**附件：广西工业技师学院焊接中心光纤激光切割头采购清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 物品名称 | 品牌 | 型号规格 | 单位 | 数量 | 单价 | 金额 | 参数 |
| 1 | 光纤激光切割头 | 国内知名品牌 |  | 套 | 1 |  |  | 1.接口类型：QBH、QD、G5；  2.适用波长：1070±10nm；  3.额定功率：≤8kW；  4.聚焦焦距：150mm/200mm；  5.准直焦距：110mm；  6.喷嘴：主流各种型号规格；  7.焦点调节形式及范围：（自动）-18mm~+18mm  -30mm~+40mm;  8.对中调节范围：±1.5mm；  9.焦点调节速度：100mm/s；  10.辅助气压：≤3Mpa；  11.重量：≤5KG；  12.水冷接口：满足冷却QBH及切割头；  13.航空插头接口：电机动力线、编码器线及限位等信号输出口；  14.准直保护镜模块：光纤头插拔时，隔绝灰尘进去切割头内部，保护准 直镜；  15.刻度窗口：切割焦点观察窗口；  16.聚焦抽屉模块：更换维护聚焦镜时的插拔窗口及光斑调中功能；  17.聚焦保护镜抽屉模块：对聚焦镜的保护，便于快速更换；  18.切割保护镜抽屉模块：对切割气体的密封、对聚焦镜的保护；  19.切割气体进气口：10mm气管接口，用于切割时切割气体的输入；  20.冷却气体入口：6mm气管接口，用于切割时对喷嘴与陶瓷环的冷却；  21.调节螺栓：调节中心，使光束从喷嘴中心通过；  22.驱动器设置：脉冲当量，开环/总线：  （1）100准直150聚焦：每运动4.5mm，对应脉冲数是 10000；  （2）100准直200聚焦：每运动8mm，对应脉冲数是 10000；  23.SMA 接头：连接放大器线的接口；  24. 报警灯：正常工作显示绿灯，报警显示红灯。  25. 陶瓷体损坏后可以更换。更换后要与放大器一起通过复位操作对电 气系统进行初始化。  26. 切割咀的形状、尺寸都直接影响传感器的特性。因此必须满足使用各种形态的切割咀。  27.包含对光纤激光切割头安装调试培训服务 |
| 合计：**¥ 元** | | | | | | | | |

投标商家（盖章）：

投标联系人： 投标联系人电话：