**采购需求填写说明**

1.采购需求应在充分调研的基础上形成，编写要求科学合理，需求参数仅需写出工作中实际需求的功能性的指标。

2.一般参数需要给出范围，或者是优于该范围。

3.投标人资格要求须遵照我国法定机构制定的强制性规定，非法定资质不能作为投标人资格要求，不能要求有ISO9001类对企业规模要求的资质。

4.一般不能有“行业顶级”“国际知名品牌”等类似表述。

5.正确编写所有公示、化学符号，英文缩写需要给出中文解释。

MTC1250链式刀库采购需求

一、该项目最高限价为人民币（93.5）万元。

二、采购需求应当完整、明确，并包括以下内容：

（一）项目概述（采购标的需实现的功能或者目标，以及为落实政府采购政策需满足的要求）：

项目研制了一台五轴加工中心，需搭载满足功能要求的定制链式刀库。

1）根据五轴联动传动单元体机匣镗铣磨复合加工中心研制的需要，配备满足机床结构需要的定制刀库；

2）刀库配置刀柄（HSK A100）的数量需满足项目零件加工工艺所需求的刀具总数量（200把）；

3)刀库可搭载的最大刀具重量不低于30KG、最大刀具长度不低于500mm；

4）刀库需配备所有电气控制元件；

5）换刀时间不低于15秒。 （待机位置开始，不含主轴松夹刀）

（二）采购标的数量、采购项目交付或者实施的时间和地点：

1.采购标的数量：1台

2.交付时间：中标后150天内交货

3.交付地点：西安交通大学指定地点

（三）技术需求

1.功能性需求：

1. 换刀时间不低于15秒（待机位置开始，不含主轴松夹刀）
2. 实现刀具传输及电主轴换刀
3. 保证刀链选刀点高精度的重复定位
4. 刀链转动，换刀机构长距离平移，需定位精度准确，性能可靠。

2.技术性需求：

1. 相关国家标准、行业标准、地方标准或者其他标准、

规范：链式刀库HSK100-200T

1. 产品清单及指标要求：

清单**：**200把刀刀仓 、换刀机构、换刀臂、换刀平移机构、刀库电机、减速机（刀链传动、换刀臂旋刀、平移机构共三颗）、刀库侧手动卸刀装置、副刀臂机构、副刀套翻转机构、刀库底座、连接座、ATC支架、油压箱、地脚盘、调节螺丝、支架、液压站、油管、组装螺钉等相关零部件；

刀柄规格及标准：HSK100-200T，DIN 69893-A（HSK德文意思为中空斜度刀杆，规格为100，DIN为德国标准化学会名称，规格为69893-A）；

刀具数量：200T；

刀库动力：电动（伺服马达）;

刀具最大重量：30Kg；

刀具最大偏载荷重：80Kg；

最大刀具长度：500mm；

最大刀具直径：∅125mm(邻位满刀)；

最大刀具直径：∅250mm(邻位空刀)；

刀具换刀装置：拾取式换刀。

（四）服务要求（采购标的需满足的服务标准、期限、效率等要求）：

1.质保期：≥3年。

2.服务期限：产品终身维修，质保期满后，仍需提供专业维修服务，投标人在投标文件中需注明维修服务单项报价。

3.服务响应时间：接到维修电话后24小时内给予明确答复，72小时内到达现场维修。维修人员到现场后若问题特殊无法现场修复的，供货方需给出合理解决方案。

4.其他服务要求：包装方式为木箱包装，随行技术应包含说明书、合格证、装箱单一份**，**并安排人员协助现场安装、调试，提供相关技术支持。

（五）采购标的验收标准；（可续行）

采购项目最终实施条件下：

|  |
| --- |
| 现场的检验指标及方法 |
| 序号 | 功能或指标 | 验收或测试方法 |
| 1 | 换刀时间不低于15秒（待机位置开始，不含主轴松夹刀） | 现场验收 |
| 2 | 刀柄形式HSK100-200T，DIN 69893-A | 现场验收 |
| 3 | 满刀状态是否为Φ125mm(刀具不互撞) | 现场验收 |
| 4 | 邻空刀具状态最大为Φ250mm | 现场验收 |
| 5 | 满刀数量200把 | 现场验收 |
| 6 | 卸刀位置及刀具卸刀功能是否动作顺畅 | 现场验收 |
| 7 | 刀臂夹刀、拔刀、插刀动作是否顺畅 | 现场验收 |
| 8 | 刀臂旋转方向是否正确 | 现场验收 |
| 9 | 刀盘链条运转是否顺畅平滑及无杂音 | 现场验收 |
| 验收时是否需要供应商提供样品 | 是□ | 否☑ |
| 验收时是否需供应商提供必要的其他设备 | 是□ | 否☑ |
| 除现场验收外，需提供的其他验收要求 |
| 除现场验收外，是□否☑需提供第三方检测报告（如选择否，此栏右侧无需填写） | 对于检测机构的要求：国家正规检测机构，出具的检测报告由验收复核专家认可之后作为验收复核通过的主要依据。对于检测执行标准的要求：各项检测项目标准以检测机构按照行业相关要求最新适用并执行的标准为准。 |
| 检测指标1： |
| 检测指标2： |
| …… |