

序号	项目	1650加工中心技术要求		
1	控制器系统	西门子（提供设备UG后置处理文件）		
2	主轴单元（标注攻牙最大螺纹）	机械主轴/最大攻丝20		
3	主轴带B轴（绕Y轴旋转）	4台（部分）		
4	二轴轴承	德国FAG/瑞典SKF		
5	二轴丝杆	台湾上银		
6	三轴滚珠导轨	台湾上银		
7	刀库	台湾冈田		
8	气动元件	台湾蓝鸟		
9	电缆	日本三菱		
10	拖链系统	台湾		
11	电气元件	法国施耐德		
12	总电源开关	法国施耐德		
13	主轴打刀缸	台湾协清		
14	减速机	无		
15	齿条	无		
16	X轴光栅尺	无		
17	行程X(主轴左右移动)	1650 mm		
18	行程Y(主轴前后移动)	580MM		
19	行程Z(主轴上下移动)	770MM		
20	主轴鼻端到工作台端面距离	130-910 mm		
21	工作台尺寸（长×宽）	1800*550 mm		
22	最大台荷重	1500 KG		
23	最高转速	12000 rpm		
24	传动方式	直接式		
25	拉刀方式	BT40		
26	主轴平衡等级	G1(ISO1940)		
27	安装方式	立式		
28	刀把规格	BT40		
29	三轴	X	Y	Z
30	快移速度	36	36	36
31	最大进给速度	36	36	36
32	三轴加速度	1G	1G	1G
33	切削进给	1-12000		

34	定位精度	±0.01 (全程)	±0.01 (全程)	±0.01 (全程)
35	重复定位精度	±0.005 (全程)	±0.005 (全程)	±0.005 (全程)
36	功率 (KW)	15	15	15
37	最大扭矩 (N.m)	72-140	72-140	72-140
38	最大输出转速 (rmp)	3000	3000	3000
39	功率 (KW) (≥7.5)	电机额定功率15千瓦,		
40	额定转矩 (N.m)			
41	刀库形式	圆盘式		
42	刀柄	BT40		
43	刀具数量	24把		
44	最大刀具直径 (满刀) / 长度/重量	Φ 80mm/500mm/8kg		
45	邻空刀直径	Φ 150mm		
46	换刀时间 (刀对刀)	3sec		
47	丝杆润滑	自动油脂润滑装置		
48	导轨润滑	自动油脂润滑装置		
49	冷却马达功率 (KW)	0.65		
50	切削冷却	床下部板金带冲屑水管 (每小时流量), 吹气/喷雾 (脉冲式) 喷水式冷却系统		
51	排屑机	高压前冲水式后出屑式排屑系统		
52	排屑机	履带式后置式自动排屑机 (含斗车)		
53	电动马达功率 (KW)	0.75		
54	机床防护	全钣金罩		
55	导轨防护	X、Y、Z导轨防护		
56	床身	铸件 (HT300)		
57	主轴环喷出水 (标注公斤力公斤力)	6		
58	四轴和圆盘尾座	含伺服马达驱动+快换接头线材+伺服液压站+垫高块100mm 高度+2500mm底板厚度60mm		
59		1套A轴转台精度小于15" (±360旋转), 盘面直径320液压锁, 自动门、安全防护护板, 设备预留M代码2组, 预留控制按钮		
60	机床重量KG	6000		
61	内部储存	2G		
62	四轴桥板	1800*350*50mm	非单台机配置	
63	四轴桥板	1300*350*50mm	非单台机配置	
64	微量润滑			
65	水枪气枪 (气枪需配置两个快速接头)	水枪与高压前冲水共用水泵		
66	SD/CF卡	32G一张		
签名				