>⑧ 高压冷却泵：汉城精工或者洛凯；</p> <p>⑨ 主轴组件：台湾旭泰或者罗翌；</p>			

设备名称	立式加工中心	编码：	PU03
型号规格	1060 或 1160	需求数量	2 台
基本技术参数			
<p>1. FANUC OI MF 系统，</p> <p>2.XYZ 轴行程 1000*600*650；</p> <p>3. 三向切削进给速度 0-20000mm/min，三向快速移动速度 0-32000mm/min；</p> <p>4. 主轴转速 50-10000RPM；</p> <p>5. XY 轴导轨形式：滚动直线导轨，Z 轴导轨形式：滚动硬轨或线轨；</p> <p>6. 重复定位精度：0.005-0.008mm；</p> <p>7. 搭配第四轴：（ 250 型带尾座）；</p> <p>8. 刀库容量：20-24 把（BT40），刀库形式：机械手，选刀方式：双向就近选刀；</p> <p>9. 润滑方式：中央集中自动进给润滑；</p> <p>10. 主轴松刀、夹刀时有冷风保证；</p> <p>11. 另附配水枪清洗工作台面；</p> <p>12. 换刀时间 1.5-2.5s；</p> <p>13. 重要部件品牌：（以下是基本要求、或德国进口丝杆和导轨）；</p> <p>① 滚柱丝杆：日本 THK 或者日本 TSK；</p> <p>② 丝杆轴承：日本 NSK 或者德国 FAG；</p> <p>③ 元气开关：西门子；</p> <p>④ 刀库：台湾臻赏或者台湾德大；</p> <p>⑤ 气动三联件：德国 FESTO 或者西门子；</p> <p>⑥ 接触器：德国西门子或者法国施耐德；</p> <p>⑦ 继电器：德国西门子或者日本欧姆龙或者法国施耐德；</p> <p>⑧ 高压冷却泵：汉城精工或者洛凯；</p> <p>⑨ 主轴组件：台湾旭泰或者罗翌；</p>			

设备名称	高速加工中心	编码：	PU04
型号规格	850	需求数量	2 台
基本技术参数			
<p>1. FANUC OI MF 系统；</p> <p>2. 三向切削进给速度 0-20000mm/min，三向快速移动速度 0-48000mm/min；</p> <p>3. 主轴转速 50-12000RPM；</p> <p>4. XY 轴导轨形式：滚动直线导轨，Z 轴导轨形式：滚动硬轨或线轨；</p> <p>5. 重复定位精度：0.002-0.005mm；</p> <p>6. 刀库容量：16-24（主轴 BT30 或 BT40）；</p> <p>7. 换刀时间 0.8-1.0s；</p> <p>8. 重要部件品牌：（以下是基本要求、或德国进口丝杆和导轨）</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 三轴滚珠丝杆副：台湾上银或者银泰； ② 三轴滚珠线轨：台湾上银或者银泰； ③ 刀库：台湾德大或者臻赏； ④ 主轴伺服电机：FANUC； ⑤ XYZ 轴伺服电机：FANUC； ⑥ 丝杆轴承：日本 NSK 或者德国 FAG； ⑧ 元气开关：西门子； ⑨ 气动三联件：德国 FESTO 或者西门子； ⑩ 接触器：德国西门子或者法国施耐德； ⑪ 继电器：德国西门子、日本欧姆龙、法国施耐德； ⑫ 高压冷却泵：汉城精工、洛凯； 			

设备名称	龙门磨床	编码：	PU05
型号规格	4020	需求数量	2 台
基本技术参数			
<ol style="list-style-type: none"> 1. FANUC OI MF 系统； 2. XYZ 轴行程 4000*2000*800；台面 4000*2000 3. 纵向移动 1-23m/min，快速进给速度 50-2400mm/min； 4. 磨头电机功率 15KW-17KW； 5. 最小进给量 0.005； 6. 加工表面最佳粗糙度：Ra<0.63um； 7. 直线导轨：日本 THK 或者台湾上银或德国进口品牌； 8. 砂轮尺寸：配标准砂轮（可推荐磨不锈钢材质和 A3 材质的砂轮）； 9. 冷却液流量：90-120L/min； 			
设备名称	斜导轨卧式数控车床	编码：	PU06
型号规格		需求数量	2 台
主要技术参数			
<ol style="list-style-type: none"> 1. 控制器品牌要求为广数、西门子、i5、FANUC OI MF 系统； 2. 旋转直径 400mm，长度 500-600mm； 3. 主轴孔径Φ80mm； 4. 液压加紧装置； 5. 转盘式刀塔 8-10 刀位； 6. 自动集中润滑系统； 7. 主轴变频无极变频； 8. 卡盘 200-250 			

设备名称	自动送料数控车床	编码：	PU06
型号规格		需求数量	2 台
<p>1. 控制器品牌要求为广数、西门子、i5、FANUC OI MF 系统；</p> <p>2. 可加工直径范围Φ4-50mm，长度 300mm；</p> <p>3. 配自动送料机；</p> <p>4. 配四工位电动刀架；</p> <p>5. 液压夹紧装置；</p> <p>6. 自动集中润滑系统；</p> <p>7. 主轴变频无极变频；</p> <p>8.卡盘 200mm</p>			
设备名称	光纤激光机	编码：	PU07
型号规格	8KW-10KW	需求数量	1 台
<p>1. 可批量切割 25mm 不锈钢板，极限可达 30mm，预计功率达 8KW-10KW；</p> <p>2. 加两幅工作台面$>4000*2000$mm；</p> <p>3. XY 定位精度± 0.03mm/m，XY 重复定位精度± 0.02mm/m；</p> <p>4. X 轴行程大于 4030mm，Y 轴行程大于 2020mm，Z 轴行程大于 120mm；</p> <p>5. 要求激光器位进口产品（产地德国）；</p> <p>6. 其它未尽事宜以厂商标准配置为准；</p> <p>其实在详细沟通技术参数。</p>			
设备名称	全自动数控锯床	编码：	PU08
型号规格		需求数量	2 台
<p>1. 进给速度，无极调速；</p> <p>2. 夹紧方式：液压；</p> <p>3. 锯压范围：320*320mm；</p> <p>4. 其它未尽事宜以厂商标准配置为准；</p>			

5. 自动进料

现已经有买过几台，按之前买过的采购。

设备名称	变压吸附制氮机	编码：	PU09
型号规格	TLY-Z-100 或 200	需求数量	1 套

1. 氮气纯度要求大于 99.99%；
 2. 每小时产气量大于 100-200 立方米；
 3. 外形尺寸 L*W*H 为 1650*850*950；
 4. 包括 1 台空压机、1 台冷干机、2 个储气罐、3 套过滤器、1 台制氮机；
 5. 其它未尽事宜以厂商标准配置为准；
- 具体使用在进行详细沟通。

设备名称	冲床	编码：	PU10
型号规格		需求数量	1 台

1. 吨位要求大于或等于 40T；
2. 行程大于或等于 200mm；
3. 皮带式冲床；

设备名称	液压校平机	编码：	PU11
型号规格		需求数量	1 台

1. 公称压力大于或等于 4000KN；
2. 工作台面有效尺寸：左右立柱大于或等于 2550mm，前后到边大于或等于 1400mm；
3. 液体工作压力 25Mpa；
4. 滑块行程 500mm；
5. 最大开口高度 500mm；
6. 下行速度大于或等于 80mm/s；
7. 回程速度大于或等于 70mm/s；
8. 压制速度 8-10mm/s；

9. 电机功率 7.5Kw ;

具体使用在进行详细沟通。