

體積空間精度補償基座

一、工作項目

體積空間精度補償基座

二、工作規範

1.製作設備要求_國產五軸加工機

- a.加工設備之五軸工具機，需搭配 M100_M5A 控制器。
- b.行程規格：X 軸 850mm，Y 軸 1200mm，Z 軸 500mm，A 軸+110°~-110°度，
C 軸 0°~360°度
- c.主軸鼻端至工作台面距離：650mm
- d.進給軸控制系統需搭配 EtherCAT 絕對式伺服系統，且回授解析度需到每轉 23bit 解析度及光學尺信號檢測，並配合進行加工資料擷取。
- e.主軸驅動系統須採用 EtherCAT 通訊界面，並且主軸馬達具有 4096P/REV 解析度，配合進行加工資料擷取。
- f.進給軸驗證測試時需啟動節距補償功能，確保定位精度。
- g.加工施作前，需提供 3 個月內配合 IBS 或 LRT 量測系統進行空間誤差校正檢測報告。該設備校正報告之 K4 綜合精度誤差需小於 30 μ m。
- h.加工施作時，需配合 M100_M5A 控制器載台進行資料收集與諮詢。
- i.加工機台需為台灣製作組裝之國產設備。

2. 基座規格

a.需搭配 M100_M5A 控制器模擬跑合

b.利用國產五軸加工機設備之機型，製作工件 1 件

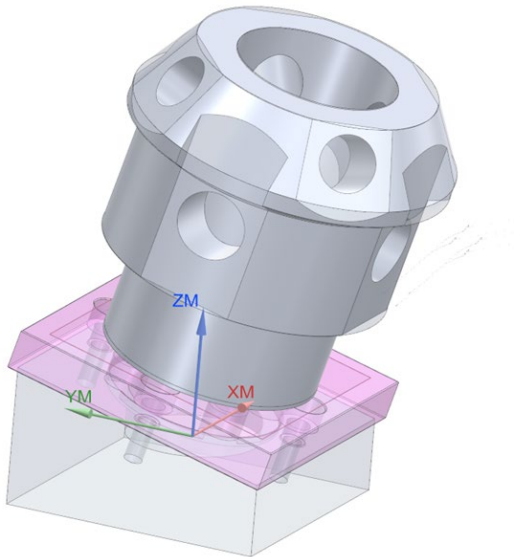
c.語法需符合 ISO6983 規範

d.尺寸：零件素材 D250*L330mm，治具素材 150*150*35mm 和 150*150*100mm，得標

後再提供工程圖給廠商

e.材質：7075-T6

f.基座樣式



三、驗收方式

1. 國產五軸銑床加工機設備

a.提供驗證載台之現場實際機台運作照片

b.提供五軸工具機載台控制器參數檔一套

c.需提供 3 個月內配合 IBS 或 LRT 量測系統進行空間誤差校正檢測報告。該設備校正報告

之 K4 綜合精度誤差需小於 30 μ m。

2. 體積空間精度補償基座 1 件(含治具)

四、配合事項

1.需提供電話技術諮詢與指導 12 個月

2.承包商須熟悉 M100_M5A 控制器操作使用

3.承包商須配合加工驗證所需要收集的機台硬體、電控設備規格資料，並配合加工驗證的操作並回饋使用意見與改善措施。

4.客供的相關加工與量測技術資訊與文件，具有智慧財產保護，承包商不得散佈，違反規定則負法律責任。