# 第四章 技术标准和要求

**1、货物需求一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **单位** | **数量** |
| 1 | 模拟仿真软件 | 套 | 3 |
| 2 | 点焊机 | 台 | 1 |
| 3 | 盐雾腐蚀试样箱 | 台 | 1 |
| 4 | 高温电子万能试验机 | 套 | 1 |
| 5 | 200t液压机 | 套 | 1 |
| 6 | 20t液压机 | 台 | 1 |
| 7 | 20t螺旋压力机 | 台 | 1 |
| 8 | 100t液压机 | 台 | 1 |

**2、技术标准和要求**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **详细技术指标及功能需求** |
| 1 | 模拟仿真软件 | Pro-E；Solidworks；Deform-3D； |
| 2 | 点焊机 | （1）工作电源：110-120V/220-250V；  （2）能量输出：0-60J（实现直径1.5mm以内的热电偶焊接）；  （3）保护气体：惰性气体保护（氩气/氮气）可选；  （4）工作周期：5~10次焊接/分钟；  （5）工作开关：便捷脚踏开关；  （6）标准附件：持线钳+导线；防护眼镜；碳电极；备用2A熔断器；电源导线；剪钳； |
| 3 | 盐雾腐蚀试样箱 | （1）试验室：采PVC耐冲击板，厚度6mm。  （2）恒温水槽：采PVC耐冲击板，厚度6mm， 并附自动水位控制器。  （3）试验室上盖：采用PVC板制成，厚度10mm，附室内灯1 只，强化安全玻璃视窗一组及气压缸左右各一组。  （4）试药补充桶：隐藏式附水位表，采PVC  耐冲击板，厚度5mm。  （5） 试验室篮架：采PVC耐冲击板，可自由调整试验角度15º及30º角。  （6）饱和空气桶：以SUS#304不锈钢板制成，厚度2mm，并附自动水位控制器。  （7）喷雾方式： 锥型分散器：可调整喷雾之大小，并可使雾气落雾平均。喷雾量：1~2mL/80cm²1hr  （8）试验室温度控制0~99.9℃精度0.1℃。  （9）加热槽液体膨胀安全温度控制器0~110℃  （10）饱和空气桶温度控制器0~99.9℃，精度0.1℃。  （11）一级压力调整结构：  一次调压阀：附压力表1组（先行调压於2~2.5Kg/cm²）二次调压阀：台制调压阀1/4” PT，压力0~4.0 Kg/cm²可调式（喷雾压力调节於1.0Kg/cm²）压力表：2 Kg/cm²，精度0.1 Kg/cm²。 |
| 4 | 高温电子万能试验机 | 最大试验力：100 kN；测试温度：25-900℃，温度波动±3℃以内；试验机准确度等级0.5级；试验力示值相对误差：±0.5%以内；试验力分辨力：最大试验力的1/±300000；变形相对误差：±0.5%以内；变形分辨力：最大变形量的1/±300000；位移分辨率：0.0025μm；控制方式：可应变速率控制或应力控制；配进口高温轴向电子引伸计一只（需与设备主机同品牌或同一厂家生产）；配室高温拉伸夹具（2个圆柱和2个片状样品）、室高温压缩夹具、室高温平面压缩夹具及室高温可锻性测试夹具。伺服电机及伺服器一套；进口测量控制系统及中文版软件一套（需与设备主机同品牌或同一厂家生产）； |
| 5 | 200t液压机 | 公称力2000KN；液体最大工作压力25Mpa；最大开口高度1200mm；滑块最大行程800mm；工作台有效尺寸680\*560mm；滑块速度4-100mm/s。配5套模具；要求要有背压，下顶杆和上压板独立控制；配位移及压力传感器，控制器，可实现精确控制压下量及速度。 |
| 6 | 20t液压机 | 公称力200KN；液体最大工作压力25Mpa；最大开口高度500mm；滑块最大行程300mm；工作台有效尺寸300\*300mm；滑块速度4-60mm/s。配5套模具 |
| 7 | 20t螺旋压力机 | 公称力200KN；滑块行程 75（mm） 行程次数 170（次/min） 工作台尺寸 210\*394（mm）  喉口深度 210（mm） 动力类型 电动 控制形式 人工 |
| 8 | 100t液压机 | （1）公称力1000KN；  （2）液体最大工作压力25Mpa；  （3）最大开口高度900mm；  （4）滑块最大行程600mm；  （5）工作台有效尺寸500\*400mm；  （6）滑块速度4-80mm/s；（7）配5套模具。 |

**3、质保及售后服务要求**

3.1 提供2年质保；

3.2 设备保质期内，24小时响应；

3.3 培训2天；

3.4 需提供详细的售后服务方案。

上述技术要求和其他要求，仅作为报价人编制报价文件和参加谈判时之参考。通过谈判，最终确定符合采购需求的技术指标及相关要求。