**通用技术集团哈尔滨量具刃具有限责任公司**

**数控自动无心磨床（1083）项目采购文件**

**2024.8.5**

**一.封皮：**

**XXXX项目**

响应 文 件

响应人：（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其委托代理人： （签字）

## 联系电话：

投送时间：2024年 月 日

## **二.供应商须知**

1.需提供采购文件规定的全部响应文件，包括响应文件正本1份、副本2份，可以把正副本装在一个档案袋里，白纸封套密封处加盖公章。

## 2.在密封响应文件外侧正面粘贴封皮，注明采购项目名称、编号、响应人名称、联系电话和封袋日期。

3.响应文件必须按要求密封完好，逾期送达的或者未送达指定地点的响应文件，采购人不予受理。

4. 供应商不得存在下列情形之一：

（1）处于被责令停产停业、暂扣或者吊销执照、暂扣或者吊销许可证、吊销资质证书状态；

（2）进入清算程序，或被宣告破产，或其他丧失履约能力的情形；

（3）与采购人存在可能影响采购公正性的利害关系；

（4）被列入“信用中国”网站（[www.creditchina.gov.cn）失信被执行人和重](http://www.creditchina.gov.cn）失信被执行人和重) 大税收违法案件当事人名单；

（5）国家有关法律法规禁止的情形。

1. **采购项目方案**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **采购方案** | **说明** |
| **1** | 项目编号：**FW2024-49号（04包）** |  |
| **2** | 设备名称：**数控自动无心磨床（1083）** |  |
| **3** | 数量：**一台** |  |
| **4** | 报价方式和币种： |  |
| **4.1** | 报价币种：人民币 |  |
| **4.2** | 项目预算：**24万元** |  |
| **\*5** | 交货期：合同签字生效后**45天**内交付 |  |
| **6** | **设备用途及基本要求：** |  |
| \*6.1 | 数控自动无芯磨床,主要用于加工烟台公司钻头和圆柱表面的通过式、切入式磨削加工。要求达到高效、高精度、高可靠性生产，要求机床结构设计合理,有足够的静态、动态刚性和热稳定性,并能采用先进技术,保证系统具有良好的动态品质。所选用的伺服驱动系统执行元件精度高、可靠性好、响应速度快。机床使用、操作、维修方便,售后服务优良。 |  |
| 6.2 | 6.2.1应用范围：数控自动无芯磨床,专用于加工烟台公司钻头和圆柱表面.并实现自动装夹连续全自动磨削。  6.2.2操作方式：自动加工模式时，采用自动上下料机构,只需在料盘上批量填装材料，即可自动加工产品。  6.2.3加工特点：机床加工出的产品一致性好，具有高精度、高效率、低成本，适用于批量化及多品种小批量产品的生产。  6.2.4砂轮修整：可实现砂轮自动成形、自动修整、自动补偿等功能。  6.2.5机床采用砂轮架固定,导轮架移动的布局方式。 |  |
| **6.3** | 机床主要技术参数：  6.3.1加工直径： Φ10～Φ150 mm  6.3.2最大加工宽度(切入磨)： ≥ 250 mm  6.3.3最大磨削轮规格 600×200×305 mm  6.3.4最大导轮规格 ≥400×200×127 mm  6.3.5砂轮线速度 1300r/min  6.3.6导轮转速 5～250 r/min  6.3.7导轮回转角（垂直面内） -2°～5°  6.3.8导轮回转角（水平面内） 0°～+3°  6.3.9进给最小值 0.001 mm  6.3.10砂轮中心连线至托架底面距离 ≥ 285 mm  6.3.11砂轮中心连线至地面距离 ≥1050 mm  6.3.12砂轮修整器最小进给量 0.001 mm  6.3.13冷却液流量 ≥ 50 L/min  6.3.14机床工作噪音≤75dB。  \*6.3.15砂轮主轴回转精度：轴向≤0.002mm，径向≤0.004mm。  \*6.3.16导轮主轴回转精度：轴向≤0.002mm，径向≤0.004mm。  6.3.17砂轮电机功率 ≥ 15 kW  6.3.18导轮电机功率 ≥ 3 kW  6.3.19机床总功率 ≤ 28kW  6.3.20机床引接电源 3N-380V/50 Hz  6.3.21机床净重 ≥ 5500 Kg |  |
| **6.4** | **数控系统：**显示器：≥8 英寸彩色液晶显示器。采用技术成熟的数控系统。三根伺服轴。具有自动工件上下料、自动进刀、自动粗磨\精磨、自动分度、自动退刀、自动故障报警等功能。 |  |
| **6.5** | **加工软件**：软件根据数控自动无心磨床特性而编写，人性化的人机对话介面，参数化数据输入框，操作介面简洁易懂。 |  |
| **7** | **设备技术要求及主要规格参数：** |  |
| 7.1 | 设备设计、制造应符合ISO国际标准、中国环保要求、国际电气标准（IEC）及制造国国家标准和中国的有关安全标准； |  |
| 7.2 | 设备所有零部件、各种仪表和NC系统应全部采用国际单位(SI)标准； |  |
| \*7.3 | 设备动力和耗能装置须符合国家节能相关要求，设备使用的能源动力消耗装置要符合国家节能要求，不能使用工信部发布的关于《高能耗落后机电设备淘汰目录》中的设备。 |  |
| 8 | **机床结构特点：** |  |
| 8.1 | 8.1.1床身结构：床身采用高刚性整体铸件结构，具有良好的抗震性和密封性；台面采用倾斜式下水槽设计，排削、排磨削油通畅，方便日常保养。  8.1.2整机钣金：整机护罩采用全封闭式钣金结构，顶置油雾收集口，磨削工作时安全环保；磨削区采用独立的内护罩防护。  8.1.3机床主机共有三根伺服轴：第一根供导轮架的进给（主进给机构为导轮架）；第二根为砂轮修整器的进给，可实现跟踪补偿；第三根为砂轮修整器往复，可实现砂轮差补修整。  8.1.4.砂轮轴为悬臂支承、导轮为双支承结构，主轴均采用精密滚动轴承。  \*8.1.5砂轮轴采用变频调速，可实现恒线速。  \*8.1.6导轮采用进口变频电机驱动。  8.1.7导轮架进给导轨为直线（滚柱）导轨，进给采用伺服电机驱动滚珠丝杆实现，导轮架进给稳定、可靠。导轮架进给装有光栅尺。  8.1.8砂、导轮修整均采用单点修整。砂轮修整器往复，可实现砂轮差补修整。 |  |
| 8.2 | **运动部件：**采用高刚性运动工作台，进口高刚性直线导轨和滚珠丝杠副与伺服电机直联传动，工作时进给稳定、精度高、寿命长、灵敏度高。砂轮修整器进给和往复导轨均为直线（滚柱）导轨.导轮修整器往复导轨为燕尾导轨 。 |  |
| 8.3 | **上下料方式**：采用自动上下料机构。 |  |
| 8.4 | **砂轮修整：**砂轮修整器进给和往复采用伺服电机驱动滚珠丝杆实现，砂轮修整器进给装有光栅尺。 |  |
| 8.5 | **磨削主轴**：采用高精度主轴，确保了被加工产品精度和光洁度；磨削加工时可跟据砂轮特性设定不同恒线速度，也可跟据被加工产品的不同，而选用CBN、陶瓷、强力树脂等不同磨削性能的砂轮。 |  |
| 8.6 | **电气系统：**  8.6.1整个电气系统符合GBT5226.1-2008国家标准.  8.6.2电气控制系统选用进口数控系统。  8.6.3电气系统具有故障诊断功能，发生故障时，可在显示屏上显诊断内容，机床内部的开关、防护等级不低1P65。  8.6.4电气箱完全密封，电箱配空调，电器柜内有照明装置 |  |
| 8.7 | **机床冷却系统：**  8.7.1配置冷却单元，喷嘴可调。  8.7.2带冷却液过滤系统，冷却液保证充足，不致由于冷却液温度的变化而造成影响加工精度。  8.7.3冷却系统采用后排屑方式，配置带磁性分离器及离心过滤的双过滤冷却箱 |  |
| 8.7 | **整机润滑**：各运动部位、滚珠丝杠、直线导轨等全部采用恒压式自动润滑系统集中定时定量供给。 |  |
| 8.8 | **机床防护：**  8.8.1加工区域设置必要照明，便于观察。  8.8.2所有轴和导轨面等运动部件设置防护装置，防止切屑、冷却液进入，而影响机床运行精度和寿命。机床具有行程保护、电机过热保护、电路短路保护、润滑缺失保护功能 |  |
| 9 | **机床控制精度加工精度** |  |
| \*9.1 | 9.1.1机床重复定位精度≤0.002MM。  圆度 ≤0.0015mm  圆柱度 ≤0.002mm  粗糙度（Ra) ≤0.32μm |  |
| \*9.2 | 不得有退火、振纹、无烧伤、无裂纹、无明显擦伤等缺陷，产品精度符合国标，以双方共同认可的样品及图纸要求为准。 |  |
| 10 | **设备附件及选项功能要求** |  |
| 10.1 | 10.1.1自动上下料夹具 一套  10.1.2砂轮 二片  10.1.3导轮 二片  10.1.6金刚石修整笔 三套  10.1.7防震垫铁 一套  10.1.8专用工具 一套  10.1.9砂轮拆卸工具 一套  10.1.10油雾处理器 一台 |  |
| 11 | **技术资料**  11.1机床使用说明书  11.2机床电气线路图  11.3PLC梯形图  11.4 CNC系统操作、编程、维修手册  11.5全套砂轮、导轮、仿形板图纸  11.6全套托板图纸  11.7易损件图纸及清单  11.8机床出厂合格证书  11.9机床装箱单  11.10存储在光盘上的机床原始参数  11.11存储在光盘上的机床电气线路图  11.12存储在光盘上的PLC梯形图 |  |
| 12 | **对供货商要求** |  |
| 12.1 | 在中国境内在精加工领域有众多的用户，并保持良好声誉. |  |
| 12.2 | 在中国境内设有办事处并有精通磨床的专职服务工程师 |  |
| 12.3 | 同类型机床在中国境内用户的拥有量至少20台以上，并且，机床运行良好，有很好声誉. |  |
| 12.4 | 制造商应具有数控无芯磨床的生产能力和供货能力，具有良好的设备、工艺及相应的试验检测手段，并且，已获得ISO 9001:2000质量资格认证. |  |
| 13 | **质保要求** |  |
| 13.1 | 机床终验收合格后，质量保修期为一年，控制系统保修期两年。服务应及时有效，在设备保修期内，如果设备发生故障，要求卖方在接到买方故障信息后24小时内响应，应尽快派有经验的技术人员赶到现场，免费维修或更换有缺陷的货物或部件，机床质量稳定可靠，无质量投诉。 |  |
| 13.2 | 机床保修期过后，卖方必须终身提供广泛优惠的技术支持及备件供应，在中国境内设有售后服务中心和备件库。 |  |
| 13.3 | 响应设备制造厂商必须保证供货设备的完整性，本机床主体必须由成交厂商提供供货，不得另行分包，相关部件、附件必须全部采用原装进口或者国际知名品牌，必须是符合国际和国内有关标准规范的全新产品。 |  |
| 14 | **技术服务及要求**： |  |
| 14.1 | 机床预验收在卖方工厂进行，预验收合格后才能发货。 |  |
| 14.2 | 试件图在技术协议签订时，由双方签字确认。 |  |
| 15 | **安装、调试、培训** |  |
| 15.1 | 当设备到达买方现场，卖方负责派技术人员到买方现场对机床进行上位安装、调试、验收工作。 |  |
| 15.2 | 设备安装调试验收合格后，由卖方技术人员在买方现场对操作、维修、编程人员进行不少于5个工作日的基本操作、维修及软件应用的技术培训和技术报务。 |  |
| 16 | **终验收** |  |
| 16.1 | 双方共同清点供货范围。 |  |
| 16.2 | 机床功能检查 |  |
| 16.3 | 机床静态精度检查 |  |
| 16.4 | 终验收应包括对机床的精度验收和对卖方标准试件的切削验收，现场调试加工出符合买方要求的合格试件  实验部件加工精度满足要求  对买方人员在机床的编程，操作和维修方面的培训，达到可基本独立操作调整机床加工产品的水平。 |  |
| 16.5 | 乙方机床生产完成后，甲方带产品到乙方进行产品试磨加工，检验机床的相关性能和技术指标的达成情况，如有不达标的地方，甲乙双方积极配合解决。 |  |
| 16.6 | 如乙方提供的机床出现精度不达标，存在严重功能缺陷，以及其他性能缺陷等严重影响机床使用的问题，如乙方无法解决，甲方将拒收本机床。 |  |
| 17 | **包装和运输** |  |
| 17.1 | 包装要求防潮、防锈、防震、防粗暴装卸，适于整体吊装和海、陆长途运输，包装材料必须符合国家有关动、植物检疫标准。 |  |
| 17.2 | 运输方式：铁路和陆运。 |  |
| 17.3 | 目的地：**烟台市芝罘区宫家岛北街256号** |  |

## **四．响应文件模板（附件1-8）**

**目 录**

1.响应函；

2.法定代表人身份证明及法人授权委托书；

3.相关资质证明文件(营业执照、生产许可证、业绩证明、质量认证、环保认证、一般纳税人证明等)

4.响应报价单；

5.响应人业绩清单；

6.响应人基本情况表；

7.响应承诺书；

8.其它响应资料。

**附件1**

**响应函**

通用技术哈量公司：

我方参加贵方组织的(填写项目名称)、（填写项目编号）、采购的有关活动，并对此项目进行响应。为此**，我方承诺如下：**

1.同意在本项目采购文件中规定的开标日起天内遵守本响应文件中的承诺且在此期限期满之前均具有约束力。

2.已经具备采购法律法规和采购文件中规定的参加采购活动的供应商应当具备的条件。

3.保证忠实地执行双方所签订的合同，并承担合同规定的责任和义务。

4.完全理解采购文件中的各项商务和技术要求，若有偏差，已在响应文件商务条款偏离表中予以明确特别说明。

5.完全理解贵方不一定接受最低价的响应或收到的任何响应。

6.愿意向贵方提供任何与本项响应有关的数据、情况和技术资料。若贵方需要，我方愿意提供我方作出的一切承诺的证明材料。

7.我方已详细审核全部响应文件，包括响应文件修改书（如有的话）、参考资料及有关附件，确认无误。

8.采购人若需追加采购本项目采购文件所列货物及相关服务的，在不改变合同其他实质性条款的前提下，按相同折扣率保证供货。

9.接受采购文件中合同的全部条款且无任何异议。

如果我方违反上述承诺，或承诺内容不属实，我方愿意承担一切不利的法律后果。

与本响应有关的一切往来通讯请寄：

地址：

邮编：

电话：传真：

电子信箱：

法定代表人或授权代表签字：

响应人名称：

公章：

日期： 年 月 日

**附件2**

**法定代表人授权委托书**

通用技术哈量公司：

本授权书声明：注册于（填写响应人地址）的（填写响应人名称）法定代表人（填写法定代表人姓名、职务或职称）代表本公司授权在下面签字的（填写响应人代表姓名、职务或职称）为本公司的合法代理人，就贵方组织的（填写项目名称）（填写项目编号），以本公司名义处理一切与之有关的事务。

本授权书于年月日签字生效，特此声明。

法定代表人签字：

被授权人签字：

职务：

响应人名称（加盖公章）：

地址：

**附件3**

**响应报价单**

项目编号：

项目名称：

报价要求：**（包括总报价和分项报价，并注明税率）**

响应人（盖章）:

法定代表人或响应人授权代表(签字或盖章):

日期：

**附件4**

**响应人业绩清单（附合同复印件）**

近三年国内同类业绩，提供清单（表格自制）列明：项目单位、项目内容、联系人、联系人电话，并后附对应的合同复印件，合同复印件需提供主要部分的内容，至少包含合同首页、服务内容与金额页、双方签字盖章页。

注：

1.供应商必须提供能够证明上述案例真实性的合同，合同复印件中必须至少包括合同的甲乙双方名称，合同详细标的和双方签章及生效时间；

2.如供应商成立日期不足**三**年，请提供自成立之日至递交响应文件之日的同类项目业绩；

3.所有复印件应清晰，并由响应人单位加盖公章；

**附件5**

**响应人基本情况表**

项目编号：

项目名称：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 响应人全称 |  | 响应人注册地 |  |
| 成立和注册日期 |  | 注册资金 |  |
| 企业性质 |  | 上级主管部门 |  |
| 法定代表人姓名 |  | 职员人数 |  |
| 地址 |  | 联系人 |  |
| 电话 |  | 传真 |  |
| 基本帐户开户银行名称 |  | 近三年  营业额 | 2019年度：  2020年度：  2021年度： |

响应人名称：（单位公章）

法定代表人或授权代表：（签字）

日期：

**附件6**

**响应承诺书**

致：通用技术哈量公司

我方郑重承诺：本响应文件中提供的所有资料是真实合法的，没有不实的描述、承诺或者伪造、变造的情形。业绩证明材料中提供的甲方联系方式可供贵方随时查证合同的真实性。如果我方在本项目响应文件中提供虚假资料，本响应文件无效，同时将自愿不再参与采购活动，并承担由此带来的一切法律后果。

响应人(盖章)：

响应人授权代表签字：

日期：

**附件7**

**其它响应资料**

（一）针对本项目的质量保障、售后服务进行承诺

（二）针对本项目的现场技术支持服务、时效、保障能力、质保期等内容进行描述