

**LEAPS**

# 技术协议

**产品型号： T2/500**

**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.

## 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  
 \_\_\_\_\_（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 T2/500 数控车床 \_\_\_\_\_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	Φ560	
最大切削长度		mm	500	
最大切削直径		mm	盘类Φ400 轴类Φ350	
滑板上最大回转直径		mm	Φ350	
主轴端部型式及代号			A2-6	前端锥孔 1:20
主轴孔直径		mm	Φ65	
最大通过棒料直径		mm	Φ50	中空卡盘可用
单主轴 主轴箱	主轴转速范围/ 主轴最大输出扭矩	r/min/Nm	50~4500/235	FANUC 0i - TF
主电机 输出功率	30 分钟/连续	kW	15/11	β iIP22/8000
标准卡盘	卡盘直径	inch	8"	
X 轴快移速度		m/min	30	滚动导轨
Z 轴快移速度		m/min	30	滚动导轨
X 轴行程		mm	210	
Z 轴行程		mm	560	
尾座行程		mm	450	油缸驱动线轨
尾座主轴锥孔锥度		莫氏	莫 5	
标准刀架形式			卧式 8 工位	
刀具尺寸	外圆刀	mm	25×25	
	镗刀杆直径	mm	Φ40/Φ32/Φ25/Φ20	
刀盘可否就近选刀			是	
机床重量	总重	kg	4000	
最大承重	盘类件	kg	200(含卡盘等机床附件)	
	轴类件	kg	500(含卡盘等机床附件)	
机床外型	长×宽×高	mm	2750×2000×1900	不含排屑器

## 2. 机床精度:

机床精度贯彻 GB/T16462-2007 《数控卧式车床 精度检测》标准。

检 验 项 目		工 厂 标 准
加工精度		IT6
加工工件圆度		0.0025mm/Φ75
加工工件圆柱度		0.010mm / 150mm
加工工件平面度		0.010mm/Φ200mm
加工工件表面粗糙度		Ra1.25 μ m
定位精度	X 轴	0.008mm
	Z 轴	0.008mm
重复定位精度	X 轴	0.004mm
	Z 轴	0.004mm

## 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	进口	FANUC (日本)
主 电 机	β iIP22/8000 SP	进口	FANUC (日本)
X 轴电机 (带刹车)	β iSc12/3000-B (带抱闸)	进口	FANUC (日本)
Z 轴电机	β iSc12/3000	进口	FANUC (日本)
主轴轴承	90X140X37	进口	NSK/NTN (日本)
	100X150X37		
	100X150X45		
X 轴滚珠丝杠	Φ 32×12-635	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
Z 轴滚珠丝杠	Φ 32×12-1042	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
X 轴导轨	35 规格	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
Z 轴导轨	35 规格	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
尾座导轨	35 规格	进口	PMI (台湾) /THK (日本)
X 轴丝杠轴承	25X62X15	进口	NSK/NTN/NACHI (日本)
Z 轴丝杠轴承	25X62X15	进口	NSK/NTN/NACHI (日本)
液压卡盘	8 寸中空	台湾	
尾 座	液压尾座	国产	
尾座顶尖	MT5	进口	NSR (韩国)
刀 架	卧式 8 工位液压刀架	台湾	台鑫

配套件名称	规格型号	生产厂家	备注
冷却排屑装置	水箱接屑盒	国产	

注：链板式排屑器不适用于铸铁件在带水加工的情况。

### 三、机床随机附件：

序号	附件名称	型号规格	数量	备注
1	地脚垫铁		1 套	
2	车削刀夹	外圆刀压刀块 25X25	4 套	台鑫
		端面刀夹 25X25	1 个	
		镗孔刀夹 $\phi 40$	3 个	
		刀套 $\phi 32, \phi 25, \phi 20$	各 1 个	
3	排屑装置	水箱接屑盒	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	机床使用说明书（机械）	一份	电子版
2	合格证	一份	
3	装箱单	一份	
4	卡盘、油缸使用说明书（或维护手册）	各一份	
5	润滑泵说明书	一份	
6	刀架使用说明书	一份	
7	液压系统使用说明书	一份	
8	排屑器使用说明书	一份	
9	机床使用说明书（电气）	一份	电子版
10	车床/加工中心系统通用用户手册（FANUC 系统）	一份	电子版
11	参数说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
12	车床系统用户手册（FANUC 系统）	一份	电子版
13	维修说明书（FANUC 系统）	一份	电子版
14	电路图册	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：

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：