

LEAPS

技 术 协 议

产品型号：T2/1000

产品名称：卧式数控车床

甲方：

乙方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

协议号：No.

技术协议

甲方：_____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 T2/1000 数控车床____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 560	
最大切削长度		mm	1000	
最大切削直径		mm	盘类 Φ 400 轴类 Φ 350	
滑板上最大回转直径		mm	Φ 350	
主轴端部型式及代号			A2-6	前端锥孔 1 :20
主轴孔直径		mm	Φ 65	
最大通过棒料直径		mm	Φ 50	中空卡盘可用
单主轴 主轴箱	主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩	r/min/Nm	50~4500/235	FANUC 0i - TF
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	15/11	β i P22/8000
标准卡盘	卡盘直径	inch	8"	
X 轴快移速度		m/min	30	滚动导轨
Z 轴快移速度		m/min	30	滚动导轨
X 轴行程		mm	210	
Z 轴行程		mm	1050	
尾座行程		mm	900	油缸驱动线轨
尾座主轴锥孔锥度		莫氏	莫 5	
标准刀架形式			卧式 8 工位	
刀具尺寸	外圆刀	mm	25×25	
	镗刀杆直径	mm	Φ 40/ Φ 32/ Φ 25/ Φ 20	
刀盘可否就近选刀			是	
机床重量	总重	kg	4800	
最大承重	盘 类 件	kg	200(含卡盘等机床附件)	
	轴 类 件	kg	500(含卡盘等机床附件)	
机床外型	长×宽×高	mm	3570×2000×1900	不含排屑器

2. 机床精度:

机床精度贯彻 GB/T16462-2007《数控卧式车床 精度检测》标准.

检 验 项 目		工 厂 标 准
加工精度		IT6
加工工件圆度		0.0025mm/ $\Phi 75$
加工工件圆柱度		0.010mm / 150mm
加工工件平面度		0.010mm/ $\Phi 200$ mm
加工工件表面粗糙度		Ra1.25 μ m
定位精度	X 轴	0.008mm
	Z 轴	0.008mm
重复定位精度	X 轴	0.004mm
	Z 轴	0.004mm

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	进口	FANUC (日本)
主 电 机	β iIP22/8000 SP	进口	FANUC (日本)
X 轴电机 (带刹车)	β iSc12/3000-B (带抱闸)	进口	FANUC (日本)
Z 轴电机	β iSc12/3000-B	进口	FANUC (日本)
主轴轴承	90X140X37	进口	NSK/NTN (日本)
	100X150X37		
	100X150X45		
X 轴滚珠丝杠	$\phi 32 \times 12-635$	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
Z 轴滚珠丝杠	$\phi 32 \times 12-1542$	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
X 轴导轨	35 规格	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
Z 轴导轨	35 规格	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
尾座导轨	35 规格	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
X 轴丝杠轴承	25X62X15	进口	NSK/NTN/NACHI (日本)
Z 轴丝杠轴承	25X62X15	进口	NSK/NTN/NACHI (日本)
液压卡盘	8 寸中空	台湾	
尾 座	液压尾座	自制	
尾座顶尖	MT5	进口	NSR (韩国)
刀 架	卧式 8 工位液压刀架	台湾	台鑫

配套件名称	规格型号	生产厂家	备 注
冷却排屑装置	水箱接屑盒	国产	

注：链板式排屑器不适用于铸铁件在带水加工的情况。

三、机床随机附件：

序号	附件名称	型号规格	数量	备注
1	地脚垫铁		1 套	
2	车削刀夹	外圆刀压刀块 25X25	4 套	台鑫
		端面刀夹 25X25	1 个	
		镗孔刀夹 $\phi 40$	3 个	
		刀套 032, 025, 020	各 1 个	
3	冷却排屑装置	水箱接屑盒	1 套	
4				

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	卡盘、油缸使用说明书（或维护手册）	各一份	
5	润滑油说明书	一份	
6	刀架使用说明书	一份	
7	液压系统使用说明书	一份	
8	排屑器使用说明书	一份	
9	机床使用说明书（电气）	一份	电子版
10	车床/加工中心系统通用用户手册（FANUC 系统）	一份	电子版
11	参数说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
12	车床系统用户手册（FANUC 系统）	一份	电子版
13	维修说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
14	电路图册	一份	电子版
15	PLC 程序	一份	电子版
16	机床控制参数表	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：