
LEAPS

技 术 协 议

产品型号：HTC16-6

产品名称：数控卧式车床

甲方：

乙方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

协议号：No.

HTC16-6 技术协议

甲方：_____公司 乙方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

公司（以下简称：甲方）订购江苏沈数机床自动化设备有限公司（以下简称：乙方）生产的 HTC16-6 数控卧式车床 台。经双方友好协商，达成以下技术协议。

一. 机床的主要技术参数及精度：

1. 机床的主要技术参数：

项目		单位	规格	备注
床身上最大回转直径		mm	Φ 360	
最大切削长度		mm	170	
最大切削直径		mm	轴类 Φ 130/盘类 Φ 230	
滑板上最大回转直径		mm	Φ 130	
主轴端部型式及代号/承重			A2-5/150	
主轴孔直径		mm	Φ 56	
单主轴 主轴箱	主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩	r/min/Nm	40~4500/45	
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	7.5/5.5	
标准卡盘	卡盘直径	inch	6"	
X 轴快移速度		m/min	滚动导轨 20	滚动导轨
Z 轴快移速度		m/min	滚动导轨 24	滚动导轨
X 轴行程		mm	130	
Z 轴行程		mm	200	
标准刀架形式			卧式 8 工位	
刀具尺寸	外圆刀	mm	20×20×125	
	镗刀杆直径	mm	Φ25	
机床重量	总重	kg	2200	
最大承重	盘类件	kg	60 (含卡盘等机床附件)	
	轴类件	kg	60 (含卡盘等机床附件)	
机床主 机外型	长×宽×高	mm	2200×1850×1800	

2. 机床精度:

本机床精度贯彻中华人民共和国国家标准GB/T16462. 1-2007《数控车床和车削中心检验条件第1部分: 卧式机床几何精度检验》、GB/T16462. 4-2007《数控车床和车削中心检验条件第4部分: 线性和回转轴线的定位精度及重复定位精度检验》和GB/T16462. 6-2017《数控车床和车削中心检验条件第6部分: 精加工试件精度检验》。

检 验 项 目		工厂标准
加工精度		IT6
加工工件圆度		0.002mm/Φ70
加工工件圆柱度		0.008mm / Φ70×150mm
加工工件平面度		0.006mm/Φ100mm
加工工件表面粗糙度		Ra1.6 μm
定位精度	X 轴	0.013mm
	Z 轴	0.016mm
重复定位精度	X 轴	0.005mm
	Z 轴	0.006mm

二、机床标准配置及主要外购件:

配套件名称	规格型号	生产厂家	备 注
数控系统	FANUC 0i TF	FANUC	
主 电 机	CTB-45P5ZGB15-60M3GP	超同步	
X 轴电机 (带刹车)	β iSc8B/3000	FANUC	
Z 轴电机	β iSc8/3000	FANUC	
主轴轴承	80X125X22	进口	
	90X140X24		
X 轴直线导轨	30 规格滚珠	国产	
Z 轴直线导轨	30 规格滚珠	国产	
X 轴丝杠	Φ 25×10	国产	
Z 轴丝杠	Φ 32×10	国产	
X 轴丝杠轴承	20X47X15	进口	
Z 轴丝杠轴承	25X62X15	进口	

配套件名称	规格型号	生产厂家	备 注
液压卡盘	6" 中实	国产	
液压油缸	中实	国产	
刀架	卧式 8 工位	IEEP0	

三、机床随机附件：

序号	附件名称	型号规格	数量	备注
1	机床减振垫铁		5 件	国产
2	车削刀夹	外圆压刀块 20X20	4 套	本厂
		端面刀夹 20X20	2 个	
		镗孔刀夹 $\phi 25$	2 个	
3	接屑冷却箱		1 套	国产

其它按机床标准配置执行。

四、随机文件：

序号	技术资料名称	份数	备注
1	机床使用说明书（机械）	一份	电子版
2	合格证	一份	
3	装箱单	一份	
4	润滑油说明书	一份	电子版
5	液压系统说明书	一份	电子版
6	卡盘、油缸使用说明书（或维护手册）	各一份	电子版
7	机床使用说明书（电气）	一份	电子版
8	车床用操作说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
9	维修说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
10	参数说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
11	车床/加工中心通用操作说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
12	电路图册	一份	电子版

五、机床验收：

1. 预验收：预验收在乙方场地进行，检验该机床合格证中项目，并车削乙方标准综合试件 1 件，各项达到要求，即视为机床预验收合格，可以发货。刀具与零件由乙方提供。
2. 终验收：终验收在甲方场地进行，由乙方人员指导，机床调试合格后，机床进入质量保证期。甲方应为乙方调试人员提供便利的工作条件。

六、技术培训：

甲方人员到乙方地进行培训，乙方负责对甲方人员进行操作、编程、维修等方面的技术培训为期一周，培训人员的差旅费甲方自理。乙方人员在甲方现场进行有针对性的操作、

编程培训。

七、不可抗拒的事故：

由于严重的灾害（如火灾、水灾、雪灾、地震等）及甲乙双方同意的其它不可抗拒的事故，致使一方不能履行本协议时，遇到上述事故的一方必须立即（以最快的速度）将影响本协议的情况，以传真或电报方式通知对方，并以航空特快专递形式提供事故的详细情况，以及影响本协议履行程度的证明文件，此证明文件应由受事故影响一方公证部门盖章，受上述事故影响而拖延的时间应在原定交货期的基础上顺延。

八、协议作为合同附件签字后与合同同时生效。

九、其它未尽事宜，双方友好协商解决。

甲 方：公司

乙 方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

代表签字：

代表签字：

日 期：

日 期：