**技术资料（不低于该配置）**

|  |  |
| --- | --- |
| **项目** | **技术要求** |
| 功率 | 12000W |
| 加工幅面 | 13000\*1600 |
| 定位精度 | ±0.05mm/m |
| ｘ、ｙ轴重复定位精度 | ±0.02 mm |
| X、Y轴最大定位速度 | 60 m/min |
| X、Y轴最大加速度 | 0.8G |
| 最小设定单位 | 0.01 mm |
| 数控系统（驱动、伺服） | 博楚；操作界面汉化，易操作；免费赠送套料软件；USB 接口，ethernet接口，文件传输方便 |
| 连续工作时间 | 24小时 |
| 激光器 | 瑞科（质保三年） |
| 自动调焦激光切割头 | 上海波刺 |
| 导轨、减速机、电气元件、机床附件等 | 一线知名品牌（上银\SMC\松下\施耐德\欧姆龙等） |
| 冷水机组 | 汉立 |
| 供电环境 | 三相五线制；电压：380V±10%；频率：50HZ±1HZ；高纯压缩空气：1.5MPa |
| 安全性能、节能、环保要求 | 符合国家相关法律法规，不属于国家高耗能落后机电设备（产品） |

|  |  |
| --- | --- |
| **主机部分** | **机床本体技术要求** |
| 床身 | ● 床身要求强度好、精度高、机床斜料斗加装防火层长期使用不易变形；  ● 原装进口齿轮齿条和直线导轨（台湾上银等一线品牌），采用封闭防尘罩；  ● 传感器加限位开关保护，切割头防撞设计，有效地保证机床运动的安全性；  ● 机床配备自动润滑装置，定期向床身、横梁的齿轮齿条添加润滑油；X/Y/Z轴直线导轨、齿轮齿条均有加注润滑脂油嘴，可定期向其加注润滑脂。 |
| **横梁** | ● 要求刚性好、重量轻、动态性能好；  ● 精密齿轮、齿条传动中间传动； |
| **Z轴随动装置** | ● Z轴行程≥120mm；  ● 柏楚专用高度跟随传感器控制激光切割电容随动头， 可配合柏楚激光切割软件轻易地实现高度自动跟踪、分段穿孔、渐进穿孔、寻边切割、蛙跳式上抬、切割头上抬高度任意设置、飞行光路补偿等功能。通过精密导轨和专用高速滑台实现切割过程中时时高度跟随；  ● Z轴装置中的电容传感器检测出切割嘴到板材表面的距离后，将信号反馈到控制系统，由控制系统控制Z轴电机驱动切割头上下运动使Z轴高度自动随动。在切割过程中，可实现自动跟踪与修正工件表面与喷嘴的间距，以消除因被切割板材的不平整对切割材料造成的影响；  ● Z轴上下两端均采用接近开关控制行程，同时在滚珠丝杠两端有弹性缓冲垫，可提供电缆断路、切割头体碰撞等报警信号给数控系统； |
| **气路及水路系统** | ● 气路分两部分，一部分为提供给切割头的切割气体；另一部分为辅助气体，都是清洁干燥的压缩空气，包括钢板上件时气缸使用的气体；  ● 配备压力传感器，确保机床在气体压力不够时能及时停止工作，避免切割废品产生。气压阈值可以由压力传感器调节设定；  ● 水路系统主要包括两部分：冷却水从冷水机组出来后，分两路进入激光器，一路冷却激光器主机部分，一路冷却激光器内部光路及切割头。 |
| **排渣系统** | 床身底部设置排渣系统，排渣系统底部设置移动脚轮，便于铁渣的清理。 |

**12000W激光器技术要求：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **参数** | | **备注** |
| 额定输出功率（W） | 12000 | 24小时连续工作 |
| 工作模式 | 连续/调制 |  |
| 偏振方向 | 随机 |  |
| 功率调节范围（%） | 10 - 100 |  |
| 中心波长（nm） | 1070 ± 10 | 额定输出功率 |
| 输出功率不稳定性（%） | ＜3 | 连续工作8hrs  工作温度25°C |
| 调制频率（Hz） | 5K | 额定输出功率 |
| 引导光输出功率（mW） | 1 |  |
| 光纤输出接头 | QBH |  |
| 纤芯直径（μｍ） | 50 |  |
| 光束质量  （BPP，mm\*mrad） | ＜10 | 额定输出功率 |
| 发散角（rad） | ＜0.11 |  |
| 输出光纤长度（m） | 15 |  |

注：技术资料最终解释权归三柏硕招标委员会