|  |
| --- |
| 调研标的物配置清单及主要参数要求： |
| 一）真空炉结构主体 1套  1、真空腔室系统  1.1、定制真空腔室：立式正八角形双层结构SUS304（关键参数）真空室，外水冷板蜂巢结构；  1.2、等效内径Φ1000x1050㎜。等离子空间：Φ650x700mm。单开门，9个120mm直径弧源孔分3列彼此对称开孔在炉体上，炉门中间位置开孔预留3个弧源刻蚀系统；  1.3、合理位置设置加热座，充气放气座，真空测量座，预留真空检漏口(用于接真空检漏仪)；真空测量座KF口（真空腔1个检测口，罗茨泵上方1个检测口，分子泵出气口1个检测口），2个观察窗和抽气管路等。  1.4、腔体架台为烤漆碳钢Q-235-A台架，可承重≥3吨。  1.5、炉门厚度35mm，炉体厚度内14mm，外6mm。  1.6、真空腔室内部配316不锈钢材质内衬板。  1.7、真空腔体外部表面哑光附带防指纹油。  1.8、真空腔体外部钣金，钣金亚光烤漆，壁厚1.5mm。  1.9、真空管道/弯头/软管不锈钢焊接管径100mm。  2、工件驱动系统  2.1、定制工件驱动系统功能：可实现工件的3维公自转,可设定转速1-10r/m。  2.2、专用推车1台，10轴转架2套，转架周转台2套，膜层均匀。304不锈钢材质制作，转架承重≥800kg，连续转动无故障。  3、加热冷却系统  3.1、定制加热系统：盘状加热器单元烘烤，保证炉内温度可达均匀500℃。  3.2、定制冷却水配水系统功能：保证提供足够冷却效果，专用冷却水分配及水流量检测。设备阴极单独一路供水，保证提供足够冷却效果。配备专用冷却水分配及水流量检测柜。  3.3、各路水流速度由水流传感器独立检测，通过数字嵌入系统管理，水流信号通过串口通讯至PLC和工控机，所有异常均可根据各测量点的敏感程度进行分级处理，充分保证冷却安全。停电自来水和冷却水自动转换。  4、工控操作系统  4.1、定制工控操作系统功能：数据自动储存、查询、功报警功能，分级密码保密功能。可实现一键式全自动镀膜流程控制，从关炉门到开炉门完全实现一键式操作。装配急停开关，一旦有重大异常情况，通过触动开关停下设备，开关加装保护罩，避免误操作。  4.2、根据工艺要求可实现主要参数线性控制。  5、阴极电弧系统  5.1、定制电弧系统：9套额定电流200AФ120靶的电磁加永磁电弧阴极，多波形60A50V线圈电源，能够满足脉冲调节，三种波形（方波，三角波，正弦波），可设置频率、上下限电压及占空比。  5.2、离子刻蚀系统1套。可实现弧光增强辉光等离子体清洗刻蚀系统对工件进行清洗和刻蚀，偏压电流可达20A的刻蚀能量，表层可以1小时内被刻蚀掉0.1-0.2um厚度。 |
| 二）冷水机 1套  1、用途：用于涂层设备和各附属设备的冷却；  2、制冷量：50805KCa1/59.08KW；  3、电压：3相、380V、50HZ；  4、冷媒：R22；  5、压缩机：≥7.5KW×2；  6、冷却风量：≥20000m3/h；  7、冷冻水量：≥10.16m3/h；  8、冷凝器：翅片式；  9、蒸发器：壳管式；  10、冷冻水管径：G2；  11、冷冻水泵：2.2～3KW。 |
| 三）喷砂机 1套  1、加工范围：约Φ200×500mm；  2、适用磨料：120-500#氧化铝砂(刚玉砂)、树脂磨料等磨料；  3、气源压力：进气压力不低于0.5Mpa，使用压力0.1-0.5Mpa 可调；  4、耗气量：总耗气量约4m3/min；  5、噪声：≤ 80分贝；  6、电 源：380V/50HZ，三相五线制；  7、总功率：7 kw （不包含空压机组）；  8、喷枪材数量：≥4把专用组合式负压喷枪，采用高耐磨碳化硼喷咀，口径约8mm。喷枪上下行程约300mm，移动速度变频可调，可程序设定加工高度，调整与工件的间距；  9、质保要求：两年。 |
| 四）喷板机 1套  1、喷枪内型：FK型喷枪；配碳化硼喷嘴  2、电源：380V，50HZ；  3、设备加压：设备需要具备加压功能；  4、压缩空气源：压力5-7bar（kgf/cm2）；流量1.5-2m3/min干燥清洁的压缩空气；  5、喷砂室规格：约1200×1200×900mm；  6、除尘方式：配置滤芯式除尘器，自动气动反吹振打滤芯除尘，配置6个滤芯，工人定期清理手机积灰斗的粉尘，具备除尘，达到环保要求；  7、噪音要求：噪音小于100分贝，室内最小喷板1200×1200×850mm；  8、质保要求：易损件12个月，整机质保两年，需要到现场安装调试完成方可验收。 |