

**LEAPS**

# 技 术 协 议

**产品型号：V6S**

**产品名称：全机能数控车床**

甲方：

乙方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

协议号：No.

# V6S 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 V6S 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：

项目		单位	规格	备注
床身上最大回转直径		mm	1040	
最大切削长度		mm	800	
最大切削直径		mm	1000	
主轴端部型式及代号			A2-15	
主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩		r/min/Nm	50~800/2000	FANUC 0i-TF
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	55/37	国产主伺服
标准卡盘	卡盘直径	inch	24"	
X 轴快移速度		m/min	10	滚动导轨
Z 轴快移速度		m/min	12	滚动导轨
X 轴行程		mm	800	
Z 轴行程		mm	850	
标准刀架形式			立式 6 工位	
刀具尺寸	外圆刀	mm	32×32	
	镗刀杆直径	mm	Φ50/Φ40/Φ32	
刀盘可否就近选刀			可	
机床重量	总重	kg	15000	
最大承重	盘 类 件	kg	800(含卡盘等机床附件)	
机床外型	长×宽×高	mm	3940×2795×3671	
电气容量		kVA	73	

## 2. 机床精度:

检 验 项 目		工厂标准
加工精度		IT6~IT7
加工工件圆度		0.007mm/ $\Phi$ 120
加工工件圆柱度		0.012mm/ $\Phi$ 120 $\times$ 150mm
加工工件平面度		0.030mm/ $\Phi$ 500mm
加工工件表面粗糙度		Ra1.6 $\mu$ m
定位精度	X 轴	0.018mm
	Z 轴	0.020mm
重复定位精度	X 轴	0.0075mm
	Z 轴	0.015mm

本机床精度贯彻 JB/T 11562-2013 数控立式卡盘车床和车削中心 技术条件。

## 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-4037ZGD15-45M5JP	北京超同步	
X 轴电机	$\beta$ iS30/2000	FANUC	
Z 轴电机 (带刹车)	$\beta$ iS40B/2000	FANUC	
主轴轴承	200X280X80	进口	
	140X190X50		
	180X280X120		
X 轴滚珠丝杠	$\Phi$ 63 $\times$ 10 $\times$ 1407	台湾	
Z 轴滚珠丝杠	$\Phi$ 63 $\times$ 10 $\times$ 1423	台湾	
X 轴导轨	55 规格滚柱	台湾	
Z 轴导轨	55 规格滚柱	台湾	
X 轴丝杠轴承	50X100X20	进口	
Z 轴丝杠轴承	50X100X20	进口	
液压卡盘	24"中实	台湾	
刀 架	立式 6 工位 160 中心高伺服刀架	意大利 IEEPO	
减速机		进口	减速比: 1:5.5
排屑器	后排屑链板式	国产	

注: 链板式排屑器不适合铸铁带水的加工情况。

## 三、机床随机附件与特殊选择件：

序号	附件名称	型号规格	数量	备注
随机附件：				
1	地脚垫铁	不打地基时用	1 套	本厂
2	随机工具	卡盘拉杆扳手	1 套	本厂
3	车削刀夹	组合夹 32X32	3 套	本厂
		镗刀夹 $\phi 50$	3 套	本厂
		刀套 $\phi 40, \phi 32$	各 2 个	本厂
4	冷却排屑装置		1 套	国产
5	铁屑小车		1 套	本厂
特殊选择件（在备注中标明是否选择）：				
1	专用吊具及吊杠		1 套	

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	操作说明书	一份	电子版
2	安全指导书	一份	电子版
3	运输与安装说明书	一份	电子版
4	维修保养说明书	一份	电子版
5	电气使用说明书	一份	电子版
6	合格证（含精度检验单）	一份	
7	装箱单	一份	
8	车床/加工中心通用操作说明书 (FANUC)	一份	电子版
9	操作说明书 (FANUC)	一份	电子版
10	维修说明书 (FANUC)	一份	电子版
11	参数说明书 (FANUC)	一份	电子版
12	电路图册	一份	电子版
13	机床控制参数表	一份	电子版
14	液压系统使用说明书	一份	电子版
15	刀架使用说明书	一份	电子版
16	卡盘使用说明书	一份	电子版
17	油缸使用说明书	一份	电子版
18	润滑油箱使用说明书	一份	电子版

序号	技术资料名称	份数	备注
19	排屑器使用说明书	一份	电子版
20	控制柜空调机使用说明书	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：