



加工 中心 报价 单

设备名称：高刚性二轴线轨立式加工中心



公司名称
东莞市宝科精密机械有限公司
注册商标
宝峰数控

东莞宝科精密机械有限公司，是一家专业从事数控机床产品生产和销售的国家级高新技术企业。其旗下品牌“宝峰数控”，集研发、设计、制造、销售和服务为一体，深耕高品质立式、卧式、龙门式、四轴、五轴等综合加工中心及数控钻攻中心、数控雕铣机等领域，产品享誉国内外。



宝峰数控拥有先进的生产设备与成熟稳定的的技术团队，研发和工程技术团队人数占公司总人数30%以上；公司拥有英国雷尼绍激光干涉仪、球杆仪、台湾基太克动平衡仪、德国卡尔蔡司三坐标等数十套高精度检测设备。确保交付的每一台设备均能达到高品质、高精度要求。

公司目前拥有三大现代化生产基地（三地均为一处生产全球销售）及一个前沿技术应用中心

华南一厂

华南二厂

华中三厂

工厂全面落实 ISO9001 管理体系，ERP 流程化排产 生产体系，实现高效优质的全工艺链生产制造

经营理念

“宝峰数控”始终秉承“品质源自配置，服务发自内心，争做行业最高性价比产品”的经营理念，从设计研发到选材生产，从质量标准制定到品质管控，从售前工艺解决方案制定到售后服务技术支持，致力于为每一位客户提供最高性价比的产品方案。

- ◆ 供应商原则：能长期提供优质产品及服务是选择供应商的先决条件，品质是合作的基石。
- ◆ 质量标准：其精度标准符合 GB/T 17421.1-1998 机床检验通则 第 1 部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度和 GB/T 17421.2-2000 机床检验通则 第 2 部分：数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定，以及 GB/T 18400—2010《加工中心 检验条件》的有关规定。
- ◆ 安全标准：符合 GB15760-2004《金属切削机床 安全防护通用技术条件》的有关规定
- ◆ 品质管控：生产流程标准化，细节处理专业化，从铸件加工到整机组装，遵循严格专业的标准化流程；每一步装配，每一次铲刮，甚至每一颗螺丝的锁紧，都能体现出宝峰专业的生产实力。对产品品质进行管控，对产品问题实施责任制，使得每一台宝峰机品质都达到市场领先水准。
- ◆ 销售理念：以客户为中心，以客户需求为导向；以专业技术为保证；坚持以合理的价格为客户提供最适用的机型和配置；合同的签定只是开始，发自内心的服务永不止步。
- ◆ 售后服务：1、售后服务坚持对“宝峰数控”品牌负责，不看其使用年限，不看机床购买渠道，凡确认为宝峰数控出产设备，一律提供售后服务；2、每台都在明显位置张贴有售后服务、技术支持以及投诉部门负责人的联系方式，可实现客户与公司的无缝对接和进行自我约束，确保提供优质及时的售前售后服务支持；3、全面质保期壹年，保内人为故障免人工费用，配件费用只收取成本费用即可，质保外售后服务收费施行明码标价，杜绝高价高利润维修现象。

报价单

品 名	型 号	单 价(RMB)	数 量	总 价(RMB)
加工中心	BF-1580L	468000.00	壹	468000.00
双螺杆+链板式排屑机		15000.00	壹台	15000.00
合计：人民币肆拾捌万叁仟元整（¥：483000.00元整）				

以上价格含税



BF-1580L 加工中心

一. 主要规格参数

加工范围	X 轴行程	mm	1500
	Y 轴行程	mm	800
	Z 轴行程	mm	700
	主轴鼻端至工作台距离	mm	120-820
	主轴中心至立柱轨面距离	mm	820
工作台	工作台面积	mm	1700x800
	最大承重	kg	1500
	T 型槽	No.	5-22x140
数控系统	三菱系统		M80
主轴	联接方式		皮带式
	主轴转速	rpm	8000
	主轴锥度及规格		BT50
	主轴电机功率	kw	18.5-8000 转 (S1/S2 30min/S3 25%ED)
	主轴扭矩	Nm	143/191/236 (S1/S2 30min/S2 15min)
三轴	X、Y、Z 三轴电机功率	kw	4.5/4.5/4.5
	X、Y、Z 三轴电机扭矩	Nm	37.2/90
	X、Y、Z 快移速度	m/min	18/18/15
机床精度	定位精度 (X/Y/Z)	mm	0.005/300
	重复定位精度 (X/Y/Z)	mm	0.003/300
其它	机床外形尺寸	mm	4300x3800x3350
	主机重量	Kg	12000

二. 设备标准配置

序号	名称
1	工件吹气系统
2	切削液冷却系统
3	自动集中润滑系统
4	主轴温控系统
5	手持操作单元
6	电气箱热交换机
7	油水分离系统
8	床身导轨防护罩
9	全防护
10	三色警报灯
11	工作灯

三. 客户可选配置

序号	选项名称	是否选择	备注
1	BT50-24 刀库		选配另加 45000 元
2			
3			
4			
5			
6			

注：如果选择了该配置，则在对应项目方框内划√。

四. 机床主要配件清单

序号	项目	制造商	原地	规格
1	控制系统	三菱	日本	M80
2	主轴马达	三菱	日本	SJ-DN18.5/80
3	三轴马达	三菱	日本	HG-453S/HG-453S/HG-453B
4	主轴	罗翌/宝峰	合资	BT50 8000rpm
5	四瓣爪	罗翌/宝峰	合资	BT50
6	三轴丝杆	上银/银泰	台湾	6310/6310/5010
7	三轴导轨	上银/银泰	台湾	X:MSA55LS Y:MSA45LS Z轴硬轨
8	轴承	NSK/FAG	日本/瑞士	P4 级
9	联轴器	R+W	德国	BK3/24/35
10	主轴冷却系统	瑞科	合资	RC0
11	电气箱热交换器	瑞科	合资	RC-25
12	切削冷却马达	洛锐	台资	LDPB2-30
13	电磁阀/二通阀	SMC	日本	VX210EGXB
14	减压阀	SMC	日本	AR20-02-B
15	减压阀辅件/托架	SMC	日本	AR23P-270AS
16	过滤器减压阀	SMC	日本	AW30-03D-B
17	主接触器	三菱	日本	S-T100
18	塑壳断路器	三菱	日本	NFC60-SMX
19	继电器	欧姆龙	日本	RU2S-D24
20	开关电源	欧姆龙	日本	DC24V-150W
21	耐磨片	Shamban	美国	
22	中央润滑系统	宝腾	台湾	BT-C2P
23	手轮	赛洋	台资	N-220A4X5P4C-DGBK
24	线材(耐油线)	赛洋	台资	特种防油材质

注：视供货期/技术改进等原因，制造商保留更换品牌的权利。

五. 设备附件清单

序号	名称及规格	数量	备注
1	装箱单	1	
2	合格证明书	1	
3	机床安装地脚垫铁	1	
4	操作说明书（中文）	1	电子档
5	SD 卡	1	
6	基础安装套件	1	

六. 设备推荐用油和油脂表

名称	使用部件	容量	建议用油	备注
主轴油	油冷机	40 L	5# - 10#	初次使用 6 个月后更换一次； 以后每隔 12 个月更换一次
导轨油	注油器	4 L	ISO VG68	当油位低于最低液位线时加注
切削油/液	水箱	150-180L	根据产品材质及加工要求来确定	根据实际加工情况确认

七. 客户安调准备表

序号	项目	要求	备注
1	厂房门宽、门高确认	需预留足够空间以便设备进入	设备外观尺寸+500mm
2	进线电源电缆线准备	4*6mm ²	外接电源电缆线应足够 连接至机床接口
3	压缩空气接入准备	气源过滤精度 100 μm，气管外径 10mm	外接气管应足够连接至 机床接口
4	运输情况确认	1、根据厂房周围路况和设备最大部件净 运输尺寸确认运输方式 2、依照厂房实际情况确认设备进入方式	

注：如有疑问请致电制造商。

八. 机床工作环境

- 1、三相交流电源：380V \pm 5%； 50Hz \pm 1Hz。如果使用地区电压不稳定，机床应配备稳压电源。
- 2、保持一个恒定的环境温度，对进行精密加工是一个必不可少的因素。
 - ① 可用环境温度要求 10 $^{\circ}$ C \sim 40 $^{\circ}$ C，当环境温度为 20 $^{\circ}$ C时，湿度应为 40 \sim 75%。
 - ② 为把机床的静态精度保持在规定的范围内，最佳环境温度要求 17 $^{\circ}$ C \sim 25 $^{\circ}$ C，并在 24 小时内，环境温度变化小于 2 $^{\circ}$ C，从地面到机床高度之间环境温度的变化保持在 1 $^{\circ}$ C之内。
- 3、远离光源、振源和热源，远离高频发电动机、放电动机、电焊机等，避免扰使机床 NC 系统发生故障。
- 5、机床应有可靠的接地：接地导线为铜质导线，线径不应小于 6mm²。
- 6、为保证设备的正常工作性能，气源压缩空气的如果达不到气源要求，应在机床进气前增加一套气源净化装置。

九. 安装调试准备工作

- 1、在设备达用户现场前买方应事先作好地基安装，以免对机床精度造成重大影响。
- 2、机床到达买方指定的地方后，买方应协助卖方机床卸货。
- 3、在调试人员前往之前，用户需将三相电源、三相四芯电缆、压缩气源等准备工作完成，并提供上述电缆及气管进入机床标准接口。
- 4、机床运输至买方后由双方按合同数量及装箱单清点，清点完毕后由用户在清单上签字确认。清点完毕后由卖方进行安装调试，调试完成后由客户签字确认。装箱清单及交机验收验收单一式两份，一份用户保存，另一份由服务人员带回公司，并存入设备档案。
- 5、由卖方指定的服务人员负责调试。

十. 设备安装调试步骤

编号	安装步骤	安装说明
1	机器本体定位	将机器安置于水平调整块（地脚）上。
2	拆除固定块	固定块拆除。
3	线路、管路固定安装	将已拆下之线路、管路安装固定。
4	添加油品	注入足够的线导轨杆润滑油。
5	压缩气压源	将气压源接至机器滑动开关。
6	电控	检查电控线路后，连接主电源线，并连接接地线。
7	开启电源试机	1 确认电源相位是否正确。 2 各马达转向是否正确。 3 确认空油压力是否正常。 4 查看机构位置是否正常。 5 查看各项管路是否锁紧且联接正确。
8	机械水平校准精度检查	1 将水准仪放置于工作台上。 2 工作台全行程移动在何任位置水准仪 0.04mm/m。
9	换刀位置检查	1 查看 Z 轴原点及第二参考点是否正常。 2 试换刀、动作是否正常。
10	外形板金及切削液检查	1 水箱加入切削液后，测试泵运转是否正常。 2 查测板金接合处是否有泄漏状况。 3 测试选配附件是否运转正常。

十一. 验收

1. 安装验收工作，原则上定为 5 个工作日，在此之前由买方按安装调试事项做好安调准备工作。
2. 外观检验：买卖双方人员进行外观目测检视，工具及配件依合同及附件清点验收。
3. 性能、功能验收：依据双方所确认机械及控制器之供货范围进行验收。
4. 机械精度验收：依我公司提供随机出厂精度检验记录表为验收之依据。但制作过程中的检验精度不再检验，而以精度检验表中的检验项目为验收依据。检验所需相关用具，量具等由买方负责提供。

十二. 售后服务

1、售后服务由公司高层亲自主管，全国售后采取定点与流动相结合的方式，确保快速及时到位。

2、网点与维修队伍全国巡访相结合机动及时 12-24-36 小时服务体系。

3、机床保修：

我司承诺由我司售出的机器在正常使用情况下保修期一年（人为损坏或人力不可抗拒之原因除外）

保修期内：免费服务。如人为因素或自然灾害造成损坏，则酌情收取零件成本费用。

保修期外：终身服务。保修期外我公司将提供技术援助，并为客户提供有偿的维修服务，包括故障维修、原厂配件更换。零件更换收取成本费用，相关人工费用由双方酌情协商。

4、售后服务内容：

售后人员携带《售后维修单》，由客户相关负责人员签字确认并评价服务内容，服务态度等。

验收合格后，客户未依合同付款条件履行约定，东莞宝科精密机械有限公司有权拒绝作售后服务。在此非常感谢贵司选购我司产品，为了保证我司所提供的产品具有高效的性能和长期可靠的运行，我们将提供完善的售后服务。