

机械设备采购合同

合同编号：HBGHRCHT-20231128-01

甲方（买方）：河北光华荣昌汽车部件有限公司

统一社会信用代码：91130983077498644J

乙方（卖方）：上海通实机器人制造有限公司

统一社会信用代码：91310120358473304H

为保证合同的正确履行，维护合同双方的合法权益，依照《中华人民共和国民法典》及相关法律规定，甲乙双方本着责任共担、利益共享的原则，经协商一致，达成以下条款，双方共同遵守。

第一条 合同标的物（货币单位：人民币元）

序号	名称	生产厂家 (品牌)	规格型号	单位	数量	未税单价	未税金额	增值税税额	含税总价	备注
1	双头数控车床	通实	TS-30S	台	1	184070.80	184070.80	23929.20	208000.00	
合计									208000.00	

第二条 合同总价款

合同总价款 208000.00 元，人民币大写 贰拾万捌仟 圆整，含增值税税额，增值税税率为 13 %。

备注：

1. 本合同总价已包含货物的价款、税费、包装、运输、装卸、指导安装（包括调试）、技术、培训、咨询、服务、保险、检测、验收合格交付使用之前以及技术和售后服务等其他各项有关费用（如为进口货物，还应包括商检、关税和海关手续等费用），甲方无须向乙方另外支付本合同规定之外的任何费用。

2. 合同执行过程中，如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化，增值税税率/征收率调整，双方将维持原不含增值税净价不变，并以原不含增值税净价为计税基础，按照调整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格，并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票

票。原含税价-原含税价÷(1+原税率/征收率)×原税率/征收率×(1+附加税费率)=新含税价-新含税价÷(1+新税率/征收率)×新税率/征收率×(1+附加税费率)。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。

第三条 质量要求和技术标准

1、乙方提供的货物必须符合中华人民共和国国家安全环保标准、国家有关产品质量认证标准。同时，货物的品种、规格、质量、等级、安全、卫生、包装、运输、有关环境保护的各项技术要求和检验方法等应符合国家标准，没有国家标准的应符合行业标准，没有国家标准和行业标准的应符合地方标准。且应符合本合同目的以及质量、技术要求。

2、乙方提供的货物(含零配件、随机工具等)必须是全新的、表面和内部均无瑕疵的原厂正品。

3、包装和运输:

(1) 包装按国家标准执行，乙方应采取防潮、防雨、防冻、防锈等相应措施对货物进行包装，确保货物在正常作业和装卸条件下安全无损地到达合同指定地点。因包装不善造成的锈蚀、破损、丢失等均由乙方承担责任。

(2) 乙方应当在包装箱及每一包装物上注明货物名称、型号、件数、附件名、生产日期和正常使用期限，附一份详细装箱单，包装箱内应随货提供货物的相关文件，包括相应的图纸、操作手册、维护手册、质量保证文件、合格证、服务指南、产品说明书、使用说明书和保修证书等。

第四条 交货时间、地点、方式

1、乙方应按照本合同约定的送货时间、送货方式、送货地点交付货物。

交货时间: 收到甲方正式通知后 60 日内到达现场

交货地点: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

交货方式: 陆运

货运方式: 货车

签收人: 刘建伦 19831788627

2、乙方交付的机械(设备)应当完全符合本合同所规定的机械(设备)种类、数量和规格要求。

3、乙方将机械（设备）运至甲方指定交货地点指导安装调试、投入使用并经过甲方验收合格后，方为机械（设备）交货完成。机械（设备）的毁损、灭失风险自甲方接收之日起发生转移。

乙方应当派驻1名技术人员在现场指导安装调试直至安装调试合格，并在甲方指定时间内解决在调试过程中发现的问题。

4、乙方应在机械（设备）发运后1日内将发运情况（发运时间、件数等）通知甲方，甲方应在机械（设备）到达合同列明的地点后及时将乙方所托运合同机械（设备）提取完毕。

第五条 验收时间、地点、标准

1、甲方根据合同约定及乙方的发货清单开箱检验：检查外观质量、核验规格数量并进行初步签字确认；隐蔽缺陷在试车/运行/使用时再做检验、确认。

2、甲方对乙方提供的机械（设备）经检验，认为不符合相关质量标准和本合同约定的，须在检验完成起7个工作日内向乙方提出书面异议；乙方应在收到甲方的书面异议之日起7日内采取有效行动，检查并免费更换存在质量问题的零部件，乙方须在收到甲方书面异议之日起7日内，使之符合本合同约定的质量标准和甲方要求；如甲方认为该质量缺陷已严重影响甲方的使用，有权终止本合同。

3、如果乙方对甲方提出的书面质量异议不认可，双方可按以下方式确定检验机构进行检验：如该机械（设备）为甲方本单位自行使用，双方可指定经双方认可的质量检验机构进行检验；如该机械（设备）供甲方具体项目使用，则双方同意由该项目建设单位指定的质量检验机构进行检验。

如检验合格，则甲方承担检测费用，货物视为验收合格；如检验不合格，检测费用由乙方承担，则甲方有权要求乙方采取措施修复或重新供货或退货或降价，但甲方有权单方解除本合同。

第六条 付款方式

预付款：合同签订7日后，甲方以电汇或承兑汇票支付给乙方合同金额的30%作为预付款，即62400.00元（大写：人民币陆万贰仟肆佰圆整），乙方提供此货款的增值税专用发票。

预验收款：甲方在乙方进行预验收，预验收合格，乙方提供产品合格证、产品使用说明书、现场签收单复印件及此笔货款增值税专用发票后，甲方以电汇或承兑汇票支付给乙方合同金额的60%作为预验收款，即124800.00元（大写：人民币壹拾贰万肆仟捌佰圆整），乙方收到货款后3日内发货至甲方；

安装验收款：安装调试完成，经甲方试运行 3 个月，验收合格后，乙方提供此笔货款的增值税专用发票，甲方 3 个月内以电汇或承兑方式向乙方支付合同金额的 10 % 为安装验收款；

本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

第七条 售后及保修

1、在经整体验收合格之日起进行免费保修服务，免费保修服务期限为一年。乙方应按照国家有关法律、法规、规章和“三包”规定以及合同所约定的条件提供服务。

所有材料（设备）保修及售后服务方式均为乙方保修。在保修期或乙方承诺的免费保修服务期内，由乙方派人员到机械（设备）使用现场维修，所产生的一切费用（包括更换耗材的费用、人工费等一切费用）由乙方承担。

2、在保修期内，如由于火灾、水灾、地震、磁电串入等不可抗力原因及非甲方人为破坏因素造成的损坏，乙方负责免费维修，（人工费和交通费甲方负责），机械（设备）维修费用中耗材部分（按成本计算）由甲方承担。

3、在保修期内，如货物设备非因甲方的人为原因而出现质量问题，甲方有权向乙方提出质量异议，乙方应按甲方要求予以维修、更换或退货并承担修理、调换或退货的实际费用；乙方不能修理或不能退换。乙方保证在接到故障电话后 24 小时内响应甲方要求，72 小时内派员上门现场维护并在 72 小时内排除故障修复使用。

第八条 知识产权

乙方保证其向甲方提供的机械（设备）在知识产权方面（包括但不限于商标权、专利权、著作权等权利）不存在任何瑕疵，否则，因此给甲方造成损失的（包括但不限于甲方因此支出的赔偿金、和解金、行政罚金、律师费、诉讼费以及处理该争议的必要差旅费一切费用）均由乙方承担。

第九条 违约责任

1、乙方逾期交货，每逾期一天，应支付合同总额 50 元/天的违约金。逾期交货超过 30 天，视为交货不能，乙方应返还甲方已付款项，甲方有权解除合同。

2、甲方未按本合同约定向乙方支付货款的，每逾期一天，以逾期货款为基数、按中国人民银行公布的同期银行基准存款利率向乙方支付违约金。

3、若因项目工程总体设计原因，需要对乙方提供的部分设备进行变更的，乙方应无条件予以调换，并及时供货。对于变更的费用及交货时间，双方另行协商确定。

7、乙方不得以任何形式将本合同的权利义务全部或部分转移。如若转移的，甲方有权立即解除合同。

第十条 不可抗力

如发生不可抗力事件，受不可抗力事件影响的一方应取得公证机关的不能履行或不能全部履行合同的证明，并在事件发生后 10 个工作日内，及时通知另一方。双方同意，可据此免除全部或部分责任。

第十一条 争议解决方式

在本合同履行过程中发生争议的，由双方协商解决；协商不成时，向甲方住所地人民法院提起诉讼。

第十二条 合同的生效和其它条款

2、除本合同外，如甲乙双方在合同的履行过程中有其他商定的补充文件，经双方法定代表人或授权代表签字并盖章（加盖公章或合同专用章）后生效，与本合同具有同等法律效力。

3、附件视为本合同一部分。合同附件中的内容，与主合同有冲突的，以主合同为准。合同履行过程中签署的补充文件，前后有冲突的，或者与主合同有冲突的，以在日期上最后签订的文件为准。

4、本合同文本采用打印方式，手写或涂改无效（签字部分除外）。本合同自双方签字并盖章后生效。本合同一式贰份，甲、乙双方各执壹份，每份具有同等法律效力。

第十三条 除外约定

甲乙双方协商一致，另行约定如下内容。以下内容如与本合同其它部分相冲突，以本条约定为准：

(以下无正文)

附件清单：

- 1、技术参数
- 2、设备清单（要求详细分项清单，写明品牌，材质，实际规格型号，数量，并分项报价）
- 3、乙方营业执照复件



(本页签字页)

甲方：河北光华荣昌汽车零部件有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：



2023年12月11日

乙方：上海通实机器人制造有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：



年 月 日

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12



数控车床

技
术
协
议

需方:

日期:

供方:

日期:



甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：上海通实机器人制造有限公司

就甲乙双方订购的 TS-30S(双头车) 数控车床设备就技术和性能的交流，特签订如下协

议。本技术协议包含以下内容。

一、 供货范围

序号	机床型号	配置及要求	数量
1	TS-30S	广数 928TA2 伺服系统 30 孔径主轴	1 台
2	排屑机		1 套
3	自动送料 (包含提升机 包含传送带接料)		1 套
4	延长套(50 毫米长)		2 个
5	特殊夹头	$\phi 17/\phi 18$	各 1 个

二、TS-30S 线轨数控车床整机性能描述

- 1、线轨车床是一款高速度、高精度、高可靠性的线轨车床。床座、床身、床头箱等主要构件均采用高强度材料铸造而成，确保机床长期使用的稳定性。
- 2、配置高精度预负荷直线导轨，机床的位置精度高，排屑流畅、适合高速高精加工。
- 3、高速高精高刚性主轴单元，伺服主轴电机，可以达到更高主轴转速。主轴单元在恒温室内组装（都是采用台湾原装主轴，专业根据各类产品的需求定制），组装后经连续 72 小时恒温跑合，上机后再经连续 72 小时试运转，确保高速高精性能的可靠。

TS-30S
排屑机
自动送料

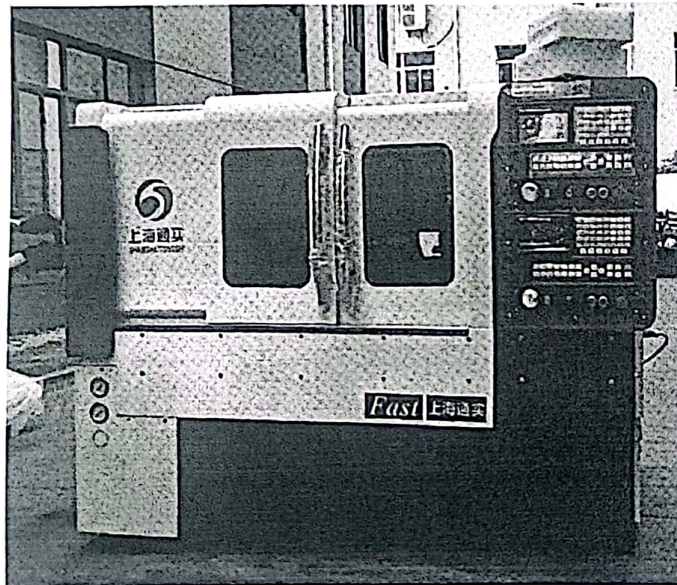
4、根据产品选用排刀

5、X、Z方向进给采用高精度滚珠丝杠，伺服电机通过大扭矩低惯量弹性联轴器与丝杠直联，丝杠支承采用预拉伸结构，能消除传动背隙并预先补偿机床长时间运转中热变形对精度的影响，确保定位精度和重复定位精度；采用先进的集中自动润滑装置，定时、定量的自动间歇式润滑，工作稳定可靠。

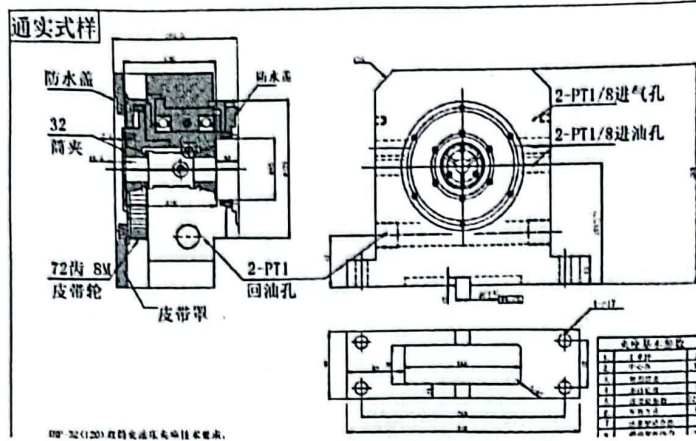
6、该车床采用2套广数928TA2伺服系统，系统是通过绝对值总线式与系统通讯，具有记忆功能，无需找参考点，机床不丢步，使用更方便。

7、线轨车床防护采用全防护设计，宜人性强，美观独特，防水防屑可靠，维护方便

三、机床产品照片



产品图片，图片仅供参考



四、产品配置

- 1、广数 928TA2 伺服控制系统 (原装驱动器) 两套
- 2、X/Z 轴伺服电机广数总线绝对值
- 3、5.5KW 变频电机
- 4、台湾主轴
- 5、台湾上银线轨, 丝杆 (P 级)
- 6、不锈钢全封闭内防护
- 7、自动集中润滑系统
- 8、液压夹紧
- 9、三色灯
- 10、冷却系统
- 11、优质的铸铁底座
- 12、四工位电动刀架或排刀
- 13、铸件床架

14、电器：正泰、

15.自动后排料，左进右出料

五 TS-30S 机床技术参数

序号	配件名称	制造商规格
1	数控系统	广数 928TA2
2	主轴电机	上海
3	主轴电机功率	5.5KW
4	进给伺服电机	(伺服)
5	X 轴电机	6nm
6	Z 轴电机	6nm
7	主轴	台湾
8	滚珠丝杆	上银 C3 级丝杆
9	X 轴丝杠直径	Φ25mm
10	Z 轴丝杠直径	Φ30mm
11	直线滚动导轨	上银 P 级
12	X 轴导轨宽度	25mm
13	Z 轴导轨宽度	30mm
14	液压站	国产
15	丝杆联轴器	德国 R+W
16	液压回转油缸	国产
17	电器元件	正泰或德力西

机床性能参数

项目	单位	TS-30S	
床身上最大回转直径	Mm	φ300	
加工范围	滑板上回转直径	Mm	140
	最大工件长度	Mm	根据产品定做主轴标定范围 (140--260)
通孔直径	Mm	根据产品最大 30 毫米	
主轴转速范围	r/min	50-3000	
主电机功率	Kw	5.5	
X1/X2 轴行程	Mm	600	
Z1/Z2 轴行程	Mm	200	
最高快速移动速度 X/Z	M/min	24/24	
刀架工位数	N/A	四工位电动刀架	
精度	重复定位精度	Mm	±0.005
	主轴端跳	Mm	0.003
	主轴径跳	Mm	0.003
机床重量	KG	3500	
机床外形尺寸 (长/宽/高)	Mm	2300/1800/1800	

TS-30S

六 质保期

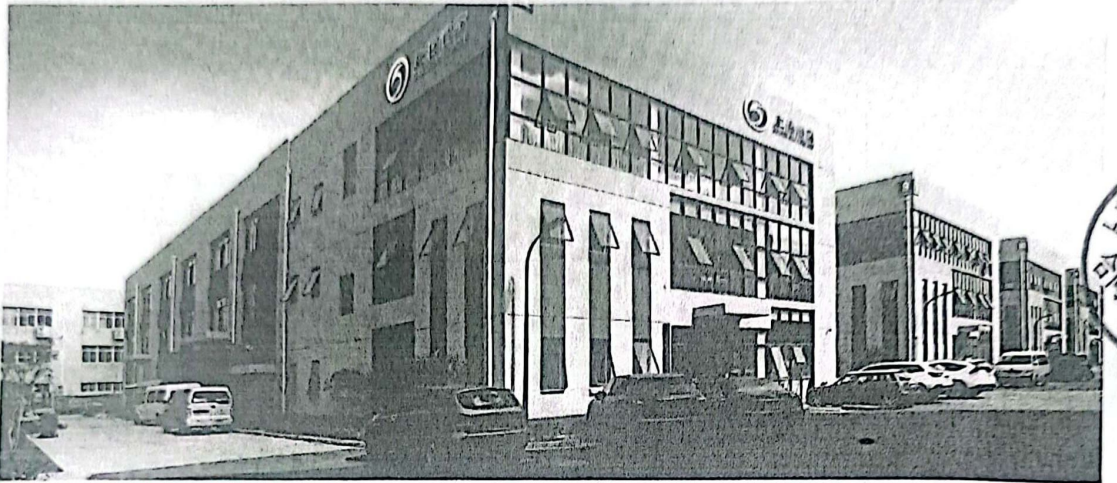
质保期一年，单个系统质保3年。质保期外，客户提供终身免费服务。

七 培训服务

- 1 供方提供厂内安装调试和培训服务。
- 2 需方人员到供方公司参与培训，需方自己承担每日住宿餐饮费用。

CS

数控车床方案书



进口设备的品质  国产设备的价格

第 1 页 共 9 页



TS-30S 精密斜床身双头数控车床方案

单 位: 上海通实机器人制造有限公司

地 址: 上海市奉贤区金汇镇金碧路 585 号 13 号

联 系 人: 苏立标

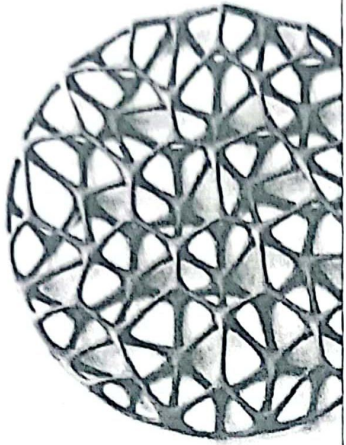
联系电 话: 18800311983, 15921097909

传 真: 021-66780700

日 期: 2023 年 10 月 24 日

进口设备的品质  国产设备的价格

第一部分



产 品 介 绍



第 2 页 共 11 页

进口设备的品质 * 国产设备的价格

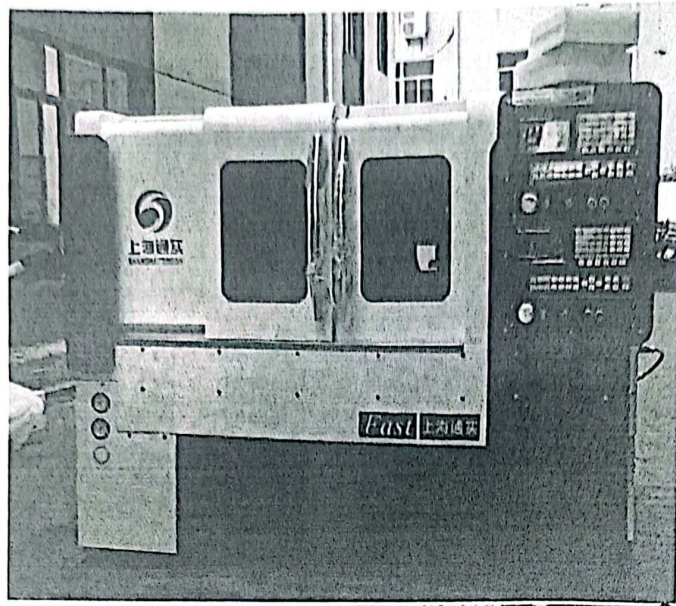
第一章、工艺原理

斜身线轨车床采用布局，底座一体化结构，大大提高了数控机床在工作中的抗弯、抗扭刚度，高刚性及高稳定性的一体化床身底座为整机的高精度提供了有力保证，且有吸振之功能，减少了刀具损耗，提高了工作品质稳定性和高可靠性，适合生产不锈钢零件，空调制冷、家用电气、LED 照明、IT 产业、精密仪器、液压气动、光学军工等行业批量产品加工，且具有较高的性价比。

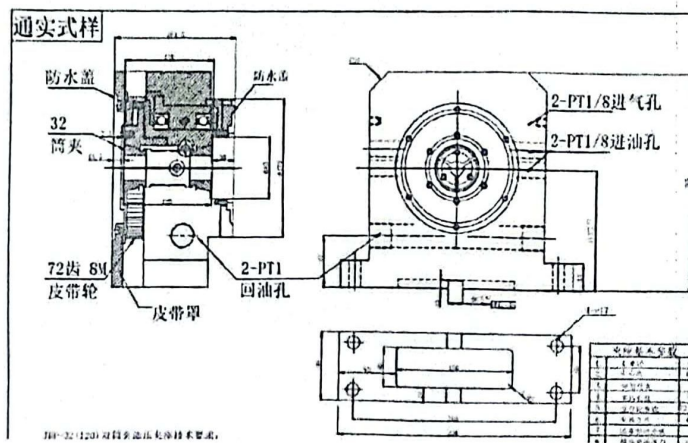
线轨数控车床主要结构特点:

- 1、线轨车床是一款高速度、高精度、高可靠性的线轨车床。床座、床身、床头箱等主要构件均采用高强度材料铸造而成，确保机床长期使用的稳定性。
- 2、配置高精度预负荷直线导轨，机床的位置精度高，排屑流畅、适合高速高精加工。
- 3、高速高精高刚性主轴单元，伺服主轴电机，可以达到更高主轴转速。主轴单元在恒温室内组装（都是采用台湾原装主轴，专业根据各类产品的需求定制），组装后经连续 72 小时恒温跑合，上机后再经连续 72 小时试运转，确保高速高精性能的可靠。
- 4、根据产品选用四工位方式
- 5、X、Z 方向进给采用高精密滚珠丝杠，伺服电机通过大扭矩低惯量弹性联轴器与丝杠直联，丝杠支承采用预拉伸结构，能消除传动背隙并预先补偿机床长时间运转中热变形对精度的影响，确保定位精度和重复定位精度；采用先进的集中自动润滑装置，定时、定量的自动间歇式润滑，工作稳定可靠。
- 6、该车床采用 2 套广数 980TB3i 伺系统，系统是通过绝对值总线式与系统通讯，具有记忆功能，无需找参考点，机床不丢步，使用更方便。
- 7、线轨车床防护采用全防护设计，宜人性强，美观独特，防水防屑可靠，维护方便

第二章、机床产品照片



产品图片，图片仅供参考



第三章 产品配置



- 1、广数 980TB3 伺服控制系统 (原装驱动器) 两套
- 2、X/Z 轴伺服电机广数总线绝对值
- 3、5.5KW 变频电机
- 4、台湾主轴
- 5、台湾上银线轨, 丝杆 (P 级)
- 6、不锈钢全封闭内防护
- 7、自动集中润滑系统
- 8、液压夹紧
- 9、三色灯
- 10、冷却系统
- 11、优质的铸铁底座
- 12、排刀 (或四工位刀架)
- 13、铸件床架
- 14、电器: 正泰
- 15、自动排削机
- 16、存储箱试自动提升送料, 传送带自动接料

三. TS-30S 机床技术参数

序号	配件名称	制造商及规格
1	数控系统	广数 980TB3
2	主轴电机	上海

第 5 页 共 11 页

进口设备的品质  国产设备的价格

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16



3	主轴电机功率	5.5kw
4	进给伺服电机	(伺服)
5	X轴电机	6nm
6	Z轴电机	6nm
7	主轴	台湾
8	滚珠丝杆	上银 C3 级丝杆
9	X轴丝杠直径	Φ25mm
10	Z轴丝杠直径	Φ30mm
11	直线滚动导轨	上银 P 级
12	X轴导轨宽度	25mm
13	Z轴导轨宽度	30mm
14	液压站	国产
15	丝杆联轴器	德国 R+W
16	液压回转油缸	国产
17	电器元件	正泰或德力西

产品参数

项目		单位	TS-30S
床身上最大回转直径		Mm	Φ 300
加工范围	滑板上回转直径	Mm	140
	最大工件长度	Mm	根据产品定做主轴
通孔直径		Mm	根据产品最大 110 毫米

第 6 页 共 11 页

进口设备的品质  国产设备的价格

机
部
图
号

主轴转速范围		r/min	50-2000
主电机功率		Kw	5.5
X1/X2 轴行程		Mm	600
Z1/Z2 轴行程		Mm	200
最高快速移动速度 X/Z		M/min	24/24
刀架工位数		N/A	四工位电动刀架
精度	重复定位精度	Mm	±0.005
	主轴端跳	Mm	0.003
	主轴径跳	Mm	0.003
机床重量		Kg	3500
机床外形尺寸 (长/宽/高)		Mm	2300/1800/1800

第二部分

设备的 报价 明

进



（企业定制）

第一章、付款方式

第二章 机床 型号	配置及要求	数量	单价(元)	总价(元)
TS-30S	广数 980TB3 伺服系统 72 孔径主轴 (包含夹具)	1 台	180000	180000
排屑机		1 套	10000	10000
自动送料 (包含提升机 包含传送带接料)		1 套	30000	30000
合计: 220000 元				

- 1) 合同签订付款 30%，设备做好后来供方验收，验收合格后安排发货，出货前乙方付款 60%，剩余 10% 设备出厂后半年内付清，收到款后开具已付增值税发票。

需
签字或盖章:
代
日



供方: 上海通实机器人制造有限公司
签字或盖章:
代 表: 苏立标
日 期: 2023.10.24



第一章、付款方式

第二章 机床 型号	配置及要求	数量	单价 (元)	总价 (元)
TS-30S	广数 980TB3 伺服系统 72 孔径主轴 (C巴鲁夫)	1 台	170000	170000
排屑机		1 套	10000	10000
自动送料 (包含提升机 包含传送带接料)		1 套	28000	28000
合计: 208000 元				

1) 合同签订付款 30%，设备做好后来供方验收，验收合格后安排发货，出货前乙方付款 60%，剩余 10% 设备出厂后半年内付清，收到款后开具已付增值税发票。

需方：
签字或盖章：
代表：
日期：



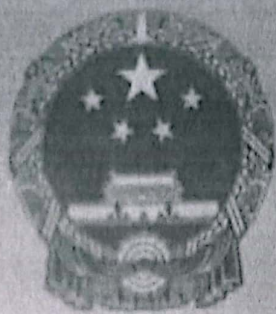
供方：上海通实机器人制造有限公司
签字或盖章：
代表：苏立标
日期：2023.11.28





合同审批单

部门：	项目管理科		时间：	2023.11.29	
承办人：		联系人：	吴英格	手机：	18610116052
合同内容 概述	项目令号：		合同编号：HBGHRCHT-20231128-01		
	合同描述：机械设备采购合同		签约单位：上海通实机器人制造有限公司		
	<p>合同内容：</p> <p>1.根据公司规模，我司采购1台双头车机床，用于制造连接杆产品，经过技术寻厂对比，推荐上海通实机器人制造有限公司制作。</p> <p>2.经过采购与厂家洽谈，由原价含税22万，降至20.8万，付款方式为30%预付，60%在乙方预验收后支付，剩余10%为验收款在设备到厂验收合格后6个月内支付</p>				
部门意见	李希勇 2023.11.30 赵强 2023.11.29 王明				
法务部意见					
总经理助理	王明 2023.11.29				
采购总监					
财务部	王明 2023.11.30				
批准领导意见					
总经理	王明 2023.11.30				



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91310120358473304H

证照编号 26000000201605230443

名称 上海通实机器人制造有限公司
 类型 有限责任公司(国内合资)
 住所 上海市奉贤区金大公路8218号5幢361
 法定代表人 施春蕊
 注册资本 人民币1000.0000万元
 成立日期 2015年9月23日
 营业期限 2015年9月23日至2035年9月21日
 经营范围 机器人、机械设备、自动化设备、电器设备、五金制品制造、加工(以上分支机构经营)、批发、零售,从事机器人科技领域内的技术开发、技术服务、技术咨询、技术转让,机械设备(除特种设备)安装、维修,五金交电、电动工具、建筑材料、轴承、钢材批发、零售。

【依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动】



登记机关



2016年05月23日



扫描全能王 创建

工作联系函

□申请

□通知

□通报

□报告

主题：关于购买数控双头车床的申请

一、问题描述：

目前焊接车间物料的内、外绞架连杆为外购件，采购单价较高，品种多、库存量大，库存占用资金高。

二、方案实施：

申请购买双头数控车床一台，用于绞架连杆的加工应用。车床布置在焊接车间，临近焊接工作站，实现一个流的生产。

1. 当前绞架总成使用的连杆规格：

序号	产品名称	连杆名称	连杆料号	连杆名称	连杆料号
1	H6 绞架总成 (V16)	内绞架前轴销	SH10010017	内绞架后轴销	SH10010019
2	H6 内绞架总成 (V16)	内绞架前轴销	SH10010017	内绞架后轴销	SH10010019
3	H4 2.0 内绞架	连杆杆 1 (2 件)	SH10011761	连杆杆 2	SH10011149
4	H4 2.0 外绞架	连杆杆	SH10011596	连杆杆	SH10011596
5	H4 外绞架	绞架连杆 1	SLT0010519	绞架连杆 3	SLT0010529
6	H4 绞架总成	---	---	绞架连杆 2	SLT0010531
7	1.0 机械内绞架	内绞架前轴销	SH10001112	连杆杆 2	SH10001149
8	1.0 机械外绞架	---	---	连杆杆 1	SH10001185
9	1.0 气动内绞架	连杆杆	SH10011596	---	---
10	1.0 气动外绞架	连杆杆	SH10011596	连杆杆 2	SH10011149
11	15000 气动内绞架	连杆杆	SH10011596	连杆杆	SH10011596
12	15000 气动外绞架	外绞架连杆杆 (2 件)	SH10012089	连杆杆	SH10011596

2. 产品工艺方式：

序号	产品	工艺方案	加工方式
1	H6 产品	直径 18*250 圆钢 (外购) + 热处理、调质 + 加工一端 + 掉头加工另一端	单头车床、桁架机械手
2	其余产品 (只加工两端)	外购直径 17 冷拉钢 + 多头车	多头车床
3	其余产品 (中间吊钩)	外购直径 17 冷拉钢 + 加工一端 + 掉头加工另一端	单头车床、桁架机械手

3. 设备投用分析：(以 H4 2.0 SH10011596 为例)

连杆名称	连杆料号	外购价格 (元)	材料直径 (mm)	长度	单件重量 (KG)	20# 材料价格 (元/KG)	材料费 (元)	人工费 (元)	设备损耗 (元)	预估材料 (元)	加工节拍 (秒)	产能 100% (件/班)	设备费用 (元)	预计回收期 (月)
连杆杆 1	SH10011596	3.39	17	230	0.41	5	2.05	0.15	0.157	1.033	30	1200	250000	7.8
连杆杆 1	SH10011596	5.2	17	230	0.41	5	2.05	0.15	0.157	2.813	30	1200	250000	2.6

4. 设备的报价

序号	设备厂家	设备报价 (万元)	机床制造周期 (工作日)	质保期 (月)
1	上海通实机器人制造有限公司	22	60	12
2	无锡益寿机械铸造有限公司	25.30	90	12

5. 总结：通过技术对厂家的对比，建议购买上海通实机器人制造有限公司双头数控车床。

附件：方案及报价单

请领导批示！

发起部门：金属件厂-焊接	拟文：[Signature]	审核：[Signature]
复核：[Signature]	批准日期：2023/11/1	
总经理批准：[Signature]	批准日期：	



双头车床技术对比

厂家	上海通实公司机器人制造有限公司	无锡益海机械制造有限公司
公司地址	上海	无锡
加工长度范围 (mm)	140---250(延伸套)	>185
加工直径 (mm)	17/18	17/18
加工精度 (mm)	0.02	0.02
生产节拍(s)	20	25
数控系统	发那科 30iD 伺服系统 电主轴	发那科 300iD 伺服系统 电主轴
	径主轴	式
直线滚动导轨	上银 p 级	德国罗斯特
滚珠丝杠	上银 C3 级丝杠	江苏万润
机床重量	3500KG	2000KG
机床外形尺寸	2300/1800/1800	2500/1300/1900
机床价格 (万元)	22	25.39

备注：对比两个公司机床参数保价，可以知道上海通实加工尺寸范围更大，能够满足我公司大部分需要，同时价格更优惠。



扫描全能王 创建