

机电实训设备招采公告

采购项目名称：渤海理工职业学院机电实训设备采购
采购项目标书编号：BHLG-2026-001

采购人名称：渤海理工职业学院
采购人地址：河北省黄骅市北海路 1777 号
采购人联系方式：0317-7557947、13283230692 张老师
采购内容：大连加工中心 VDLS850、大连数控机床 CKA6150、工业机器人及配件和应用系统
项目实施地点：渤海理工职业学院院内

采购项目具体要求及规格：						
一、大连加工中心 VDLS850 以及配件清单						
序号	名称	数量	单位	规格	品牌	备注
1	大连加工中心	1	套	大连加工中心 VDLS850 详细参数 1 设备特点及要求： 1.1 设备要求： 机床适用于板类、盘类、壳体类、精密零件的加工， 适用于模具加工。机床带有自动刀具交换系统，整体式防护罩，自动 润滑系统、冷却系统、便携式手动操作装置。零件一次装夹后可完成 铣、镗、钻、扩、铰、攻丝等多工序加工， 自动化程度高、可靠性强、 操作简单、方便、机电一体化程度高。 1.2 主要特点 1.2.1 高强度铸铁床身 1.2.2 主轴传动方式：皮带传动或直联 1.2.3 具备刚性攻丝功能 1.2.4 滚动导轨 1.3 主要配置要求 1.3.1 螺旋排屑器及蓄屑车 1.3.2 整体式护罩 1.3.3 自动润滑系统 1.3.4 工具箱 1.3.5 机床灯 1.3.6 电气箱热交换器 1.3.7 主轴锥孔吹气装置 1.3.8 刚性攻丝 1.3.9 工件冷却系统	大连机床	

			1.3.10 以太网、USB 接口 1.3.11 开门保护装置（防护门） 1.3.12 手提吹屑气枪 *1.3.13 简易油水分离器 1.3.14 地脚螺栓及垫块 1.3.15 每台机床附技术资料一套		
			2 机床主要规格参数要求： 2.1 工作台规格长×宽$\geq 1000 \times 500\text{mm}$ 2.2. 工作台 T 型槽（槽数×槽宽×槽距）$\geq 5 \times 18 \times 100\text{mm}$ 2.3 工作台最大载重$\geq 550\text{kg}$ *2.4 X 轴行程$\geq 800\text{mm}$ *2.5 Y 轴行程$\geq 500\text{mm}$ *2.6 Z 轴行程$\geq 510\text{mm}$ 2.7 主轴中心到 Z 轴导轨基面距离$\geq 600\text{mm}$ *2.8 主轴端面距工作台上平面距离$\geq 145 \sim 660\text{mm}$ *2.9 主轴最高转速$\geq 10000\text{rpm}$ 2.10 主轴锥孔 No. 40(7:24) 2.11 主轴传动形式直联主轴或皮带传动 2.12 主轴功率$\geq 7.5/11\text{kW}$ 2.13 刀库容量≥ 24 把机械手刀库 2.14 刀柄/拉钉型式 BT40-45 ° *2.15 刀具最大重量$\geq 6\text{Kg}$ 2.16 刀具最大直径$\geq \Phi 78/\Phi 150\text{mm}$（邻空） 2.17 刀具最大长度$\geq 300\text{mm}$ 2.18 X、Y、Z 向切削进给速度$\geq 0 \sim 10000\text{mm/min}$ *2.19 X、Y、Z 向快速进给速度$\geq 30/30/30\text{m/min}$ *2.19 定位精度 $X \leq 0.009\text{mm} Y \leq 0.009\text{mm} Z \leq 0.009\text{mm}$ *2.20 重复定位精度 $X \leq 0.006\text{mm} Y \leq 0.006\text{mm} Z \leq 0.006\text{mm}$		
			2.21 机床重量$\geq 5000\text{kg}$ 2.22 机床外形尺寸（长×宽×高）$\geq 2400 \times 2500 \times 2600\text{mm}$ 2.23 数控转台：带有$\Phi 170\text{mm}$ 台面和$\Phi 35\text{mm}$ 通孔及手动尾座，包括所 有所需系统组件，连接件，连线，安装（详情参见序号 2 项《数控转台》） 2.24 数控系统可用程序存储空间$\geq 2\text{MB}$ 3 A 轴参数： 3.1 A 轴中心孔直径$\geq \Phi 35\text{H7mm}$ 3.2 A 轴工作台高度$\geq 135\text{mm}$ 3.3 A 轴转速$\geq 22.2\text{rpm}$ 3.4 A 轴容许负载容量$\geq 75\text{kg}$		

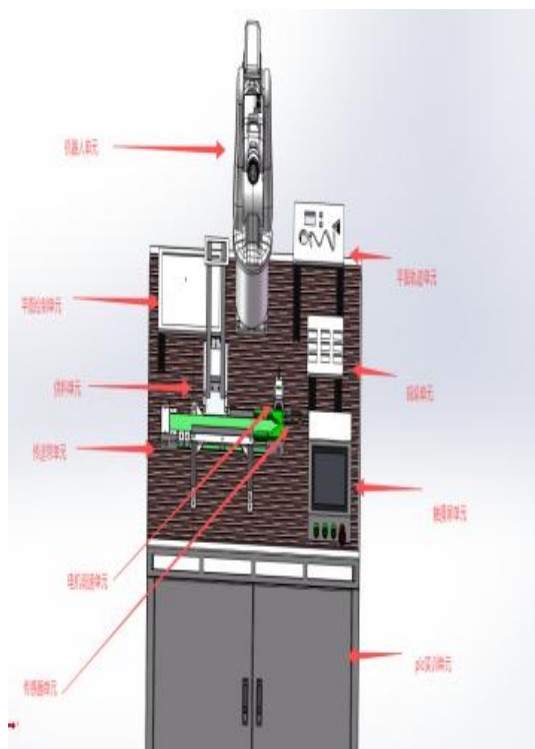
				3.5 A 轴容许切削力 $\geq 20\text{kg}\cdot\text{m}$ 3.6 手动三爪定心卡盘 $\geq \Phi 170\text{mm}$ 3.7 手动尾座中心高 $\geq 135\text{mm}$ 含合金顶尖 4 每台机床配脚踏板		
2	数控转台	1	套	数控转台：带有 $\Phi 170\text{mm}$ 台面和 $\Phi 35\text{mm}$ 通孔及手动尾座，包括所 有所需系统组件，连接件，连线，安装 A 轴参数： A 轴中心孔直径 $\geq \Phi 35\text{H7mm}$ A 轴工作台高度 $\geq 135\text{mm}$ A 轴转速 $\geq 22.2\text{rpm}$ A 轴容许负载容量 $\geq 75\text{kg}$ A 轴容许切削力 $\geq 20\text{kg}\cdot\text{m}$ 手动三爪定心卡盘 $\geq \Phi 170\text{mm}$ 、手动尾座中心高 $\geq 135\text{mm}$ 含合金顶尖	台湾旭阳	由机床厂家配套提供
3	重型五金工具柜	1	台	带轮子，轮子可以手动自锁，左右结构，外形尺寸 $1000\times 500\times 850$ ，左侧 4 层抽屉，右侧单柜柜内分上下层，右侧有把手可以推动小车，柜子上层有防滑垫。	鹏锐	
4	精密虎钳	1	台	钳口宽度 150mm	珍匠	（有防撬功能）
5	刀柄	1	套	BT40 刀柄 ER32 一把、BT40 刀柄 FMB22 一把、BT40 铣刀钻头两用刀柄一把、BT40 强力刀柄 C32 一把、C32 夹头一个、BT40 钻夹刀柄 APU 一把、BT40 伸缩性攻丝刀柄一把、ER32 专用扳手一把、铣刀用高精夹心 ER32 一个、锁刀座 BT40 一个、攻丝刀柄夹头一个、液压刀柄一把。	梅花	
6	对刀仪	1	个	Z 向对到仪 50mm 高一个	梅花	
7	刀具	1	套	刀盘 BAP400R-63-4T 一个、刀片 APMT1604 五十片、钨钢铣刀 $\Phi 4-\Phi 12$ 各十把	梅花	
8	数控系统 FANUC Oi-MF PLUS			机床数控系统均要求为当前市面上最新系统版本	FANUC Oi-MF PLUS	

二、大连数控机床 CKA6150 及配件清单

序号	名称	数量	单位	规格	品牌	备注
1	大连数控机床	1	套	CKA6150 详细参数 1. 机床主要特点及要求： 1.1 机床要求：机床有高的加工精度和长期的精度保持性，机床加工工件一致性好，机床采用机电一体化设计，整体布局紧凑合理、操作方便。 1.2 主要特点 1.2.1 床身上最大工件回转直径：Φ500mm。 *1.2.2 最大车削长度：≥840mm。 *1.2.3 刀架上最大工件回转直径：≥Φ260mm。 1.2.4 导轨：宽度 390mm 淬火硬度≥HRC52。 1.2.5 主轴： （1）通孔直径：≥Φ75mm （2）主轴头形式：D8 或者 A2-8 *（3）机械三挡，档内无级，主轴最高转速≥1600rpm 1.2.6 主轴前端轴承内径：≥Φ120mm。 1.2.7 主电机功率：7.5/11kw（变频电机） 1.2.8 卡盘直径：250mm（手动三爪）。 *1.2.9 刀架： （1）形式：立式四工位 （2）横向最大行程：≥260mm （3）纵向最大行程：≥840mm。	大连机床	
				1.2.10 刀杆截面：25×25mm。 1.2.11 换刀时间(单工位)：≤3.5s。 1.2.12 电源形式：交流三相 380V±10%/50Hz±2Hz。 1.2.13 用电容量：24KVA。 1.2.14 水箱容积：≥35L。 1.2.15 冷却泵电机功率：≥200W。 1.2.16 快速进给： *（1）横向：≥4000mm/min。 *（2）纵向：≥6000mm/min。 1.2.17 加工螺纹范围：等螺距直螺纹/锥螺纹/端面螺纹，变螺距直螺纹/锥螺纹/端面螺纹。 1.2.18 尾座： （1）套筒直径：≥Φ70mm （2）套筒行程：≥140mm （3）锥孔锥度：莫氏 5 号。 *1.2.19 定位精度(X/Z)：≤0.024mm/≤0.032mm。 *1.2.20 重复定位精度 (X/Z)：≤0.008mm/≤0.013mm。 1.2.21 加工精度：IT6-IT7。 1.2.22 加工件圆度：0.005mm；加工工件圆柱度：0.03 mm/300mm 加工工件平面度 0.025mm/Φ300		

				mm（只许凹）；加工工件表面 粗糙度：Ra1.6 μm 1.2.23 设备润滑：配有集中润滑系统对丝杠及导轨进行强制自动润滑。 *1.2.24 机械防护：全封闭防护罩，防水、防屑，维护方便。 1.2.25 电气防护：电路的动力回路，均有过流、短路保护，电气系统具有诊断功能，机床具有报警装置及紧急停止按钮。 1.2.26 电箱：封闭式电箱，槽板布线结构。 1.2.27 每台机床附技术资料一套。		
				2 数控系统 2.1 CNC：一体式 2.2 接口：USB 接口，CF 卡接口，以太网接口 2.3 CF 卡在线编辑功能 2.4 高速 HRV3 控制 数字伺服的控制方式 2.5 定位：G00 功能刀具以快速进给速度移动到工件坐标系指定的点。 2.6 准确停止：指令 G61 时，其后的切削进给指令中，在各程序段的终点应用减速，执行到位检测 2.7 切削方式：指令 G64 时，其后的切削进给指令中，刀具在各程序段的终点不予减速地移动到下一个程序段 2.8 圆弧插补 G02：顺时针旋转(CW)的圆弧插补 2.9 螺纹切削，同步进给：通过同步于主轴旋转地进给刀具，即可进行所指令的导程的螺纹切削 3 每台机床配脚踏板		
2	工具柜	1	台	带轮子，轮子可以手动自锁，左右结构，外形尺寸 650*420*920，抽屉采用三节轨，空抽均载重 30kg/每抽。	鹏锐	
3	刀具	1	套	外圆粗车刀、外圆精车刀、外螺纹刀、外切槽/切断刀、内孔粗车刀、内孔精车刀、内螺纹刀、内切槽刀、中心钻 + 钻头、倒角刀	梅花	

三、工业机器人实训台及配件清单

序号	名称	数量	单位	规格	品牌	备注
1	工业机器人 IRB120	2	台	1. 该机器人设备为 6 轴工业机器人，品牌为 ABB，型号为 IRB 120；须具备平面绘制、上料、传送、搬运及垛码等功能。 2. 标准实训台：尺寸为 1200*1000*800，铝型材搭建，前面和侧面开关门，两侧和底部钣金封板，为机器人、示教器、功能模块的安装提供标准的安装接口，预留有标准气源和电气接口安装位置，根据模块的使用情况进行功能的扩展。同时为工业机器人、功能模块、功能套件提供稳定的电源，平台上可牢固安装多种功能模块。 3. 机器人工具模块：由固定柱、支架、阔型气缸、应用工具夹（1 套主体，可夹 2 套工具样件）等组成。应用工具夹需可以夹持绘图笔工具和物料块。 工业机器人示意图如下：	ABB	需要卖家提供质保，质保期 1 年。
						
2	标准实训台 1200*1000*800	2	套	标准实训台 1200*1000*800	配套功能模块不做品牌要求，能满足相应要求即可。	
3	机器人工具 模块单元	2	套	机器人工具模块单元		
4	笔夹工具模 块	2	套	笔夹工具模块		

考察现场及采购方答疑时间：现场报名时进行。
投标人的资格要求： 1..投标人是在中华人民共和国境内注册，具有法人资格； 2.投标人需有有效营业执照，且必须包含相关营业范围； 3.投标人注册资金须在 100 万元以上（含 100 万元）； 4.投标人须具备完善的售后服务体系，无不良售后服务记录； 5.投标人应有类似批量项目的供货经验（不少于 2 次）； 6.投标人具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度； 7.代理商投标：必须取得制造厂针对本项目的授权书； 8.投标人应遵守中国有关的法律、法规； 9.投标人能提供相应的技术及优质的服务，具有良好的财务状况和商业信誉。
招采项目报名时间：公告发布之日起至 2026 年 07 月 03 日 16:00 时
投交报价截止时间：2026 年 7 月 10 日 10:00 时（报价文件应密封装存送至博学楼 A201 室）。 报价中需写清售后响应时间及售后年限。以上四项在满足学校要求的情况下为最低价组合采购，每项需单独报价。现场需提交人员对采购设备进行介绍并答疑解惑。
本公告发布媒体： 学院官方网站
其他要求：要求将本次招采设备按照要求运输并安装至指定地点，包含设备培训调试（无论投标人是否踏勘过现场，均被认为在递交报价文件之前已经踏勘现场）。