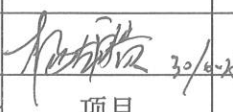
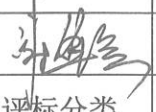


设备名称： 门槛梁龙门式自动打螺母设备技术要求

部门	工艺技术	设备	生产	制作中心领导		
审核						
序号	项目	评分分类	项目	招标要求		
有成熟的案例：可参观设备（视频参观也可以）						
1	系统/功能	功能	控制器系统	厂家成熟系统：不能加时间锁、密码锁，提供有备注设备程序备份		
2	加工行程	工作范围	行程X(主轴左右移动)	2700mm（有效加工范围）		
3	加工行程	工作范围	行程Y(主轴前后移动)	800mm （有效加工范围）		
4	加工行程	工作范围	行程Z(主轴上下移动)	200mm		
5	加工行程	工作范围	主轴鼻端到工作台端面距离	330 mm以上（按定标协议）		
6	加工行程	工作范围	工作台尺寸（长×宽）	≥3000*2000mm（按定标协议）		
7	功率负荷	工作范围	工作台最大台荷重	≥1500 KG		
8	配置	三轴	轴号	X	Y	Z
9	速度/效率	效率功率	三轴快移速度	500/mm/S	500/mm/S	500/mm/S
10	精度	精度要求	重复定位精度	0.05mm/2000mm	0.05mm/2000mm	0.05mm/2000mm
11	精度	精度要求	丝杆、导轨	精密研磨C3级 1-铝		
12	辅助配置	维护使用	工作台	配置标准工作台，可360度伺服自动翻转。 (可拉弧度法向孔铆钉)		
13	辅助配置	维护使用	夹具	根据我司提供产品配套开发夹具;(可实现快速换型) (H93AESC01124左门槛梁和H93AESC01126右门槛梁)		
14	工艺	工艺	拉铆节拍	平均7-9S/颗钉		
15	工艺	工艺	拉铆拉力	最大≥30KN（可调）		
16	工艺	工艺	龙门行走速度	36m/min（可调）		
17	工艺	工艺	拉铆拉杆行程	8-10mm		
18	工艺	工艺	拉铆螺杆规格	M6-M8-M10钢制和铝制		
19	工艺	工艺	编程	CAD图形导入编程，图层选孔，可存储100万条拉铆程序		
20	工艺	工艺	防错防漏	配套视觉检测；（门槛梁:错/漏/反/及CNC加工特征异常识别防流）		
21	功能	功能	拉铆螺母	可实现5款铆钉螺母不同型号拉铆： （详看H93AES左右门槛梁图纸）		
22	功能	功能	送料工具	振动盘自动轨道上料；		
23	功能	功能	自动找位置	配CCD 2次自动位置纠正、角度纠正		
24	功能	功能	实时数据监控	有拉力监控、行程监控、拉力曲线，完成/剩余数量、位置度记录，数据自动生成EX表格、自动保存可追溯可上传MES系统，实现在线观察		
25	功能	功能	图形监测	图形监测；（合格及异常点识别） 出现异常后声光警报。		
26	工艺	工艺	/	人工上下料(同一个位置)；		
27	培训要求	维护使用		编程/操作培训一周。		