

LEAPS

HTC63100n 卧式数控车床

技 术 协 议

买方：

卖方：江苏沈数机床自动化设备有限公司

买 方:

卖 方: 江苏沈数机床自动化设备有限公司

_____公司（简称：买方）订购江苏沈数机床自动化设备有限公司（简称：卖方）生产的 HTC63100n 卧式数控车床 ____台，经双方友好协商，达成本技术协议, 包含内容如下。

- 一、 HTC63100n 卧式数控车床主要技术参数及精度
- 二、 HTC63100n 卧式数控车床配置及主要外购件清单
- 三、 HTC63100n 卧式数控车床主要随机附件清单
- 四、 HTC63100n 卧式数控车床特选配置清单
- 五、 HTC63100n 卧式数控车床验收培训
- 六、 营销服务中心售后服务承诺书

买方:

卖方: 江苏沈数机床自动化设备有限公司

签名:

签名:

日期:

日期:

一. HTC63100n 卧式数控车床主要技术参数及精度

1. 主要技术参数

项目		单位	规格	备注
床身上最大回转直径		mm	850	
最大切削长度		mm	1000	
最大切削直径		mm	轴类 630/盘类 750	
滑板上最大回转直径		mm	630	
主轴端部型式及代号			A2-11	
主轴孔直径		mm	100	
最大通过棒料直径		mm	85	
单主轴 主轴箱	主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩	r/min/Nm	20~2000/950	
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	30/22	αP50/6000
标准卡盘	卡盘直径	inch	15"	
X 轴快移速度		m/min	12	
Z 轴快移速度		m/min	15	
X 轴行程		mm	410	
Z 轴行程		mm	1050	
尾座套筒直径		mm	180	
尾座套筒行程		mm	160	
尾座主轴锥孔锥度		莫氏	6#	
标准刀架形式			卧式 12 工位	
刀具尺寸	外圆刀	mm	32×32	
	镗刀杆直径	mm	Φ50/Φ40/Φ32/Φ25	
刀盘可否就近选刀			可	
机床重量	总重	kg	14000	
最大承重	盘 类 件	kg	500(含卡盘等机床附件)	
	轴 类 件	kg	2000(含卡盘等机床附件)	
机床外型	长×宽×高	mm	4900×2760×2630	

注 1：主轴转速是在标准配置（中实卡盘）下的转速范围，当安装其它配置的卡盘、卡具或主电机时，请注意所选择的卡盘或卡具的极限转速；如配置国产轴承，主轴最高转速降为原主伺服配置最高转速的 75%。

注 2：数控机床对电源要求严格。如果用户电压波动超过±10%，必须增加稳压装置，否则数控机床将不能正常工作，甚至出现不可预测的结果。

注 3：机床重量仅供参考，最终重量以机床装箱单为准。

2. 主要精度

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		0.004mm/Φ150mm
加工工件圆柱度		0.020mm/Φ150mm×300mm
加工工件平面度		0.020mm/Φ300mm
加工工件表面粗糙度		Ra1.6 μm
定位精度	X 轴	0.013mm
	Z 轴	0.020 mm
重复定位精度	X 轴	0.006mm
	Z 轴	0.008 mm

二. HTC63100n 卧式数控车床配置及主要外购件清单

配套件名称	规格型号	生产厂家	备 注
数控系统	FANUC 0i - TF plus	FANUC	
主 电 机	α P50/6000	FANUC	
X 轴电机 (带刹车)	α iF22B/3000	FANUC	
Z 轴电机	α iF30/4000	FANUC	
主轴轴承	160X240X60	进口	
	140X210X53		
	160X240X72		
X 轴丝杠	φ50 X 8	国产	
Z 轴丝杠	φ63 X 12	国产	
Z 轴直线导轨	65 规格滚柱	进口	

配套件名称	规格型号	生产厂家	备 注
X 轴丝杠轴承	35X72X30 35X72X45	进口	
Z 轴丝杠轴承	45X100X80 45X100X40	进口	
液压卡盘	15"中实	韩国/台湾	
尾 座	液压插销床鞍拖动、液压套筒伸缩、 液压尾座锁紧，中心旋转，滑动导轨， 不带套筒锁紧	本厂装配	
顶尖	固定（死）顶尖	国产	
刀 架	卧式伺服 12 工位	IEEPO	
排屑器		国产	

注：根据供货周期，在不影响机床性能的情况下，制造商有更改同品质外购件的权利。

三. HTC63100n 卧式数控车床主要随机附件清单

1、随机附件

序号	附件名称	型号规格	数量	备注
1	地脚垫铁	带 M20X400 地脚螺钉	1 套	本厂
2	车削刀夹	外圆刀压刀块	7 套	本厂
		外圆刀夹	1 套	本厂
		镗孔刀夹 φ50	2 套	本厂
		刀套 φ40, φ32, φ25	各 2 个	本厂
3	冷却排屑装置		1 套	国产
4	铁屑小车		1 套	本厂

2、随机工具

序号	名称	备注
1	水平仪底座	1 件
2	Z 轴固定板	1 件
3	垫块	1 件

3、随机文件

序号	名称	数量	备注
1	机床使用说明书（机械、电气）	1 份	电子版
2	合格证	1 份	
3	装箱单	1 份	

4	卡盘、油缸使用说明书（或维护手册）	1 份	电子版
5	润滑油泵使用说明书	1 份	电子版
6	刀架使用说明书	1 份	电子版
7	液压系统使用说明书	1 份	电子版
8	排屑器使用说明书	1 份	电子版
9	车床/加工中心系统通用用户手册 FANUC	1 份	电子版
10	参数说明书（中文）FANUC	1 份	电子版
11	车床系统用户手册（中文）FANUC	1 份	电子版
12	维修说明书（中文）FANUC	1 份	电子版
13	控制柜空调机使用说明书	1 份	电子版
14	电路图册	1 份	电子版
15	机床控制参数表	1 份	电子版
16	U 盘	1 份	

四、HTC63100n 卧式数控车床特选配置清单

序号	特选配置名称	型号规格	数量	备注
1				
2				

五. HTC63100n 卧式数控车床验收培训

1. 机床验收及质保

机床验收工作分两次进行：预验收和终验收

- 预验收：预验收在卖方场地进行，检验该机床合格证中项目，并车削买方零件试件1件，各项达到要求，即视为机床预验收合格，可以发货。刀具与零件由买方提供。
- 终验收：在终验收在买方场地进行，由卖方人员指导，机床调试合格后，机床进入质量保证期。买方应为卖方调试人员提供便利的工作条件。

验收相关事宜：

- 验收标准参照技术协议及出厂合格证明书。验收合格后，由用户确认，填写【数控安装调试终验收完工单】
- 机床各项精度指标按技术协议及合格证之精度检验表进行检验。如果用户对检测结果发生争议时，可由用户准备检测设备并指定国家认证的检测中心进行复检，如检测结果与技术合同相符，则检测期间所产生的费用由用户承担。检测前用户必须对机床进行封存保管，如果用户开机使用

则视为验收合格。

- 机床验收合格后，进入质保期，整机质保一年。

2. 培训

- 买方人员到卖方地进行培训，卖方负责对买方人员进行操作、编程、维修等方面的技术培训，为期一周，培训人员的差旅费买方自理。卖方人员在买方现场进行有针对性的操作、编程培训。

六. 营销服务中心售后服务承诺书

尊敬的用户：

您好！营销服务中心是隶属于江苏沈数机床自动化设备有限公司，主要负责市场销售及产品服务业务，其产品覆盖如：数控卧式铣镗床（加工中心）及数控落地铣镗床（加工中心）、龙门式数控铣床（加工中心），高架桥、龙门、立式五轴机床，立、卧数控车床（加工中心）、数控车床系列、数控车铣复合机床系列等。

我们一贯秉持“与用户并肩工作，帮客户解决问题，为客户创造价值，及时、主动地为用户提供服务，永远为用户负责，让用户满意。”的服务理念与宗旨，故对本公司所销售的产品郑重的向您承诺：

一、提供完善的售后服务体系

1、设立客户服务部

售后服务工作由我司客户服务部归口管理，负责管理所有售后服务的组织与管控，并在全国部分区域设立维修服务中心，负责我司所有售出产品的维修服务。

2、售后服务电话：（0086-0523）87263668，随时为您的售后服务需求下发至服务中心，进行具体安排。

3、售后服务原则：

- （1）及时主动的为用户解决售后问题。
- （2）对用户提出的产品改善性意见积极反馈。
- （3）及时处理客户的来电来函，耐心解答，服务透明。
- （4）服务人员在为用户服务时，不得以任何理由和借口向用户提出无理要求，不准索要待遇，索要钱物。
- （5）依法依规处理质量纠纷问题。

4、用户监督：

- （1）请用户支持我们对售后服务工作进行的监督与回访，对《售后服务报告单》予以认真填写、签字或盖章。
- （2）用户如发现服务人员违反或未达到服务标准，请拨打售后电话，您的任何需要都是我们工作的动力，您有什么想法请来信、函、传真、邮件告诉我们，我们一定以最快的速度反馈给您。

二、售后服务内容

1、售后服务内容：

- （1）安装调试：服务人员到达用户现场后，按照设备的安装调试规定对设备进行安装调试并确保调

试进度达到用户要求。

(2) 质保期内：验收合格后，产品发生故障的一律免费上门进行售后服务；若因用户使用不当造成的故障，服务后将收取成本费。

(3) 质保期外：提供终身免费技术支持服务，以及有偿维修维护服务；对由维修产生的人工及零配件费用，价格均给与最大优惠。

(4) 接到用户要求服务的信息后，本公司承诺 2 小时内给予答复，并预定服务人员到达的时间，按时达到客户现场。

(5) 服务人员到达用户单位服务现场后，在不需换件的情况下，尽可能对出现的故障一次解决。对于未能解决的遗留问题，在服务人员离开之前，要向用户说明解决办法和时间。

(6) 验收合格后，买方未依合同付款条件履行约定，我司有权拒绝做售后服务。

注：设备安装和维修，涉及到吊装、搬运等辅助事项，由客户负责

三、售后服务机构

售后服务部总部

负责用户接受报修，电话解答，并在第一时间通知用户所在地的服务中心与用户联络并上门服务，定期回访调查客户满意度。

地址：江苏省泰州市泰兴市珊瑚镇工业园区

邮政编码：110142

电话：(0086-0523) 87263668

传真：(0086-0523) 87263668