

MK6120 数控拉刀前后角磨床终验收纪要

由陕西汉江机床有限公司制造的一台 MK6120 数控拉刀前后角磨床已于 2021 年 8 月 19 日,安装调试完毕,交付给沈阳黎明航空发动机集团有限责任公司。按照双方技术协议要求,终验收情况如下:

1. 机床几何精度及各轴定位/重复定位精度满足技术协议要求;
(见 MK6120 数控拉刀前后角磨床《合格证明书》)
2. 机床规格参数达到技术协议要求;
3. 样件加工精度及粗糙度均满足技术协议要求;
4. 供货范围符合技术协议要求;
5. 机床达到加工生产要求(修整器和探针需调整,见《设备终验收备忘录》);
6. 根据现场协商,设备需调整《设备终验收备忘录》中内容。

沈阳黎明航空发动机(集团)有限责任公司

代表签字: 王腾峰 2021年8月19日

陕西汉江机床有限公司

代表签字: 王保新

设备终验收备忘录

设备名称	数控拉刀前后角磨床	设备型号	MK6120
出厂编号	02	生产厂家	陕西汉江机床有限公司
使用单位	工装制造厂	使用部门	刀具工段

设备验收未尽事宜:

1. 机床罩壳有漏油现象,经现场安调人员整改后,目前没有漏油,但需要观察一段时间,若再出现漏油,需方同意制造商“自漏油出现两个月内解决”的承诺。

2. 修整砂轮时,修整器、拉刀工件、电主轴在一条线上,当磨削长拉刀时,电主轴会碰在工件上;当修整砂轮时主轴后方的线缆会缠绕在工件上;鉴于以上原因需要将修整器往里(机床内侧)平移,由陕西汉江机床有限公司设计制作一块连接板,将修整器往里移动,校正好精度,满足现场零件加工、砂轮修整要求,并派人做好安装、涉及程序参数的调试工作。需方同意制造商“在备忘录签署日起 50 天内完成”的承诺。

3. 探针的移动行程需要加长(要求:砂轮主轴水平时,探针在最下端时能测到工件齿底;探针移动到最上端磨削工件时,探针不能碰到工件),由陕西汉江机床有限公司重新设计制造该部件的零件并安装调试。需方同意制造商“在备忘录签署日起 50 天内完成”的承诺。

4. 目前该机床所缺的磨杆,磨杆参数和要求由黎明公司刘健和汉江机床设计人员沟通好以后,由汉江机床设计人员出图,刘健签字确认,陕西汉江机床有限公司按图纸要求,补齐所缺磨杆。需方同意制造商“在备忘录签署日起 45 天内完成”的承诺。

5. 机床拉刀专用程序若有问题,制造商承诺 24 小时内响应,若电话沟通无法解决,制造商承诺五个工作日内到现场解决。

6. 制造商同意“设备终验收的起始时间以上述问题解决的最后时间为准,电气部分的质量保障周期为三年,机械部分的质量保障周期为两年”。

设备备忘录在双方同意并签字后,从 2021 年 8 月 19 日起生效,直至设备验收未尽事宜完成。

需方: 中国航发沈阳黎明航空发动机有限公司	制造商: 陕西汉江机床有限公司
代表: 王腾峰	代表: 王峰新
2021 年 8 月 19 日	年 月 日

制表: 工装制造厂



产品安调验收报告单

备忘录补充:

- 1、机床各轴的标签两套(金属材料)
- 2、机床需补充一件防油挡板。

销售处电话：0916-2296207 投诉电话：0916-2298017

制造商存档