

2019 年度山西省职业教育 高水平实训基地项目建设任务书

学校名称 晋城职业技术学院
专业名称 机电一体化技术
专业代码 560301
填报日期 2019.11

山西省教育厅 制

数控加工中心设备保管运行协议

甲方：晋城职业技术学院

乙方：晋城富士康智能制造职业培训学校有限公司

甲方新购六台数控加工中心设备（明细见附件），因场地原因，拟将六台设备存放于乙方，本着互利互惠，共同发展的原则，经甲乙双方协商，特订立本协议，具体如下：

一、甲方将6台数控加工中心设备存放于乙方，设备及附属配件见交接清单。本设备的所有权为甲方所有，存放设备由乙方保管并在甲方同意前提下协助运行，非经甲方事前书面同意，乙方不得以任何方式变卖甲方存放设备及配件。

二、甲方存放设备及配件期限为3年，从2021年1月5日起至2024年1月31日止。寄存期满甲方如需延长寄存期，甲方提前一个月电话或邮件告知乙方，双方签订补充协议。

三、甲方负责安排物流对场地原有设备调整、存放设备搬运、定位等，乙方负责协调场地，办理设备及物流公司入场手续。

四、为加强校企双方深度合作，甲方每学期安排相关专业一定数量的学生至乙方实习（进行课程实训），支付实训费用以冲抵场地及水电气等费用。

五、遇甲方盘点，乙方有义务全力配合甲方盘点，保证设备的盘点正常顺利进行。

六、本协议执行过程中如有未尽事宜双方协商解决。

七、本协议一式四份，甲、乙双方各执两份，具有同等法律效力。



甲方（盖章）：

授权人（签字）：

____年__月__日

郭建国



乙方（盖章）：

授权人（签字）：

____年__月__日

袁国波



晋城职业技术学院加工中心设备及配套工具存放清单

序号	货物名称	品牌	规格型号	技术参数	数量	单位	
1	加工中心 (四轴) (含配套工具设备)	辰榜	AVL850 W	★X 轴行程 (工作台左右移动) 800mm ★Y 轴行程 (工作台前后移动) 520mm ★Z 轴行程 (主轴箱上下移动) 520mm 主轴鼻端至工作面距离 120~620mm 主轴中心至立柱滑轨面距离 570mm 工作台尺寸 1000×550mm 工作台最大载重 570kg T 型槽尺寸 (槽宽×槽距×槽数) 18×90×5mm ★主轴转速 100~10000rpm 主轴锥度 ISO 40 快速进给速度(X/Y/Z)48/48/48m/min ★切削进给速度(X/Y/Z) 1~20000mm/min ★刀柄形式 BT40 刀库容量 24pcs 最大刀具直径(邻刀/无邻刀)φ80 /φ150 最大刀具长度 300mm 最大刀具重量 8kg 换刀方式 刀臂式 换刀时间(刀对刀) 2.2sec. 主电机功率 (连续/30分) FANUC 7.5/11kw X/Y/Z 轴进给电机功率 FANUC 1.8/1.8/3.0kw 切削冷却液电机功率 1.03kw 气压需求 6kg/cm ² 所需电源容量 20kva 定位精度(ISO 230-2)0.008mm/全长 重复定位精度(ISO230-2)0.006mm 链排式排屑装置、切屑提升装置 第四轴: CNC — 250R ★数控系统 FANUC Oi MF	1	台	
	精密平口钳		8-200mm	BTM-8 寸-200		6	个
	机床压板组合		M12 压板套装	M12 套装 (加硬): 6 只 T 型槽螺母, 6 只法兰螺母, 4 只连接螺母, 6 块阶梯压规, 12 块三角垫铁, 24 根双端螺栓, 长度分别为 3、4、5、6、7、8 寸各 4 根。		2	套
	数控高精度强力刀柄		BT40-C 32-105L	BT40-C32-105L		4	个
	BT40 数控刀具管理车柜		40-27	配锁刀座, 27 刀位		2	个
	精密自紧式钻夹头刀柄		BT40-A PU16	BT40-APU16		3	个
	数控刀柄		BT40-E R32-15 0L	BT40-ER32-150L		4	个
	强力筒夹		ER32 套装	ER32 套装 (ER32-3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 各 9 个)		4	个
套装弹性筒夹	BT40-E R32	BT40-ER32		4	个		

2021JC-L-K-0005

1



序号	货物名称	品牌	规格型号	技术参数	数量	单位
2	加工中心(三轴)	辰榜	AVL850 w	★X轴行程(工作台左右移动)800mm ★Y轴行程(工作台前后移动)520mm ★Z轴行程(主轴箱上下移动)520mm 主轴鼻端至工作台面距离 120~620mm 主轴中心至立柱滑轨面距离 570mm 工作台尺寸 1000×550mm 工作台最大载重 570kg T型槽尺寸(槽宽×槽距×槽数) 18×90×5mm ★主轴转速 100~10000rpm 主轴锥度 ISO 40 快速进给速度(X/Y/Z)48/48/48m/min ★切削进给速度(X/Y/Z) 1~20000mm/min ★刀柄形式 BT40 刀库容量 24pcs 最大刀具直径(邻刀/无邻刀)φ80/φ150 最大刀具长度 300mm 最大刀具重量 8kg 换刀方式 刀臂式 换刀时间(刀对刀) 2.2sec. 主电机功率(连续/30分) FANUC 7.5/11kw X/Y/Z轴进给电机功率 FANUC 1.8/1.8/3.0kw 切削冷却液电机功率 1.03kw 气压需求 6kg/cm ² 所需电源容量 20kva 定位精度(ISO 230-2)0.008mm/全长 重复定位精度(ISO230-2)0.006mm 链排式排屑装置、切屑提升装置 ★数控系统 FANUC Oi MF	5	台

晋城职业技术学院(盖章)

移交人(签字): 赵飞 王亮

____年__月__日

晋城富士康智能制造职业培训学校有限公司(盖章)

接收人(签字): 袁晓波

____年__月__日

2021JC-L-K-0005

