## 前提：本章中标注“★”的条款为本项目的实质性条款，投标人不满足的，将按照无效投标处理。

## ★一.采购清单

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 设备名称 | 数量 | 所属行业 |
| 开颅动力系统 | 1套 | 工业 |

## ★二.商务要求

（一）交货期：合同签订生效后20日内。

（二）交货地点：成都大学附属医院（院区内）。

（三）付款方式：设备经安装、调试、培训且验收合格之日起2个月内，采购人向中标人支付合同金额的100%。

（四）验收标准：

1.装机后性能验证和配置满足采购要求，采购人严格按照《财政部关于进一步加强政府采购需求和履约验收管理的指导意见》（财库〔2016〕205 号）及招标文件技术要求、投标文件响应情况和国家、行业标准进行验收。

2.承诺所供货物出厂日期不得超过一年，验收时并提供相关证明文件。

## 三.技术参数要求

1.主机及脚踏开关 1台：

1.1微电脑控制平台，恒速驱动控制系统，负载速降≦5%。

▲1.2电机具有自动识别功能。

1.3 ≧7寸彩色液晶触摸菜单操作界面。

▲1.4具有刀具选择功能，也可在通用模式下使用。

2.微电机1台：

2.1 ISO-E类型标准接口，接插方便快捷，可高温高压消毒。

▲2.2开颅输出动力强劲稳定，峰值输出功率达≧150 W，输出扭矩≧2.8 N·cm，转速≧40000 r/m。

2.3直径＜24 mm，重量＜130 g。

3.颅骨钻手柄 1个：

3.1外径＜Φ30 mm，长＜130 mm，轻质合金材料制造，重量＜0.45 kg，可高温高压消毒。

▲3.2颅骨钻头刃口采用不锈钢HRC58及以上的高硬度热处理，锋利。

3.3转速为0-1500 r/min，最高转速时空载噪音＜66 dB。

3.4 颅骨钻机械式钻穿即停功能，确保操作安全。

3.5钻头规格：Φ≧9 mm 6个、Φ≧12 mm 3个。

4.颅骨铣手柄1个：

▲4.1柄径＜22 mm，表面防滑花纹设计，可握持式或执笔式操作，可高温高压消毒。

4.2重量＜150 g，最高转速时空载噪音＜67 dB，工作最高温度＜40℃。

4.3脑膜护鞘可360°自由旋转设计，铣切半径＜5 mm，铣切骨板顺畅安全。

4.4 快速铣刀安装接口，无级调速，最高输出转速≧40000 r/min。

4.5 头端直径＜Φ1.7 mm，铣切颅骨缝隙1.6-2.34 mm。

4.6 颅骨铣刀11根、铣刀手柄保护鞘1个。

5.微磨电机 1台：

5.1 ISO-E类型标准接口，接插方便快捷，可高温高压消毒。

5.2高速电机马达，输出动力强劲稳定，峰值输出功率达≧100 W，转速≧40000 r/min。

5.3自动风冷技术，噪音＜65 dB，工作最高温度＜40 ℃。

5.4直径＜20 mm，重量＜110 g。

6.磨钻手柄 1个：

6.1 ISO-E类型标准接口，接插方便快捷，可高温高压消毒。

6.2直径＜20 mm，成角手柄，长度≧125 mm，超轻，执笔式、防滑结构设计。

6.3最高转速≧80000 r/min，可正反转，最高转速时空载噪音＜67 dB，长时间运行最高热平衡温度＜38℃。

▲6.4磨钻手柄与微电机连接具有锁定功能，防止任意旋转，适合精细手术操作。

▲6.5钨钢材质，抗弯抗扭，锋利，可高温高压消毒。

6.6圆柱度≦0.01 mm，直线度≦0.005 mm，高速转动下径向跳动量＜0.1 mm。

6.7金刚砂球形磨钻头：Ф≧1.0 mm、Ф≧2.0 mm、Ф≧3.0 mm，柄径Φ≧2.38 mm，各3个。

6.8钨钢球形磨钻头：Ф≧2.0 mm、Ф≧3.0 mm、Ф≧5.0 mm，柄径Φ≧2.38 mm，各3个。

7.经蝶细长臂 1套：

7.1细长臂磨钻，≧21°弯角，≧1:2倍速比，输出转速≧80000 r/min。

7.2金刚砂球形磨钻头：Φ≧3 mm，2个。

8.清洁保养剂2瓶。

★9.产品从验收合格之日起，主机质保≧5年，其他配件（除钻头、铣刀、磨钻头外）质保≧1年，供应商承诺中标后提供生产企业针对本项目、符合本项目的售后、质保承诺书原件。