

三、分项报价表和偏离表

1、分项报价表

单位：元/人民币

序号	货物名称	品牌及规格型号	详细技术规格及参数	数量	单位	单价(元)	小计(元)
1	数控车床	武汉华中 CK6140/100 0	1. 床身上最大回转直径 mm: $\Phi 400$ 2. X 向导轨跨距 mm: 180 3. Z 向导轨跨距 mm: 400 4. 溜板上最大回转直径 mm: $\Phi 180$ 5. 顶尖距 mm: 1000 6. 最大盘类加工直径 mm: 400 7. 最大车削长度 mm: 830 8. 中心高距床身 mm: 220 9. 中心高距地面 mm: 1020 10. 主轴通孔直径 mm: $\Phi 65$ 11. 棒料通径 mm: $\Phi 63$ 12. 主轴端部型式: A2-6 13. 卡盘 mm: $\Phi 250$ 14. 主轴极限转速 rpm: 2000 15. 尾座套筒直径 mm: $\Phi 60$ 16. 尾座套筒行程 mm: 120 17. 尾座形式: 普通手摇 18. 电动刀架刀位数: 4 19. 刀方尺寸 mm: 20×20	4	台	129500.00	518000.00

		<p>20. X/Z 向快移速度 m/min:6/8</p> <p>21. X 向行程 mm:220</p> <p>22. Z 向行程 mm:1000</p> <p>23. 主电机功率 kw: 5.5</p> <p>24. 总电源功率 kw: 11</p> <p>25. 机床净重 kg: 2300</p> <p>26. 重复定位精度 mm: X:±0.005 Z:±0.009</p> <p>27. 直径一致性 mm: 0.01/150</p> <p>28. 平面度 mm: 0.025/φ300</p> <p>29. 外形尺寸 (长×宽×高) mm: 2500×1600×1700</p> <p>30. 数控系统主要参数</p> <p>1) 最小插补周期 ms: 0.5;</p> <p>2) 总线方式: NCUC 总线式;</p> <p>3) ★数控系统具备二次开发功能;(为保证后期科研的需求, 响应文件为本功能提供软件著作权证书)</p> <p>4) ★数控系统具备机床调试辅助工具软件功能;(为保证后期科研的需求, 响应文件提供软件著作权证书)</p> <p>5) 数控系统具备并行控制两类以上工业以太网总线从站设备的功能;(为保证后期科研的需求, 响应文件提供发明专利证书)</p> <p>6) ★数控系统具备数控机床热误差补偿功能;(为保证后期科研的需求, 响应文件提供软件著作权证书)</p> <p>7) 总线式数控装置, 产品稳定可靠, 属总线式数控装置的中高端产品; 采用全铝合金外框, 造型简洁大方; 配 8G 固态盘; 采用 MCP 面板分体式结构, 模块化设计; 屏幕显示器 10.4 寸; 支持 USB、以太网等程序扩展和数据交换功能;</p> <p>8) 数控系统支持故障二维码诊断功能: 数控系统的支持主要信息以</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>二维码形式输出，通过手机扫描获取数控系统状态信息并可将故障信息传送到云端，查询机床故障诊断案例库以及机床历史记录，更准确的分析故障原因。数控系统可通过对机床的自检，得到机床的心电图，检查机床健康指数的变化情况，对机床健康状况进行评估。根据评估情况对机床进行及时的维护，保障了机床健康运行。同时根据相同配套的机床的健康状况横向比较，保证装配以及调试的一致性。</p> <p>9) 数控系统支持多轴多通道，最大进给轴/通道 9。梯形图在线监控和编辑，框图的保存（界面任意切换，图形不丢失）。简化编程功能：镜像、缩放、旋转、直接图纸尺寸编程等。加工断点保存/恢复功能，反向间隙和单、双向螺距误差补偿功能。内置 WLAN 通讯接口，轻松实现机床数控通讯，支持高速以太网数据交换。1MB 程序断电存储区，可采用 CF 卡扩展，CF 卡容量 2GB，支持 USB 热插拔。加工内存缓冲区 512MB RAM，自定义 G 代码功能。采用国际标准 G 代码编程，与各种 CAD/CAM 自动编程系统兼容。</p> <p>36. 数控车模拟调试软件：</p> <p>1) ★数控车床模拟软件和数控车床的系统的界面一样，能够实现在电脑上模拟机床的加工和编程，依此来实现对程序的校验，保证程序的正确性和安全性，可以实现在多台电脑上实现程序的编写和程序的校验，大大提高了学生的编程能力，模拟软件可以实现对模拟数控系统内部的参数进行修改和编辑。</p> <p>2) 对模拟软件系统内部的 PLC 可以进行修改来实现内部 PLC 的编译，编译界面具有“快速查找”、“信号强制断开”、“信号强制导通”、“信号恢复”4 个功能，在 PLC 诊断界面通过红、绿 2 种颜色来代表 PLC 信号的断开与导通。</p> <p>3) 支持自动、手动、单段、回零、增量、MDI 等 6 种运行模式。</p> <p>4) 能够支持数控系统宏程序功能。</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>5) 模拟软件能够实现通过自定义 M 代码以及 G 代码等 2 种控制代码对数控系统的功能和控制行为进行定义和仿真。</p> <p>6) ★模拟软件能够实现对虚拟毛坯的定义并进行虚拟加工和仿真, 刀具轨迹可设置 20 把刀, 每把刀的刀具轨迹均可设置不同颜色, 颜色选项 20 种, 对学生全面了解和掌握数控切削加工的工艺理论和操作技能大有帮助。</p> <p>7) ★终生免费升级和维护。</p> <p>8) 对已有的加工轨迹进行加工过程模拟, 以检查加工轨迹的正确性。</p> <p>9) ★在加工界面具有 24 种机床信息显示方式, 每次可显示 4 种。</p> <p>10) 具有程序校验功能, 在自动模式下可在机床轴不动作的情况下对加工程序进行校验</p> <p>11) 具有“加工资讯”功能, 可统计加工件数、可显示需求工件数、可显示加工时间和程序剩余时间以及进度条。</p> <p>12) 在对刀界面, 当已知中心点和原有刀具零点的距离时, 可通过“刀架平移”功能来快速对刀。</p> <p>13) 通过“螺距补偿”功能可对机床丝杆进行精度调整。</p> <p>14) 通过“功能参数”功能可对各主要的加工参数进行调整。</p> <p>15) 通过“加工信息”功能可对工件需求总数、已完成工件数、累计加工数进行设置。</p> <p>16) 通过“日志”功能可查看机床报警信息、加工信息、文件修改信息、面板操作信息、机床事件信息。</p> <p>17) 通过“状态显示”功能可查看机床信号点输入输出信息。</p> <p>18) 通过“报警设置”可对自定义报警进行文字提示说明。</p> <p>19) 通过“符号表”功能可对各 PLC 信号点位进行文字说明。</p> <p>20) 通过“PLC 开关”功能可对 PLC 各子程序功能进行快速开启或关闭。</p>				
--	--	--	--	--	--	--

			21) 为保证软件的效果, 响应文件提供加★项软件功能截图 10. ★响应文件提供加盖生产厂家公章的授权书及售后服务承诺函。				
2	加工中心	武汉华中 VMC-LV855A	1. 工作台尺寸(宽×长) mm: 550×1000 2. T型槽宽×数量×间距 mm: 18×5×90 3. 工作台最大承重 kg: 500 4. 工作台行程(X轴) mm: 800 5. 滑鞍行程(Y轴) mm: 550 6. 主轴箱行程(Z轴) mm: 550 7. 主轴锥孔(主轴外径): BT40/φ150 8. 主轴电机(伺服) Kw: 7.5 9. 主轴转数范围(无级) rpm: 0~8000 10. 刀柄型号: BT40 11. 拉钉型号: BT40(工作面夹角90°) 12. 主轴端面至工作台面的距离 mm: 120~670 13. 主轴中心至立柱导轨面的距离 mm: 590 14. X/Y/Z丝杠规格(直径/导程) mm: 40/16 15. 快速移动速度(X、Y、Z) Mm/min: 30000 16. 切削进给速度(X、Y、Z) Mm/min: 1-8000 17. X轴电机扭矩/功率 NM/KW:15/2.3 18. Y轴电机扭矩/功率 NM/KW:15/2.3 19. Z轴电机扭矩/功率7NM/KW:23/4.7 20. 刀具数量(把):24 21. 最大刀具直径 mm: 80 22. 换刀时间(秒): 2.4	1	台	179500.00	179500.00

		<p>23. 定位精度 mm: 0.008</p> <p>24. 重复定位精度 mm: 0.004</p> <p>25. 总功率 Kw: 15</p> <p>26. 外形尺寸 mm: 2750×2600×2700</p> <p>27. 重量 kg: 5300</p> <p>28. 数控系统参数: 为了我国科学技术的发展, 不在技术层面被外国卡脖子, 我公司提供的数控系统为自主知识产权的国产数控系统 HNC-808D。</p> <p>1) 最小插补周期 ms: 0.5</p> <p>2) 总线方式: NCUC 总线式</p> <p>3) ★数控系统具备二次开发功能; (为保证后期科研的需求, 响应文件提供软件著作权证书)</p> <p>4) ★数控系统具备机床调试辅助工具软件功能; (为保证后期科研的需求, 响应文件提供软件著作权证书)</p> <p>5) ★数控系统具备并行控制两类以上工业以太网总线从站设备的功能; (为保证后期科研的需求, 响应文件提供发明专利证书)</p> <p>6) 数控系统具备数控机床热误差补偿功能; (为保证后期科研的需求, 响应文件提供软件著作权证书)</p> <p>7) 总线式数控装置, 产品稳定可靠, 属总线式数控装置的中高端产品; 采用全铝合金外框, 造型简洁大方; 配 8G 固态盘; 采用 MCP 面板分体式结构, 模块化设计; ★屏幕显示器 10.4 寸; 支持 USB、以太网等程序扩展和数据交换功能;</p> <p>8) 数控系统支持故障二维码诊断功能: 数控系统的支持主要信息以二维码形式输出, 通过手机扫描获取数控系统状态信息并可将故障信息传送到云端, 查询机床故障诊断案例库以及机床历史记录, 更准确</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>的分析故障原因。数控系统可通过对机床的自检，得到机床的心电图，检查机床健康指数的变化情况，对机床健康状况进行评估。根据评估情况对机床进行及时的维护，保障了机床健康运行。同时根据相同配套的机床的健康状况横向比较，保证装配以及调试的一致性。</p> <p>9) 数控系统支持多轴多通道，最大进给轴/通道 9。梯形图在线监控和编辑，框图的保存（界面任意切换，图形不丢失）。简化编程功能：镜像、缩放、旋转、直接图纸尺寸编程等。加工断点保存/恢复功能，反向间隙和单、双向螺距误差补偿功能。内置 WLAN 通讯接口，轻松实现机床数控通讯，支持高速以太网数据交换。1MB 程序断电存储区，可采用 CF 卡扩展 2GB，支持 USB 热插拔。512MB RAM 加工内存缓冲区，自定义 G 代码功能。采用国际标准 G 代码编程，与各种流行的 CAD/CAM 自动编程系统兼容。</p> <p>29. 数控铣床模拟调试软件：</p> <p>★数控铣床模拟软件和机床的系统的界面一样，能够实现在电脑上模拟机床的加工和编程，依此来实现对程序的校验，保证程序的正确性和安全性，可以实现在多台电脑上实现程序的编写和程序的校验，大大提高了学生的编程能力，模拟软件可以实现对数控系统内部的参数进行修改和编辑。</p> <p>对模拟系统内部的 PLC 可以进行修改来实现内部 PLC 的编译。编译界面具有“快速查找”、“信号强制断开”、“信号强制导通”、“信号恢复”4 个功能，在 PLC 诊断界面通过红、绿 2 种颜色来代表 PLC 信号的断开与导通。</p> <p>支持自动、手动、单段、回零、增量、MDI 等加工方式以及键盘 PLC 控制等功能。</p> <p>能够支持数控系统的宏程序功能。</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>模拟软件能够实现对数控系统数控代码的功能和控制行为进行定义和仿真。</p> <p>★模拟软件能够实现对虚拟毛坯的定义并进行虚拟加工和仿真，对学生全面了解和掌握数控切削加工的工艺理论和操作技能大有帮助。</p> <p>终生免费升级和维护。</p> <p>对已有的加工轨迹进行加工过程模拟，以检查加工轨迹的正确性。</p> <p>对生成的轨迹不满意时可以用参数修改功能对轨迹的各种参数进行修改，以生成新的加工轨迹。</p> <p>★响应文件提供生产厂家授权书、售后服务承诺函。</p> <p>30. 伺服性能优化调整软件：</p> <p>★数据采样：提供给用户快捷的基本数据（位置、速度、电流）采样和用户自定义数据（任意数据）采样。软件会将这些数据以时域波形或者指令域波形的方式展现给用户。</p> <p>★测定功能：包括圆度测试、刚性攻丝测试和轮廓测试。圆度测试模式下，能够输出任意 2 轴的圆误差波形，以及相应的量化指标；刚性攻丝测试模式下，能够输出刚性攻丝同步误差的时域波形图，以及相应的量化指标；轮廓测试模式下，能够输出二维平面内任意 2 轴的轮廓图形。</p> <p>图形操作：用户能够对波形曲线进行缩放、局部框选放大、回放操作，以便对采样特征点进行全局和局部分析。</p> <p>★数据分析：软件会绘制相应的波形曲线，并根据波形数据智能分析出一系列量化指标，如：在基本采样下会输出跟踪误差、速度波动、加速度和捷度的最大最小值等指标；在圆度测试下会输出伺服不匹配度、轴加减速时间等指标；在刚性攻丝下会输出 Z 轴跟 C 轴的同步误差最大最小值。用户通过波形曲线和指标数据修改数控系统以及伺</p>				
--	--	---	--	--	--	--

			<p>服驱动的参数。多次进行采样调整，不断优化机床各轴的参数，以使机床达到更好的运行状态，加工出更优质的零件模型。</p> <p>★参数调整：支持在线读取数控系统参数，并能够进行参数数据调整。</p> <p>文件导入和导出：用户能够将采样数据进行保存，并在离线模式下导入采样数据文件，用于观察波形，对波形进行任意放大缩小操作，以此来进行数据分析。</p> <p>图形对比：支持两个示波器文件的图形数据对比，也支持在线采集的波形跟离线保存的数据波形文件对比。</p> <p>31. 优速铣软件： 能在首件试切时采集加工过程的实时数据，获得加工过程“心电图”，建立实时数据、材料去除率和加工程序行之间的对应关系，基于实测数据优化进给速度，在均衡刀具切削负荷的同时，可有效、安全地提高加工效率。</p> <p>★基于“大数据”分析的工艺参数优化方法实时电流模块。</p> <p>★实时显示各轴的负载电流。图标显示了G代码运行到某行，各轴的实时负载电流，通过特定的数学模型均衡刀具切削负载，提高加工效率。</p> <p>13. 优化后软件根据大数据分析更改了每行的加工速度F值，达到提高加工效率的目的。</p>				
3	线切割机床	苏州宝玛 DK7740D	<p>1. 工作台尺寸 mm: 500X800</p> <p>2. 工作台行程 mm: 400X500</p> <p>3. 工作台承载 kg: 500</p> <p>4. 最大切割效率 mm²/min: 120</p> <p>5. 加工精度/直径 mm: 0.012</p>	1	台	102000.00	102000.00

		6. 粗糙度(加工 20mm 厚的 Cr12 粗糙度多刀切割) μm : ≤ 1.2 7. 电极丝直径 mm: $\phi 0.15 \sim \phi 0.20$ 8. 电极丝定行速度 m/s: 4~11.5 9. 控制系统: 采用 BMXP 中走丝线切割编控一体化软件 10. 供电电源: 50Hz/380V 11. 机床消耗功率 KW: 3 12. 整机重量 kg: 1900 主机外形尺寸 mm: 1600 mm×920 mm×1550mm				
总计: 799500.00 元 (大写: 柒拾玖万玖仟伍佰元整)						

注: 1、供应商根据所投标包的设备或产品填报 (表格自行添减)。

2、所有货物的价格应包含货物及配置产品的制造、检测、试验、包装、运输、装卸、安装、保险、税费和服务内容的检验、验收、技术服务 (包括技术资料、图纸的提供)、质保期保障等的全部费用。

供应商: 河南盈嘉智能科技有限公司 (盖章)

法定代表人或其委托代理人: _____ (签字或盖章)

2023 年 12 月 1 日