

# 高速車床設備規格採購說明書

## 壹、設備名稱

中文	高速車床	數量	1 台
----	------	----	-----

## 貳、規格說明

### 一、機械規格

項次	品名	規格
1	床面上最大旋徑	430mm $\pm$ 10mm。
2	兩心間距離	1000mm(含)以上~1018mm(含)以下。
3	主軸鼻端	A1-6。
4	主軸孔徑	78mm $\pm$ 5mm。
5	主軸轉速範圍	20(含)以下~2000R.P.M (含)以上。
6	公英制共用牙箱	公制螺紋範圍 Pitch0.5(含)以下~6mm 或更廣。英制螺紋範圍 4~54 牙/吋或更廣。
7	縱向自動進刀範圍	0.05~0.7mm 或更廣。
8	橫向自動進刀範圍	縱押送之 1/2 或更廣。
9	導螺桿直徑	35mm(含)以上。
10	導螺桿節距	6mm $\pm$ 0.5mm
11	尾座心軸行程	125mm(含)以上。
12	尾座心軸直徑	58mm(含)以上。
13	主軸馬達	5HP(含)以上。
14	冷卻切削泵浦	1/8HP(含)以上。
15	底座佔地長	長 1900mm(含)以下。
16	電壓	220V、三相、60HZ。

### 二、附件

1	工作燈	至少 1 組。
2	小檔板+圖表架	至少 1 組。
3	三爪夾頭 9"	至少 1 組。
4	活動頂針 MT#4	至少 1 支。
5	工具箱含工具	至少 1 組。
6	夾頭保護蓋含斷電裝置	至少 1 組。
7	四爪夾頭 12" 直裝式	至少 1 組。
8	光學尺	至少 1 組。

### 三、附屬要求

1	橫向進給台、鞍座滑動面需自動強制潤滑(可調整油量大小及關閉)，內部螺桿須具備
---	--

	浸油模式。
2	主軸箱內齒輪需用鉻鉬合金鋼(SCM-21)經滲碳淬火處理，並精密研磨而成。
3	齒輪箱內之齒輪需熱處理硬化，並經研磨。可連續左右迴轉式車牙 10 段變換裝置。
4	延伸臂採不可調角度設計，主軸馬達換檔把手固定座需整體鑄造成型。
5	具有腳踏煞車及緊急停止功能。

#### 參、履約要求：

1	履約期限：自決標日次日起 30 個日曆天將履約標的送達本場農機研究室，並完成安裝測試至可正常使用狀態及完成教育訓練。
2	原產地：我國，不允許供應大陸地區標的。
3	車床出廠前，各部份精度需依據 CNS94B7001 精度標準及 B7151 動態標準檢驗，並由經 TAF(財團法人全國認證基金會)認可具工具機精度檢驗實驗室認證之第三公正單位進行檢驗並出具檢驗報告書。所需費用均需由得標廠商自行負擔。
	下列測試數據須含於 PMC 檢驗報告內： 1. 外圓重切削能力測試：單邊重切削可達 8mm 以上。 2. 外圓精切削能力測試：試切材料：ø60mmx200mm 以上。 3. 真圓度：0.003mm 以內。 4. 圓筒度：0.01mm 以內。 5. 外圓切削精度以 Ø60，長 200mm 以上磷青銅車削，真圓度需在 0.004mm 以內，圓筒度需在 0.02mm 以內，表面粗度達 Rmax 6S 以內。 6. 端面切削精度以 Ø250，長 10mm 以上磷青銅車削，平面度 0.02mm 以內，直角度需在 0.02/300mm 以內，表面粗度達 Rmax 4S 以內。
4	車床規格及標準驗收，得標廠商於 <b>交貨前</b> 需委託全國認證基金會(TAF)認可之檢驗機構，依上述「三、附屬要求」之規格與精度要求內容進行全機檢驗，檢驗 7 日前須書面通知機關，本場農機研究室人員得到場會驗。並出具合格報告書，全驗之全程檢驗費用由得標廠商全額負擔。
5	<b>交貨時</b> 應檢附經第三方公正檢驗單位之檢驗報告，如報告內判定任一項不合格(含規格及附屬要求全部內容)，則機關不予收受，視同未完成交貨。
6	為確保交貨期限及品質，本機關得於產品生產中及交貨前，視需要派員至製造廠視察生產進度及裝配品質。
7	得標廠商必須負責本設備之安裝、水平校正，試機運轉以完成檢驗工作。
8	得標廠商必須負責，訓練本設備之操作、保養等課程 <u>4</u> 小時。

#### 肆、搬遷與安裝：

1	交貨時，應依機關指定位置安置：含機器定位、安裝、電源配置等，定位前須與機關確認後方可進行。
2	汰舊換新購置車床 1 部，新購機台依使用單位指示位置擺設安裝(含機器定位、安裝、電源配置等)，原位置機台須搬遷至機關指定位置安置：含機器定位、安裝、電源配

	置等，機關擁有最後決定權。
3	廠商需依本機關規劃位置搬遷及調整，並按電工法規重新配置電源線。請廠商投標前務必到本場農機實驗工廠現場了解實際工作內容，並估算在總報價內(現場有專員負責解說，未到場損失之權益概由廠商自行負責)。
4	本場農機實驗工廠僅提供 220V 電源，其餘搬遷與精度校正等所需之費用、配線配管及安裝、及施工所需之零件與配件(如新設電源管線與漏電斷路器開關等)均由得標廠商負責。
5	<p>精度要求：</p> <p>① 啟動運轉、停止需正常，零組件不得缺件損壞。</p> <p>② 鎖緊裝置、安全裝置、潤滑裝置需正常。</p> <p>③ 各檔位之操作需順暢正常。</p>

#### 伍、設備保固

1	在正常使用下，得標商須自 <b>驗收合格日起</b> 提供 <b>一年免費保固</b> 、維修服務。另於保固期間損壞更換之零組件，保固到期日起延長 3 個月。
---	---

#### 陸、備註

1	得標廠商應提供 108 年 1 月以後出廠之全新品，並須檢附產地證明或出廠證明【該證明文件須含有製造商名稱及地址等資料並蓋公司大小章；若為國外廠商，須有原廠簽名)、製造日期(或出廠日期)、產地、履約標的之型號等相關資訊】。。
2	本案現場安裝如有爭議，以使用單位說明為依據。
3	本案各項檢驗費用，機(儀)器設備、運送、搬運、堆高機、吊車、調校維修電源線路改裝及增設、所有耗材、稅金等各項費用皆包含在總價當中。
4	<b>投標時</b> 須檢附 <b>所列履約標的型錄或說明書或證明文件</b> ：不得直接將機關提供之規格文件作為投標廠商規格文件 <b>(如於型錄或說明書或證明文件未有需求規範所列項目之規格內容，可附自行繕打之規格文件並加蓋投標廠商章及負責人章方式佐證，惟應於驗收時能證明之)</b> 。