

**LEAPS**

# 技 术 协 议

**产品型号：V6i**

**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.

V6i 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 V6i 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	800	
最大切削长度		mm	740	
最大切削直径		mm	600	
主轴端部型式及代号			A2-11	
主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩		r/min/Nm	50~2000/1244	
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	22/30	
标准卡盘	卡盘直径	inch	21"	
X 轴快移速度		m/min	20	滚动导轨
Z 轴快移速度		m/min	20	滚动导轨
X 轴行程		mm	340	
Z 轴行程		mm	740	
标准刀架形式			伺服卧式 8 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	10000	
最大承重	盘 类 件	kg	500(含卡盘等机床附件)	
机床外型	长×宽×高	mm	2600×2030×3155	
电气容量		kVA	50	

## 2. 机床精度:

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。

检 验 项 目		工 厂 标 准
加工精度		IT6~IT7
加工工件圆度		0.005mm/ $\Phi$ 120
加工工件圆柱度		0.010mm/ $\Phi$ 120 $\times$ 150mm
加工工件平面度		0.020mm/ $\Phi$ 500mm
加工工件表面粗糙度		Ra1.6 $\mu$ m
定位精度	X 轴	0.008mm
	Z 轴	0.010mm
重复定位精度	X 轴	0.006mm
	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	22kW 伺服主轴电机	MK/CTB	
X 轴电机	$\beta$ isc22/2000	FANUC	
Z 轴电机	$\beta$ isc22B/2000	FANUC	
主轴轴承	140X190X50	进口	
	180X250X69		
	160X240X96		
X 轴滚珠丝杠	$\Phi$ 50 $\times$ 12	台湾	
Z 轴滚珠丝杠	$\Phi$ 50 $\times$ 12	台湾	
X 轴导轨	55 规格滚珠	台湾	
Z 轴导轨	55 规格滚珠	台湾	
X 轴丝杠轴承	35X72X15	进口	
Z 轴丝杠轴承	35X72X15	进口	
液压卡盘	21"中实	台湾	
刀 架	伺服卧式 8 工位刀架	IEEP0	
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	端面刀夹	2 件	本厂
		镗刀夹 $\phi 50$	3 件	本厂
		$\phi 40$ 变径套	2 件	本厂
		$\phi 32$ 变径套	2 件	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	否

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	系统文件	一套	
9	电路图册	一份	电子版
10	液压系统使用说明书	一份	电子版
11	刀架使用说明书	一份	电子版
12	卡盘使用说明书	一份	电子版
13	油缸使用说明书	一份	电子版
14	润滑油箱使用说明书	一份	电子版
15	排屑器使用说明书	一份	电子版
16	主电机使用说明书（配国产电机时提供）	一份	电子版

序号	技术资料名称	份数	备注
17	氮气平衡系统说明书	一份	电子版
18	氮气平衡系统调试说明书	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：