

购销合同

供方: 石家庄槭晨机械设备销售有限公司

合同编号: _____

需方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

签订地点: 河北黄骅

一、产品名称、商标、型号、厂家、数量、金额、供货时间及数量

签订时间: 2024年06月25日

产品名称	规格型号	螺杆类型	螺杆适用原料、注射重量及压力	计量单位	数量	单价(万元)	总金额(万元)	交(提)货时间及数量
塑料注射成型机	ZE1200V-160h EX	B	POM	台	壹	36.7	36.7	合同生效后60天发货
磁力模板	HQP Q12HD			台	壹	3.9	3.9	
如有其它特殊配置, 具体见附页《注塑机技术协议》。							¥406000.00	
合计人民币金额(大写): 肆拾万陆仟元整							含13%增值税专用票	

二、质量要求、技术标准、供方对质量负责的条件和期限: MAIII系列机型适用企标 O/NHT J062-2020; MAIII系列以外机型适用于国标 GB/T 25156-2020, 自甲方验收合同之日起, 整机保修壹年(不包括人为造成的损坏, 不含易损件)

三、交(提)货地点、运输方式:

四、运输方式及费用负担: 汽运到需方厂地, 运费由供方承担, 卸车就位由需方自行安排。

具体收货地址: 河北省沧州市黄骅市经济技术开发区泰山道南端

五、合理损耗及计算方法: _____

六、包装标准、包装物的供应与回收: 塑料薄膜包装, 不回收。

七、验收标准、方法及提出异议期限: MAIII系列机型适用企标 O/NHT J062-2020, MAIII系列以外机型适用于国标 GB/T 25156-2020; 并符合甲方要求, 异议期限机到需方十五天, 需方未通知的, 视为规格质量符合约定。

八、随机备品、配件工具数量及供应办法: 按供方标准随机清单提供附件。

九、结算方式及期限: 合同签订后, 需方支付20%定金后合同生效, 需方支付75%货款后, 供方发货至需方收货地址。余款5%质保金自需方厂地调试合格后半年内付清。(一个月内不调试视为调试合格)需以电汇或者银行电子承兑(半年期)的方式支付本合同款给供方, 电汇不扣点。需方支付95%后, 设备到需方同时供方提供设备款95%的增值税发票。剩余5%发票, 需方支付完毕余款, 供方提供相应设备款5%的增值税发票。

十、服务要求: 安装及调试、人员培训。

十一、如需提供担保, 另立合同担保书, 作为本合同附件。_____

十二、违约责任: 按《合同法》双方友好协商解决。

十三、解决合同纠纷方式: 本合同纠纷由需方所在地法院解决。

十四、其它约定事项: 本合同双方签字生效, 供方同意需方在合同生效后7日内对技术条款作相应更改(一次性最后确定), 由于更改增加的费用由需方全部负担, 否则技术条款不作更改。

十五、本合同内的机器仅限中国大陆地区使用。

<p style="text-align: center;">供 方</p> <p>名称: 石家庄槭晟机械设备销售有限公司 开户行: 农行石家庄东城支行 账号: 50320001040064629 行号: 103127032003 地址: 石家庄市栾城区 法定代表人: 曾函 委托代理人: 合同专用章 电话: 0311-89907117</p>	<p style="text-align: center;">需 方</p> <p>单位名称 (章): 合同专用章 单位地址: 合同专用章 法定代表人: 合同专用章 委托代理人: 合同专用章 电 话: 合同专用章 传 真: 合同专用章 开户银行: 合同专用章 帐 号: 合同专用章 邮政编码: 合同专用章</p>	<p>鉴(公)证意见:</p> <p>经办人:</p> <p>鉴(公)证机关(章)</p> <p>年 月 日</p> <p>(注: 除国家另有规定外, 鉴(公)证实行自愿原则)</p>
--	---	--

所属行业: 汽车配件
13911368777

有效期限: 2024年06月25日至2025年06月24日



注塑机技术协议

供方：石家庄槭晟机械设备销售有限公司

需方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

经过双方友好协商除对采购设备的标准配置和参数确认以外，另外达成以下技术协议进行补充，若本协议中还有未涉及的条款双方友好协商解决：

一、设备技术要求：

选购配置或功能	
1	机器含液压油、配模具压板壹套
2	安装不锈钢料斗
3	耐蚀型塑化件(透明、非磷系阻燃剂应用、单棱)
4	动模 2 组液压中子
5	模具顶针保护电器接口 A
6	机器集成 8 段热流道温度控制器-EU14(固定式控制柜，非机身内部)。不含温控器到模具端插头及线缆
7	最大模具厚度加大 100mm (<100 按 100mm 设计)，最小模厚不变
8	磁力模板接口
条款修改	供方确认 需方确认
条款修改	供方确认 需方确认
条款修改	供方确认 需方确认


二、安全要求：按塑机国家标准 GB/T25156-2020 要求执行，同时符合国家工作健康和安全法规。

三、设备的验收：按塑机国家标准 GB/T25156-2020 进行测试验收,若有异议设备到需方十五天内必须通知供货方。

四、本技术协议作为合同的附件之一（设备的标准配置说明条款，供方拥有最终解释权；若需方对设备的标准配置有异议之处，请列入上表；未列入上表则按遵从供方设备的标准配置看待），本协议同相关合同具有同等法律效力。

供方：石家庄槭晟机械设备销售有限公司

需方：

签字/日期  2024 06. 19

签字/日期:  2024 06. 19

ZE1200V-160h EX 主要技术参数

合模单元				
合模力	KN(tf)	1200		
最大移模行程	mm	360		
最小模厚	mm	150		
最大模厚	mm	480		
最大模板开距	mm	840		
拉杆间距H*V	mm	470*470		
模板尺寸H*V	mm	640*640		
最小模具尺寸	mm	305*305		
顶出行程	mm	100		
顶出力	KN	33		
注射单元		A	B	C
螺杆直径	mm	26	28	30
螺杆长径比	L/D	22	21	19
注射容量(理论)	cm ³	58	67	77
注射重量(PS)	g	52	61	70
注射压力	Mpa	260	220	192
	kgf/cm ²	2650	2240	1950
保压压力	Mpa	160	138	120
	kgf/cm ²	1630	1400	1220
螺杆转速	rpm	400		
塑化能力(PS)	g/s	8.8	11	13
喷嘴接触力	KN	26		
注射速度	mm/s	350		
注射速率(PS)	g/s	162	188	216
总功率	KW/A	18/30		
电加热功率	Kw	7.5		
外形L*W*H	m	4.81*1.36*2.11		
最大油泵压力	Mpa	17.5		
料斗容积(选配)	L	15		



ZE1200V-160h EX 配置表

基础装置
» 基础安全装置符合 GB/22530
» 长飞亚标准颜色: RAL9010, RAL5003
» 供电电源: 380VAC, 3PH+N+PE
» Sigmatek 控制器, 15.1 英寸触摸显示屏
» 注射、预塑、模板运动过程由伺服电机独立驱动, 光学解码器位置检测
» LUBE 润滑泵
» 机内集成伺服液压泵站, 顶出、整移运动由伺服液压驱动
注射装置
» 通用耐磨螺杆组件
» 开放式喷嘴
» 料筒 PID 温度闭环控制, SSR
» 加长喷嘴独立 PID 温控
» 料筒下料口温度闭环控制
» 6 段注射速度程序控制
» 注射速度响应可调
» 4 段保压压力程序控制
» 保压压力响应可调
» 多种 V/P 切换方式, 位置/时间/压力多种组合
» 3 段储料螺杆转速程序控制
» 3 段背压程序控制
» 过量充填防止功能 HPM
» 储料前/储料后螺杆松退功能
» 自动清料功能
» 喷嘴接触力可编程控制
锁模装置
» 五点内翻式双曲肘机构
» 压中心模板
» 锁模力通过控制面板设定
» 自动模厚调整功能
» 6 段开合模速度控制
» 全行程模保功能
» 预泄压功能
» 3 段顶针速度控制
» 3 段顶针压力控制
» 多种顶针功能
» 开模与顶针联动功能
功能与控制
» 多国语言切换 (中、德、英、日等)
» 国际单位转换 (公制/英制)
» 开模与储料联动功能
» 注射压缩功能
» 生产数据管理功能



» 设备保养提示
» 5000 模次实际成型参数记录
» 机器调整履历报告
» 警报履历
» 成型质量判别功能
» 200 条模具成型条件记忆
» 2 组 USB 接口
» USB 打印机接口
» 注射速度及压力曲线显示功能
» 可编程 I/O 功能 1 组
» 模具顶针保护电器接口
» 简易机械手电气接口
» 预备电源插座 3PH/380V 32A 16A×2
» 三色警报灯 (红/黄/绿)
其他
» 工具箱及随机备件
» 防震垫脚
» 随机文件
» 用户手册



ZE1200V-160h EX 主要外购件清单

器 件 名 称	品 牌
电脑控制器 Controller	SIGMATEK 控制器, 15 寸触摸屏
伺服放大器 Servo amplifier	ZHAFIR
注射及合模丝杠 Ball screw	NSK 恩斯克 /LAIEN 莱恩 /TSUBAKI 椿本
压力传感器 Pressure sensor	NMB 美培亚 /BAUMMER 堡盟
伺服轴编码器 encoder	HEIDENHAIN 海德汉 /TAMAGAWA 多摩川
承载轴承 Bearing	NSK 轴承 /NACHI 轴承 /DBD 轴承
同步带 Timing belt	TSUBAKI 椿本 /MITSUBOSHI 三星 /BANDO 阪东 /TTB POWER
润滑泵 lubricating pump	LUBE 鲁布
主断路器 Main circuit breaker	SCHNEIDER 施耐德 /FUJI 富士
接触器 Contactor	FUJI 富士 /SIMENS 西门子 /SCHNEIDER 施耐德 /ABB
滤波器 Filter	SHINENERGY 兆启
连接器 Plug	HARTING 浩亭 /TE 泰科
接线端子 Terminal	WEIDMULLER 魏德米勒 /PHOENIX 菲尼克斯
安全电磁锁 Solenoid interlock	IDEC 和泉 /PILZ 皮尔兹

注：长飞亚公司保留使用同等档次其他品牌配件的权利



磁力模板技术协议

1. 型号规格

磁力模板型号	HQP 012HD
--------	-----------

2. 技术参数

序号	项目	技术参数
1	定模磁力	95KN
2	动模磁力	95KN
3	最大模具载重 (动模)	1.5T
4	每个磁极磁力	350Kgf
5	磁极尺寸	50X50mm
6	磁模板厚度	35mm
7	接触面最高温度	120°C
8	磁力线深度	20mm
9	模具接近传感器感应范围	0.2mm
10	标准电压	380VAC/50Hz

3. 标准功能表

序号	项目	功能配置
1	UCS 系统监控系统	实时监控磁板系统功能
2	FCS 磁力线控制系统	检测磁力线是否达到饱和
3	距离传感器	监测模具背板与磁板的距离
4	充退磁	实现工作面的充退磁功能

4. 配置明细表

序号	项目	品牌	产地
1	逻辑板	海迈克	中国
2	连接板	海迈克	中国
3	电源板	海迈克	中国
4	晶闸管	海迈克	中国
5	接近开关	海迈克	中国
6	接近控制器	海迈克	中国
7	接触器	施耐德	中国
8	隔离开关	ABB	中国
9	磁力模板	海迈克	中国

