

## 浦林成山（山东）轮胎有限公司 技术要求

摇臂钻床型号、数量及综合性能见下表。

序号	名称	型号	数量	备注
1	摇臂钻床	Z3050×16/1	1	沈阳第一机床 沈阳中捷机床 济南第一机床

### 一、Z3050×16/1 摇臂钻床机床参数：

型 号		Z3050×16/1	
最大钻孔直径		mm	50
主轴中心线至立柱 母线距离	最大	mm	1600
	最小	mm	350
主轴端面至底座工 作面距离	最大	mm	1220
	最小	mm	320
主轴行程		mm	315
主轴锥孔（莫氏）		No.	5#
主轴转速范围		r/min	25-2000
主轴转速级数		-	16
主轴进给量范围		mm/r	0.04-3.20
主轴进给量级数		-	16
工作台尺寸		mm	630×500×500
主轴箱水平移动距离		mm	1250
主电机功率		KW	4
机床重量		kg	3500
机床外形尺寸		mm	2500×1070×2840

### 二、技术要求：

#### 2.1 立柱-床身

立柱、摇臂、主轴箱等大件应采用高强度铸铁，要求大件的刚度和强度高。

#### 2.2 润滑

主轴箱内部、摇臂套筒与立柱、升降机构减速箱采用自动润滑。摇臂导轨等可采用人工润滑。

#### 2.3 电气

本机床使用三相 380V/50Hz 交流电源。控制电路、照明电路、指示灯均由控制变压器供电，电器设施使用施耐德产品。

#### 2.4 其他要求

- (1) 应采用液压预选变速机构，能节省辅助时间。
- (2) 所有操纵手柄均集中安放在方便操作的部位，必须操纵轻便。
- (3) 主轴正反转、停车（制动）、变速、空挡五个动作，须一个手柄控制，达到使用方便。
- (4) 主轴箱、摇臂、内外柱可采用液压驱动的菱形块夹紧机构，达到夹紧可靠。
- (5) 摇臂上导轨、主轴套筒及内外柱回转滚道等处须进行淬火处理，达到延长机床的使用

寿命。

(6) 机床有完善的安全保护装置。例如：摇臂升降有保险螺母和机械电器两套限位保险装置，主轴有限位保险，进给有钢球保险离合器、外柱有防尘圈、电源接地等。

### 三、其它

3.1 设备基础螺栓，基础图、配线图 etc 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（内六角、套筒各 1 套）。250mm 平口虎钳 1 个、锥柄多功能攻牙丝锥夹套 MT5-M36 2 套、钻夹头 1-13mm 2 套，设备机油。

3.2 卖方提供操作维修说明书 3 本、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。

3.3 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修等作业。

3.4 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。

3.5 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。

3.6 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。

3.7 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）

### 四、技术资料的交付内容及时间

4.1 机床操作使用说明书 4 套（电子版 1 套）。交货时提供。

4.2 设备合格证 1 套。

### 五、包装与运输和开箱检验

6.1 设备的防腐措施、设备包装和油漆颜色

6.1.1 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。

6.1.2 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。

6.1.3 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。

6.1.4 直发买方的配套件，亦按以上条款的要求包装。

6.1.5 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。

6.1.6 设备主体为浅灰色 RAL7035

#### 6.2 运输

6.2.1 货物的标记按国家有关货物运输的规定执行。

6.2.2 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。

6.2.3 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。

6.2.4 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。

6.3 设备到货开箱验收，卖方人员必须到现场。

#### 6.4 设备检验及检验标准

6.4.1 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	武威 2021.3.26
设备动力部	陈永强 2021.3.26
副总经理	Primo 2021.3.26
总经理	李永强 2021.3.26