

浦林成山（山东）轮胎有限公司  
技术要求

卧式机床型号、数量及综合性能见下表。

序号	名称	型号	数量	备注
1	卧式机床	CA6163*3000	1	沈阳第一机床厂 安阳机床 大连机床厂

一、卧式机床 CA6163\*3000 参数：

项目		单位	规格
床身最大回转直径		mm	Φ630
最大工件长度		mm	2000
床身导轨宽度及淬火硬度		mm	550 RC52
马鞍槽内最大回转直径/有效宽度		mm	800/300
主轴	主轴通孔直径和轴头形式		104、C11
	主轴前端孔锥度及锥孔		120、莫氏5号
	转速级数		18种
	转速范围	r/min	7.5-1000
	主电机功率	kw	11
快速电机功率		m/min	1.1
床鞍快移速度		mm/min	4000
纵进给量级数和范围		mm/r	64种 0.05-24.3
横向进给量和纵向进给量的比率			1/2
机床丝杠螺距			12（公制）；1/2（英制）
螺纹 种数 范围	公制螺纹（范围/种数）	mm	50种 1-240（另有14种非标螺纹）
	英制螺纹（范围/种数）	t. p. i	26种 14-1
	模数螺纹（范围/种数）	mm	53种 0.5-120
	径节螺纹（范围/种数）	Dp	24种 28-1
尾座	套筒行程	mm	250
	尾座主轴锥孔锥度	莫氏	莫氏5号
刀架	刀架形式		立式四工位
	刀架最大回转直径	mm	350
	下刀架最大横向行程	mm	420
	上刀架最大行程	mm	200
冷却泵电机功率		W	120

二、技术要求：

- 1、电源：电压 380v 频率 50HZ。
- 2、采用 Y3 系列电动机。电器设施采用施耐德。
- 3、车床床身在宽度侧壁双筋板和内筋板采用箱型和斜筋组合结构。
- 4、溜板箱设有快移机构，用单手柄形象化操纵。
- 5、主轴正反转换及刹车采用液压控制，手动刹车功能或者脚踏刹车功能，刹车灵敏，安全可靠。

- 6、车床结构刚度与传动刚度均较高，精度稳定，并能进行强力切削。
- 7、床身导轨下滑面采用 TSF 耐磨镀层结构。
- 8、润滑系统为箱外循环。
- 9、尾座装有刻度盘和刻线。
- 10、床头箱内用压力油强制润滑。
- 11、冷却部件采用水电分离。
- 12、安全设施齐全可靠。
- 13、中标方负责新设备的安装、调试的现场指导。
- 14、使用说明书中操作、维护保养等知识介绍全面准确。
- 15、设备铭牌、标识牌（铜质或不锈钢）牢固清晰，技术参数齐全。

### 三、技术资料的交付内容及时间

序号	技术资料	数量
1	使用说明书（机械）	3 份
2	易损件清册	3 份
3	机械液压图册	3 份
4	使用说明书（电气）	3 份
5	电路图	3 份
6	电气接线图	3 份
7	维护保养、故障处理手册	3 份
8	精度检验单	1 份
9	安装地基图	1 份
10	卡盘出厂文件	3 份
11	合格证	1 份
12	装箱单	1 份

上表中除合格证、精度检验单和装箱单以外需另外提供电子版 1 份

### 四、随机配件（单台）

序号	名称	型号规格	数量	备注
1	四爪卡盘	φ 500	1 套	
2	活顶尖		1 件	与主机配套
5	正摩擦片		20 片/2 盒	与主机配套
6	反摩擦片		20 片/2 盒	与主机配套
7	中心架	φ 350	1 套	与主机配套
8	跟刀架		1 套	与主机配套
9	地脚螺钉	GB/T799-1988	根据需要	根据规格确定
10	螺母	GB/T41-2000	根据需要	根据规格确定
11	垫圈	GB/T97.1-1985	根据需要	根据规格确定
12	地脚螺栓		根据需要	根据规格确定
13	车床专用工具		1 套	

### 五、包装与运输和开箱检验

#### 5.1 设备的防腐措施、设备包装和油漆颜色

5.1.1 设备的包装应能满足长途运输、多次搬运及存储的需要。包装要坚固、牢靠、防腐、

防潮、防盗。

5.1.2 卖方提供的引进配套件在需解体发运时，应另行妥善包装并加以说明。

5.1.3 安装、调试用的易损件、特殊吊具、专用工具等，应单独装箱，并在箱体上注明主机名称和安装调试易损件字样。

5.1.4 箱内每件零件均应挂有标签，标明零部件图号、名称、数量。每个包装箱内及箱外均应附装箱清单，附产品合格证一份，必要的设备转动部件动平衡试验报告等。

5.1.5 设备主体为浅灰色 RAL7035

## 5.2 运输

5.2.1 货物的标记按国家有关货物运输的规定执行。

5.2.2 箱面各种标记必须齐全，如箱号、名称、合同号、收货单位、发货单位、收发货站、重量、外形尺寸、吊装位置、防雨、防碎、防倒置标记等。易损件和零散小件用小箱妥善包装后装入大箱。

5.2.3 卖方交付的设备应单机成套交付，不同编号不得混合装箱。数个小箱装为一个箱时，每个小箱应单独有装箱清单，而大箱装箱单应标明小箱的件数。随机备件单独包装。

5.2.4 由于卖方包装不善或标记不清所造成的设备丢失、缺损、发霉、锈蚀、受潮和错发等问题，卖方负责修理、补充或更换。

5.3 设备到货开箱验收，卖方人员必须到现场。

## 5.4 设备检验及检验标准

### 5.4.1 设备和材料检验及检验标准

◆ 卖方供货范围内的设备和材料必须进行出厂质量检验、检查和试运行，合格后才能运出，并且必需出具出厂质量检验书、试验和试运转数据、检验成绩表及合格证书。

◆ 卖方提供的设备和材料必须按照国家标准及用户确认的标准和规范进行设计、制造和检验，并列有有关规范和标准名称。

◆ 卖方向买方提交检验大纲，包括：

- 1) 设备名称及规格
- 2) 检验项目
- 3) 检验方式、所使用的草图和工具
- 4) 检验采用的标准号
- 5) 评判基础

部门	意见及签字
机动维修处	孙威 2021.3.26
设备动力部	隋海波 2021.3.26
副总经理	Patro 3/26/21
总经理	3/30/21