

高速車床規格表

數量：1 台

一、詳細規格：

- (一) 床面上最大旋徑：430mm(含)以上。
- (二) 兩心間距離：560mm(含)以上~600mm(含)以下。
- (三) 主軸鼻端：A1-6。
- (四) 主軸孔徑：58mm(含)以上。
- (五) 主軸孔斜度：MT#6。
- (六) 主軸轉速範圍：20(含)以下~2000R.P.M (含)以上。
- (七) 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。
- (八) 縱向自動進刀範圍：0.05~0.7mm 或更廣。
- (九) 橫向自動進刀範圍：縱押送之 1/2 或更廣。
- (十) 導螺桿直徑：35mm(含)以上。
- (十一) 導螺桿節距：6mm。
- (十二) 尾座頂心斜度：MT#4。
- (十三) 尾座心軸行程：125mm(含)以上。
- (十四) 尾座心軸直徑：58mm(含)以上。
- (十五) 主軸馬達：5HP(含)以上(東元或大同)。
- (十六) 冷卻切削泵浦：1/8HP(含)以上。
- (十七) 底座佔地長：長 1650mm(含)以下。
- (十八) 電壓：220V、三相、60HZ。

二、附件：

- (一) 工作燈：1組。
- (二) 小檔板+圖表架：1組。
- (三) 三爪夾頭 7" 含連結板：1組
- (四) 工具箱含工具：1組。
- (五) 夾頭保護蓋含斷電裝置：1 組。
- (六) 刀具護罩：1 組。
- (七) 螺桿保護裝置(彈簧鋼片式)：1 組。

三、附屬要求：

- (一) 床身需以米漢納鑄鐵鑄造且在台灣翻製、並經內應力消除處理，經高週波處理並精密研磨，達HRC50以上經測試合格證明。
- (二) 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。
- (三) 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。
- (四) 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。
- (五) 腳座一體鑄造成型。
- (六) 具有腳踏煞車及緊急停止功能。

(七) 車床證明文件

- (1) 米漢納鑄鐵在台灣翻製、並經內應力消除處理證明文件。
- (2) 高週波表面硬化處理並精密研磨，達HRC50以上證明文件。
- (3) 主軸箱內齒輪 (SCM-21)經滲碳淬火處理，並精密研磨硬度HRC60以上之證明文件。
- (4) 齒輪箱內之齒輪熱處理硬化，並經研磨證明文件。

四、審查規格要求：

- (1)投標時須提供車床型錄供審。
- (2)投標廠商提供之高速精密車床須已登錄勞動部之「機械設備器具安全資訊網」完成，投標時須提供網頁證明供審。交貨時須張貼安全標示並提供登錄完成通知書。
- (3)為配合職安法保障工安要求，投標廠商應於投標單內檢附勞安資格證書/照(發證日期如已逾2年，應檢附每2年6小時之在教育訓練證明)及檢附截止投標前30日內勞工保險被保險人投保資料表影本供招標機關審查，前述人員應為投標商之正職員工。

五、其他

- 1.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。
- 2.得標廠商必須負責，訓練本設備之操作、保養等課程。
- 3.得標廠商須附保固書，在自然使用狀況零件損壞等，廠商得保固壹年(自驗收日起算)。
- 4.所交產品必須符合上列所有規格不符合者以退貨處理，不予減價驗收。
- 5.交貨期：60天內。