

谈判项目要求

一、项目概况

河南中原黄金冶炼厂有限责任公司现对该谈判项目公开公示, 请有参与意向的供应商提交报名表和相关资质文件。

1. 谈判项目编号: CGB2026124;
2. 项目名称: 河南中原黄金冶炼厂有限责任公司维保中心数控升降台铣床;
3. 业务管理部门: 物资采购部。

二、项目内容

序号	名称	规格	单位	数量	备注
1	数控升降台铣床	XK5032	台	1	后附参数供参考

1、要求选用四川长征机床集团有限公司、山东威达重工股份有限公司等同档次产品, 报名时提供生产商设备参数一份;

2、数控系统选用广州数控;

3、报价含税(13%)含运费、现场指导安装及调试费。

三、项目要求

1. 资质要求: 营业执照应含有以上物资销售相关项。
2. 业绩要求: 相关物资的采购协议或合同等。
3. 税率及价格: 所有含税价格均为含 13% (若为其它税率报价时需注明) 增值税专用发票价格。含税价格包含到河南省三门峡市产业集聚区 209 国道南侧河南中原黄金冶炼厂有限责任公司内指定地点的运输、装卸等费用。
4. 质保期: 该物资必须满足河南中原黄金冶炼厂有限责任公司研发部实际生产要求, 若因货物质量问题造成的直接或间接损失, 所有退货或索赔引起的一切费用及损失均由送货单位承担。
5. 付款方式: 货到发票到验收合格全额付款。(允许偏离)
6. 到货周期: 买方下单后供方最短交货期 (报价时注明) 个自然日内。
7. 工期: 供方最短交货期 (报价时注明)。
8. 谈判当天未在规定时间内按要求发送报价的, 视为弃权。
9. 谈判项目报名单位在“中国执行信息公开网”查询中属失信被执行人的, 视为无履约能力, 不得报名参加, 已报名的视为无效报名。
10. 若谈判单位采取低于成本价的报价方式, 评委将有权否决其谈判资格。

主要规格参数（供参考）

工作台面积（宽 X 长）	mm	320×1320
工作台 T 形槽（槽数-宽度 X 间距）	mm	3-18×70
工作台承载最大重量	kg	200
行程（X/Y/Z）	mm	670/250/320
主轴套筒手动移动距离	mm	70
主轴端面到工作台面距离	mm	80-400
工作台中心线到立导轨面距离	mm	220-470
立铣头最大回转角度	°	±45
主轴锥孔		7:24 IS050
主轴刀柄形式		XT50
主轴转速	r/min	18 级 30-1500
主轴电机功率	kW	7.5
进给速度（X、Y、Z）	mm/min	5-1000
快速移动速度（X、Y/Z）	mm/min	3000/1200
定位精度（ISO）	mm	0.020
重复定位精度（ISO）	mm	0.015
机床外形尺寸（长×宽×高）	mm	2600×1825×2250
机床净重（约）	kg	2700

GSK980MD 数控系统功能（供参考）

功能名称		规格
轴控制功能	最大控制轴	5 轴
	联动轴数	4 轴
	最小指令单	0.001mm; 0.0001inch; 0.001°
	最小检测单	0.001mm; 0.0001inch; 0.001°
	最大指令值	±999999.9999mm; ±99999.9999mm; ±999999.9999°

坐标值 (系)及 尺寸	工件坐标系	局部坐标系、机床坐标系、工件坐标系 1—6 (G54-G59)、附加工件坐标系 (P1-P48)	
	坐标平面选	G17、G18、G19	
准备功能	G 指令	共 85 个 G 指令, 包括快速定位、插补、自动倒角、刀具补偿、公英制输入、坐标旋转、比例缩放、镜像、语句式宏指令、宏程序调用、	
进给功能	快速	快速移动速度: 0mm/min—100000mm/min	
		快速倍率: F0、25%、50%、100%	
	切削	切削进给速度: 0mm/min—15000mm/min	
		进给倍率: 0-150%共十六级实时修调	
加减速	快速移动加减速: 直线型	加减速的起始速度、终止速度和加减速时间由参数设定	
	切削进给加减速: 指数型、直		
总线控制	位置编码器	适配绝对位置编码器的伺服电机, 机床掉电后绝对坐标自动恢复	
		伺服参数在线修改	
刀具功能	长度	刀具长度补偿 (刀具偏置): 32 组	
	磨损	刀具磨损补偿: 32 组	
	半径	刀具半径补偿: C 型	
程序存储 与编辑	程序容量	40M、10000 个程序 (含子程序、宏程序)	
	编辑方式	全屏编辑	
	编辑功能	程序/程序段/字检索、修改、删除、复制、粘贴	
	MDI 输入	MDI 方式允许输入、运行 8 个程序段	
	子程序调用	支持宏程序/子程序调用, 允许 4 重子程序嵌套	
			计算器、在线编程向导、在线式钻孔 CAM 功能、平面铣削自动编程功能

程序检查	程序轨迹预览、图形仿真、空运行、机床锁住、辅助功能锁住、单段运行		
简化编程功能	固定循环、复合循环、钻孔循环、自动倒角、语句式宏指令编辑、分度台分度功能的存储与编辑		
补偿功能	反向间隙补偿	0—2mm (或 0—0.2inch), 反向间隙补偿方式、频率由参数设定	

	记忆性螺距误	共 1024 个补偿点，各轴补偿点数由参数设定
人机界面	显示器	8.4 英寸真彩 LCD，16 个软功能键
	语言	支持中文、英文、俄文
	显示	加工轨迹显示，加工轨迹实时放大、缩小、平移、视角切换 位置、程序、刀补、报警、参数、设置、图形、诊断、梯图
操作管理	操作方式	编辑、自动、录入、机械回零、手脉、单步、手动、DNC
		6 级操作权限管理
		程序开关、参数开关
通讯功能	USB	U 盘文件操作、U 盘文件直接加工
	RS232	零件程序、参数文件双向传输
安全功能	紧急停止、硬件行程限位、软件行程限位、数据备份与恢复	