**采购需求**

**一、采购资金的支付方式、时间、条件：**

**1.履约保证金：**合同总价的5%作为履约保证金（提交方式：支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式），合同签订后七个工作日内由成交供应商提交给采购人，在采购人验收合格并正常使用满一年后确认成交供应商无违约行为后无息返还给成交供应商（遇寒暑假及国定假日顺延）。

**2.付款方式：**设备到货、安装、验收合格后一个月内，采购人一次性支付全部合同款。

**二、服务要求（技术要求里另有注明的以技术要求为准）：**

|  |  |
| --- | --- |
| **质保期** | 项目验收合格后开始计算2年。 |
| **服务标准** | 质保期内因不能排除的故障而影响工作的情况每发生一次，其质保期相应延长60天，质保期内因设备本身缺陷造成各种故障应由成交供应商免费予以更换。质保期满后，仅收取零配件成本费用，免人工费、差旅费，所涉及软件终身免费升级。 |
| **服务效率** | 合同商品出现故障后，成交供应商接到采购人通知后，应在不超过2小时内做出响应，不超过2个工作日内解决故障。 |
| **交付时间和地点** | 交付时间：2019年12月5日前交付并安装完毕。  交货地点：采购人指定地点。 |
| **验收标准** | 1.成交供应商应提供合同货物的有效检验文件，经采购人认可后，与合同的性能指标一起作为合同货物验收标准。验收中发现合同货物达不到样品验收标准或合同规定的性能指标，成交供应商必须更换合同货物，并负担由此给采购人造成的损失，直到验收合格为止。  2.供应商应于响应文件中提供合同货物的验收标准和检测办法，并在验收中提供采购人认可的相应检测手段，验收标准应符合中国有关的国家、地方、行业的标准，如若成交，经采购人确认后作为验收的依据。  3.如成交供应商委托国内代理（或其他机构）负责安装或配合安装，应在签约时指明，但成交供应商仍要对合同货物及其安装质量负全部责任。  4.验收费用由成交供应商承担。 |
| **其他技术、服务要求** | 1.培训：  1.1 成交供应商应对采购人的操作人员、维修人员免费进行培训。  1.2 成交供应商应提供相应的培训计划。  1.3 供应商应对上述内容的实现方式、地点、人数、时间在响应文件中详细说明。  2.安装调试（若需要安装调试）：  2.1 安装地点：采购人指定地点。  2.2 安装完成时间：接到采购人通知后在规定时间内完成安装和调试，如在规定的时间内由于成交供应商的原因不能完成安装和调试，成交供应商应承担由此给采购人造成的损失。  2.3 安装标准：符合我国国家有关技术规范要求和技术标准，所有的软件和硬件必须保证同时安装到位。  2.4 成交供应商免费提供合同货物的安装服务。  2.5 供应商在响应文件中应提供安装调试计划、对安装场地和环境的要求。 |

1. **技术要求：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **数量** | **功能及技术参数等** |
| 1 | 高能切一体机 | 1台 | 1.主机功率：7KW；  2.传动系统：采用高精密双丝杆，双伺服电机控制系统，高速切割稳定和高速顺畅切割圆弧的能力；  3.电机：伺服电机，Y向双驱动；  4.加速度：≥1.2G；  5.最大速度：≥60米/分；  6.横梁结构：航空铝型材加强筋，精铣加工，重量轻，刚性高，动态性能好；  7.重复定位精度：XY工作台重复定位精度＜±0.01mm，Z轴重复定位精度＜±0.01mm；  8.定位精度：XY工作台定位精度＜±0.01mm，Z轴定位精度＜±0.01mm；  ▲9.前端最大输出功率：300W；  10.光束品质因数：K>0.8；  11.发散（全角远场）：＜2mrad  12.指向稳定性（半角）：＜0.25mrad；  13.偏振：线性（与基座平行）；  14.椭圆率：＜1.2：1；  15.脉冲频率：0kHz-130kHz；  16.脉冲宽度：2-400μSec；  17.脉冲能量：0.4至>80mJ；  18.光脉冲上升/下降：＜60μsec；  19.外形尺寸：≤2000×1680×2000mm；  20.最大工作周期：60％；  21.设备工作条件：380V、50HZ，运行时仅需要电能，不需要产生额外的气体；  22.最大加工材料厚度：20毫米（因材料成分而定）；  23.工位尺寸：≥600×600mm；  24.日常维护：集中自动润滑装置无需维护及定期调节精度；  25.床身：整体铸造，经过二次退火处理并振动时消除应力变形公差可控制在±0.02毫米，一体化结构设计，整体布局紧凑、合理，占地面积小；  26.软件可操控性：具有图形排样及尖角平滑处理功能，可实现高速打孔及标刻功能，人机对话友好；  27.机器结构：桥箱式龙门结构，设备模块化的结构设计方便在日后使用过程中的保养维护工作。全封闭防护保护，操作安全可靠，对工作环境无污染,干净整洁；  28.冷却系统：双循环系统，超温报警，流量保护、水位保护；  29.产品质量管理体系：符合ISO 9001:2015标准；  30.产品安全认证：产品经过CCC认证或CE安全认证；  31.提供设备加工样品：5-10cm，材质、样式不做要求。 |
| 2 | 封闭式旋转加工系统 | 1台 | 1.设备上最大回旋直径：470mm；  2.托板上最大回旋直径：200mm；  3.X/Z最大行程：300/600mm；  ▲4.最大通过棒料直径：56mm；  5.主轴转速：3000rpm；  6.X/Z快速移动速度：8-10m/min；  7.X/Z进给电机扭矩：5-7.5 N.m；  8.夹紧方式：手动卡盘；  9.刀架形式：电动刀架；  10.外圆刀方尺寸：25×25mm；  11.刀架直径：20mm；  12.夹具：8寸手动卡盘；  13.X/Z定位精度：0.012-0.016mm；  14.X/Z重复定位精度：0.004-0.006mm；  15.尾座套筒直径：65mm；  16.行程：130mm；  17.尾座锥度：MT4；  18.圆度：0.008mm；  19.表面粗糙度：Ra1.6；  20.用电总容量：9.78KVA  21.设备外形尺寸：≤2200×1350×1620mm；  22.重量：≤2100kg。 |
| 3 | 高能挤压系统 | 1台 | 1.公称力：2000KN；  2.行程：500mm；  3.最大开口：800mm；  ▲4.吼深：300mm；  5.工作台面积：800×800mm；  6.快速下行：15mm/s；  7.压制速度：6-15mm/s；  8.回程速度：30mm/s；  9.电机：7.5kw；  10.安全配置：光栅保护、安全防护盖保护；  11.C单臂式机身机构，刚性好，结构简单；  12.整机采用钢板焊接，并经壁炉回火处理；  13.控制采用二通插装阀集成系统，使用寿命长并减少连接管路与泄露点；  14.系统设有压力预泄装置，压力冲击小；  15.采用按钮集中控制，具有调整、半自动两种操作方式。 |
| 4 | 金属印雕机 | 1台 | 1.主工作头功率：100瓦；  2.工作范围：175×175mm；  3.空间升降高度：100-500mm；  4.最小线宽：0.03mm；  ▲5.最小生成字符：0.2mm；  6.电源：220V；  7.整机重量：≤80KG；  8.环境要求：10-35度，湿度5-85%无凝水，无灰尘或灰尘较少；  9.机器总功率：2KW；  10.采用高品质能量源，质量好，功率密度均匀，输出功率稳定，具有无漏光，抗高反等特点，满足主流市场的应用需求；  11. 自主品牌的数字式高速扫描头，体积小，速度快，稳定性好，性能达到国际先进水平；  12.控制系统功能强大，能够根据不同工艺做多种数据优化处理，支持多国语言一键切；  13.支持多达256个颜色图层管理功能，满足市场大部分行业的应用工艺需求；  14.开模压铸制造升降架，内置直线导轨，结构稳定；  15.可以选配旋转夹具，对不规则产品实现旋转打标；  16.工作头可做90度旋转，可以前后伸缩，可适应不同用户的工作需求；  17.适用材料：所有的金属材质的表面打标及部分非金属材料的加工。 |

**样品要求**

**需提供以下样品**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **规格** | **数量** |
| 1 | 高能切一体机加工样品 | 5-10cm | 1件 |

1.样品不得出现响应供应商的名称、商标；

2.样品递交时间：响应文件提交截止时间前随响应文件同时递交，逾期送达将予以拒收；

3.评审结束后，对于未成交供应商提供的样品，采购代理机构及时退还。

**注：除磋商文件中所明确的技术规格和品牌外，欢迎其他能满足本项目技术需求且性能相当于或高于所明确品牌的产品参加磋商。同时在采购需求偏离表中作出详细对比说明。**