**江门市技师学院**

**机电工程系数控车床升级改造为车铣复合机床专用材料购置项目报价表**

报价单位：XXX （盖章） 报价日期：2024年 月 日

| 序号 | 物资名称 | 品牌、规格型号 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 总价（元） | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 铣削主轴  部件 | 额定功率：≥3.3KW  额定电流：6.6A  额定电压：380V  额定转速：24000rpm  额定频率：800HZ  额定扭矩：≥1.31N.m  最大扭矩：≥1.5N.m  主轴气密封气压：0.1-0.15MPa  主轴刀具接口：φ180-0.015  主轴夹头：ER11 | 套 | 1 |  |  | 满足端面铣削及侧面的铣削 |
|  | 改造机床的Y轴拖板部件 | 行程：≥50mm；  最大移动速度（m/Min)：≥10；  空间：适应原有机床机身、车削刀库、外部钣金件；  防护：必须考虑合理的防护功能 | 套 | 1 |  |  |  |
|  | 各主轴传动系统部件 | 1. 车削主轴定位、分度功能 2. 传动比：1：1 3. 传动功率：匹配电器系统提供的电机 4. 传动方式：同步带传动 5. 车削主轴刹车功能 6. 安装固定方式：适应已有机身结构 7. 适应数控系统及电气系统 | 套 | 1 |  |  |  |
|  | 其它附件 | 定制加工附件 | 批 | 1 |  |  |  |
| 5 | 数控系统 | 控制轴数：≥4；  最大I/O数：128/128 (RIO、M3 IO)；  显示器：≥10.4"/15"；  伺服：串列M3/EtherCat；  通讯：网路/RS485/SRI；  主系统轴群：≥2  储存空间：≥4GB  分辨率：点/m2 ；  系统界面：可自定义界面；  加工程序：手轮模拟加工程序；  加工编程代码：标准M代码，G代码；  开发：界面二次开发，自定义MACRO程序； | 套 | 1 |  |  |  |
| 6 | 主轴电机 | 温度适应范围：0~50°；  防护等级：≥IP54；  绝缘等级：≥F；  冷却：分扇冷却；  输出功率（连续）：≥5 KW  转速（额定值/最大值）：≥1500 rpm/8000 rpm  扭矩（额定值/最大值）：≥36 Nm/54 Nm  电流（连续）：≥18 Arms  转子惯量：≥225 Kg·cm2 | 套 | 1 |  |  |  |
| 7 | 轴向电机 | 温度适应范围：0~50°；  输出功率（连续）：≥1 KW  转速（额定值/最大值）：≥2000 rpm/3000 rpm  扭矩（额定值）：≥6 Nm  电流（连续）：≥5 Arms | 套 | 2 |  |  |  |
| 8 | Y轴电机 | 电机带刹车  输出功率（连续）：≥0.75 KW  转速（额定值/最大值）：≥3000 rpm/6000 rpm  扭矩（额定值）：≥2 Nm  电流（连续）：≥4 Arms | 套 | 1 |  |  |  |
| 9 | 驱动器 | 额定电压：交流380V，50HZ； 额定电流：Axis1: ≥5 / Axis2: ≥5/ Axis3: ≥ 8 / SPD: ≥20  尖峰电流：Axis1: ≥14 / Axis2: ≥14/ Axis3: 18 / SPD: ≥50  编码器接口数目: ≥4个 | 套 | 1 |  |  |  |
| 10 | 线材 | 电缆平方：0.75m2 / 1m2/ 1.5m2/ 2.5m2/ 4m2 | 米 | 各100 |  |  |  |
| 11 | 接线端子 | 与线材配合使用 | 个 | 1000 |  |  |  |
| 12 | 接线端子排 | 与线材配合使用 | 个 | 50 |  |  |  |
| 13 | 电源适配器 | 与数控系统配合使用 | 个 | 1 |  |  |  |
| 含税总金额 | | | | | | XXX 元 | |