

浦林成山（山东）轮胎有限公司
技术要求

数控车床型号、数量及综合性能见下表。

序号	名称	型号	数量	备注
1	数控车床	CK64160	1	

一、数控车床技术参数：

型号	CK64160
床身上最大工件回转直径	Φ 1600mm
拖板上最大工件回转直径	Φ 1000mm
机床导轨宽度	1100mm
最大工件长度	750mm
X 向行程	1000mm
小刀架 Z 向行程	500mm
拖板 Z 向机动调节行程	500mm
床头箱	
主轴孔径	Φ 120mm
主轴孔前端锥度	公制 140
主轴转速	3.15-315r/min(24 级)
四爪单动卡盘	Φ 1600mm
卡盘承重（重心距卡盘端面 250mm）	3t
刀架系统	
主轴中心至刀具安装平面的距离	50mm
电动刀架工位	4
刀架重复定位精度	0.006
X 向最小进给速度	0.001mm/min
X 向快速移动速度	4m/min
Z 向最小进给速度	0.001mm/min
X 向快速移动速度	4m/min
动力部分	
主电机功率	22kW
X 轴伺服电机扭矩	30N · m
Z 轴伺服电机扭矩	22N · m
机床电气系统	
控制轴	X, Z 两轴直线，圆弧差补，具有螺补功能。
配有 U 盘接口，可实现程序，参数等数据的互存。	
中文操作页面，液晶显示器，直径或半径编程。	
最小指令单位 0.001mm。	
数控系统及伺服电机保修期 2 年	

二、配置

序号	名称	供应商
1	数控系统	FANUC/西门子
2	滚珠丝杠	HRB
3	主轴轴承	HRB
4	三轴轴承	NSK
5	伺服电机	跟随系统
6	主要低压电气元件	施耐德
7	台式机	1台
8	四爪单动卡盘Φ1600	2套
9	常用工具 (扇形万能角度尺、套筒扳手、叉形扳手、调节式单头钩形扳手、磁力表座)	2套
10	刀具 (90°内, 外车刀、左右端面车刀、切断刀、圆弧车刀)	各5把

三、计算机硬件配置

3、1 计算机硬件配置

套件：主机电源、键盘、光电鼠标。

数控车床配备的台式 PC 电脑：i7-10700，16G 内存，1T 固态硬盘、1T 机械硬盘，GTX 1060 6G 独显，显示器：20 寸液晶显示屏。

3、2 软件系统

具有自动编程软件，预安装 CAD、CAXA、UG

四、其它

4.1 设备基础螺栓，基础图、配线图等等与设备有关的辅助设施及资料由卖方提供 4 套（电子版 1 套）。卖方提供机床所用操作维修用工具一套

4.2 卖方提供操作维修说明书 4 本（电子版 1 套）、安全说明书 2 本，卖方提供机床达到国家安全、环保、能源政策的说明书 1 份。

4.3 卖方负责培训买方操作人员和设备维护人员，便于买方对车床进行日常操作使用和检维修等作业。

4.4 卖方提供机床的易损件的加工图纸或规格型号，便于买方采购更换，实现设备的正常运行和作业。

4.5 售后服务单位在接到咨询电话 2 小时内给予答复，24 小时内派出技术人员现场解决问题。

4.6 整机质保期一年，数控系统及伺服电机质保期 2 年，设备在质保期内，如因质量问题（经双方确定），中标方负责无偿更换。

4.7 设备必须为采用新材料制作的新设备，不得选用任何淘汰的或已公布要淘汰的零部件（包括电机和电器元件）

五、技术资料的交付内容及时间

- 5.1 机床操作使用说明书 4 套（电子版 1 套）。交货时提供。
- 5.2 数控系统操作手册、控制系统编程手册 4 套（电子版 1 套）。
- 5.3 设备合格证 1 套。

六、功能指标、保证值和考核方法

- 6.1 配备控制及绘图电脑达到供货要求。
- 6.2 设备完整性、合理性、适用性。

七、包装与运输和开箱检验

7.1 设备的防腐措施、设备包装和油漆颜色

7.1.1 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。

7.1.2 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。

7.1.3 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。

7.1.4 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。

7.1.5 设备主体为浅灰色 RAL7035

7.2 运输

7.2.1 货物的标记按国家有关货物运输的规定执行。

7.2.2 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。

7.2.3 卖方交付的设备应单机成套交付，不同编号不得混合装箱。数个小箱装为一个大箱时，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。

7.2.4 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。

7.3 设备到货开箱验收，卖方人员必须到现场。

7.4 设备检验及检验标准

7.4.1 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	武威 2021.3.26
设备动力部	隋军浩 2021.3.26
副总经理	Puro 21-3-26
总经理	Zhuo 3/3