

LEAPS

HTC50Pm/ 00 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 HTC50Pm/ 00 卧式数控车床 ____台，经双方友好协商，达成成本技术协议, 包含内容如下。

- 一、 HTC50P 卧式数控车床主要技术参数及精度
- 二、 HTC50P 卧式数控车床标准配置及主要外购件清单
- 三、 HTC50P 卧式数控车床主要随机附件清单
- 四、 HTC50P 卧式数控车床特选配置清单
- 五、 HTC50P 数控卧式车床随机文件清单
- 六、 HTC50P 卧式数控车床验收培训
- 七、 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. 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	700、700、670、670、650	
最大切削长度		mm	500、1000、1500、2000、2500	
最大切削直径		mm	460	
滑板上最大回转直径		mm	500	
主轴端部型式及代号			A2-11	
主轴孔直径		mm	104	
单主轴 主轴箱	主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩	r/min/Nm	35~3000/890 (α P50/6000isP)	A2-11
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	30/22	αP50/6000i
标准卡盘	卡盘直径	inch	12"	
X 轴快移速度		m/min	15	
Z 轴快移速度		m/min	15	
X 轴行程		mm	240	
Z 轴行程		mm	550、1050、1550、2050、2550	
尾座套筒直径		mm	120	
尾座套筒行程		mm	150	
尾座行程		mm	300、800、1300、1800、2300	
尾座主轴锥孔锥度		莫氏	5#	无其它附件
标准刀架形式			卧式 12 工位	
刀具尺寸	外圆刀	mm	25×25×150	
	镗刀杆直径	mm	Φ50/Φ40/Φ32/Φ25	
刀盘可否就近选刀			可	
动力刀具最高转速		r/min	2000	
动力刀具最大钻孔能力		mm X mm	20X0.2	
动力刀具最大攻丝能力		mm X mm	M16X2	
动力刀具最大铣削能力		mm X mm X mm/min	25X14X40	
机床重量	总重	kg	5500、7000、8500、10000、 11500	

项目		单位	规格	备注
最大承重	盘 类 件	kg	500 (含卡盘等机床附件)	
	轴 类 件	kg	1300 (含卡盘等机床附件)	
机床外型	长×宽×高	mm	3200×2210×2200 3700×2210×2200 4300×2210×2200 4900×2210×2200 5500×2210×2200	

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。

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. 0025mm
加工工件直径一致性		0. 016mm / 300mm
加工工件平面度		0. 020mm/ Φ300mm
加工工件表面粗糙度		Ra1. 25 μ m
定位精度	X 轴	0. 010mm
	Z 轴	0. 012mm
		0. 015mm
		0. 020mm
		0. 025mm
		0. 030mm

	C 轴	40"
重复定位精度	X 轴	0.005mm
	Z 轴	0.006mm
		0.007mm
		0.010mm
		0.013mm
		0.016mm
	C 轴	25"

二. 标准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	FANUC	
主 电 机	aiIP50/6000-B	FANUC	
X 轴电机 (带刹车)	aiF22/3000	FANUC	
Z 轴电机	aiF22/3000	FANUC	
刀架电机	aiS 22/4000		
主轴轴承	160X240X60	进口	
	160X240X38		
	150X225X56		
X 轴丝杠	40X10	国产	
Z 轴丝杠	50X12	国产	
导轨形式	滑轨	本厂自制	
X 轴丝杠轴承	30X62X30(2 组)	进口	
Z 轴丝杠轴承	40X90X40(2 组)	进口	
液压卡盘	12"中实	韩国/台湾	
尾 座	液压顶紧、液压底板锁紧、床鞍拖动 尾座	本厂装配	不带套筒锁紧
刀 架	12 工位伺服动力刀架	进口	125 中心高
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. 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	M16X400	1 套	本厂
2	车削刀夹	外圆刀夹	3 套	进口
		镗孔刀夹 φ50	3 套	进口
		刀套 φ40, φ32, φ25	各个	进口
		直动力头	1 个	进口
		直角动力头	1 个	进口
3	冷却排屑装置		1 套	国产
4	铁屑小车		1 套	本厂

四. 特选配置：

序号	特选配置名称	型号规格	数量	备注
1				
2				

五. 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	电路图册	1 份	电子版
10	机床控制参数表	1 份	电子版
11	U 盘	1 份	

12	数控系统文件	1 套	电子版
13			

六. 验收培训

1. 机床验收及质保

- 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。

2. 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. 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