

**LEAPS**

# 技 术 协 议

**产品型号：V6C**

**产品名称：数控立式车床**

甲方：

乙方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

协议号：No.

# V6C 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 V6C 数控立式车床\_\_\_\_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：

规格及能力参数	床身上最大回转直径		mm	860
	最大切削高度		mm	700
	最大切削直径		mm	800
	主轴端部型式及代号			A2-11
	主轴转速范围		r/min	50~1500
	主轴最大输出扭矩		Nm	1245
	主轴转速级数		kW	无级
	主电机输出功率（连续/30 分钟）		kW	22/30
	卡盘直径		inch	21"
	X 轴快移速度		m/min	16
	Z 轴快移速度		m/min	16
	X 轴行程		mm	600(立式刀架)
	Z 轴行程		mm	720
	刀架型式			立式伺服 5 工位
	外圆刀		mm	32X32
	镗刀杆直径		mm	Φ 50
	主轴最大承重		kg	600
	主机重量		kg	10500
	电气容量		kVA	50
	机床外形尺寸（长×宽×高）		mm	3400×2200×3300
精度	加工精度			IT6~IT7
	加工工件圆度		mm	0.005/Φ120
	加工工件直径的一致性		mm	0.010/Φ120×150
	加工工件平面度		mm	0.02/Φ500
	加工工件表面粗糙度			Ra1.6 μm
	定位精度	X 轴	mm	0.008

	重复定位精度	Z 轴	mm	0.01
		X 轴	mm	0.006
		Z 轴	mm	0.006

## 二、机床标准配置及主要外购件：

主机配置	数控系统	FANUC	FANUC 0i-TF	1 套
	主电机	MK	22kW 伺服主轴电机	1 套
	X 轴伺服电机	FANUC	β isc22/2000	1 套
	Z 轴 伺 服 电 机 (带抱闸)	FANUC	β isc22B/2000	1 套
	窄 V 带		5V/15N/8 根	1 套
	直线导轨	进口 THK	55 规格滚珠	1 套
	丝杠	进口/THK	50×12	1 套
	丝杠轴承	日本 NSK		1 套
	主轴轴承	进口 NTN/NSK	NN4936MBKRCC0P4	1 套
	刀架	意大利 IEEPO	160 中心高立式 5 工位伺服刀架	1 套
	卡盘	台湾	21 寸三爪中实液压	1 套
	自动润滑系统	国产		1 套
附件配置	调整垫铁	本厂	不打地基时用	1 套
	随机工具	本厂		1 套
	冷却排屑装置	国产	后排链板式	1 套
	铁屑小车	本厂		1 套
	车削刀夹	本厂	组合刀夹 32×32	2 件
			镗刀夹 φ 50	3 件
			φ 40 变径套	1 件
			φ 32 变径套	1 件
标准随机文件 (根据实际配置配发)	合格证（含精度检验单）		纸版	1 份
	装箱单		纸版	1 份
	机床操作说明书		电子版	1 份
	机床安全指导书		电子版	1 份
	机床运输与安装说明书		电子版	1 份
	维修保养说明书		电子版	1 份
	液压系统使用说明书		电子版	1 份

	电气使用说明书	电子版	1 份
	系统说明书套件（适配系统）	电子版	1 份
	电路图册	电子版	1 份
	机床控制参数表	电子版	1 份
	刀架使用说明书	电子版	1 份
	卡盘、油缸使用说明书（或维护手册）	电子版	各 1 份
	润滑油箱使用说明书	电子版	1 份
	排屑器使用说明书	电子版	1 份
	氮气平衡系统说明书	电子版	1 份
	氮气平衡系统调试说明书	电子版	1 份

### 三、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。

### 四、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。

### 五、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。

### 六、协议作为合同附件签字后与合同同时生效。

### 七、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：