

# 购销合同

供方: 石家庄槭晟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: 2025年01月08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	ZE600V-80h	A	POM	台	壹	28.8	28.8	合同生效后60天发货

如有其它特殊配置, 具体见附页《注塑机技术协议》。

**¥288000.00**

合计人民币金额(大写): **贰拾捌万捌仟元整**

**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: **先付10%定金, 合同生效, 提机前付85%后发货, 余款5%机到需方厂地调试合格后半年内一次性付清。(机器到需方厂地后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。**

供方	需方	鉴(公)证意见:
名称: 石家庄槭晟机械设备销售有限公司 开户行: 农行石家庄栾城支行 账号: 50320001040064629 行号: 103121032003 地址: 石家庄市栾城区 法定代表人: 曾函 委托代理人: 电话: 0311-89907117	单位名称(章): 单位地址: 法定代表人: 委托代理人: 电话: 传真: 开户银行: 帐号: 邮政编码:	经办人:  鉴(公)证机关(章) 年 月 日 (注: 除国家另有规定外, 鉴(公)证实行自愿原则)

所属行业: 汽车配件  
13911368777

有效期限: 2025年01月08日至2026年01月07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（非磷系阻燃剂、透明应用、单棱）	
4	动模 2 组液压中子	
5	模具顶针保护接口	
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	动模板 2 组中子电气接口及反馈信号接口	
8		
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：  2025.01.08

签字/日期：

ZE600V-80h 主要技术参数

合模单元				
合模力	KN(tf)	600		
最大移模行程	mm	270		
最小模厚	mm	150		
最大模厚	mm	370		
最大模板开距	mm	640		
拉杆间距H*V	mm	370*370		
模板尺寸H*V	mm	510*510		
最小模具尺寸	mm	240*240		
顶出行程	mm	80		
顶出力	KN	19.6		
注射单元		A	B	C
螺杆直径	mm	19	22	26
螺杆长径比	L/D	21	22	18
注射容量(理论)	cm <sup>3</sup>	21	36	50
注射重量(PS)	g	19.1	32.8	45.5
注射压力	Mpa	260	220	157
	kgf/cm <sup>2</sup>	2650	2240	1600
保压压力	Mpa	208	175	125
	kgf/cm <sup>2</sup>	2120	1780	1270
螺杆转速	rpm	400		
塑化能力(PS)	g/s	3.8	6.0	8.0
喷嘴接触力	KN	26		
注射速度	mm/s	350		
注射速率(PS)	g/s	86	116	162
其它				
总电气容量	KW/A	13/22		
电热功率	Kw	4.5	5.7	5.7
外形L*W*H	m	4.09*1.19*1.96		
机器重量	t	3		
料斗容积(选配)	L	15		

## 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 定量式集中润滑系统
» 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
» 预泄高压功能
» 3 段顶针速度控制
» 3 段顶针压力控制
» 多种顶出功能
» 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
» 欧规 12 机械手电气接口
» 预备电源插座 3PH/380V 32A×1, 16A×2
» 三色警报灯 (红/黄/绿)
<b>其他</b>
» 工具箱及随机备件
» 防震垫脚
» 随机文件
» 用户手册

**主要外购件清单**

器 件 名 称	品 牌
主控制器	SIGMATEK 双核控制器, 15 寸触摸屏
伺服放大器	HILECTRO(ZHAFIR ODM)
注射及合模丝杠	NSK 恩斯克
压力传感器	NMB 美培亚
动力轴承	NSK 轴承 /NACHI 轴承/DBD 轴承
同步带	TSUBAKI 椿中岛/MITSUBOSHI 三星/BANDO 阪东
集中定量排量润滑系统	LUBE 鲁布
接触器	FUJI 富士/SIMENS 西门子/ABB/SCHNEIDER 施耐德
滤波器	SCHAFFNER 夏弗纳/SHINENERGY 兆启
连接器	HARTING 浩亭 / TE 泰科
接线端子	WEIDMULLER 魏德米勒 / PHOENIX 菲尼克斯

注：长飞亚公司保留使用同等档次其他品牌配件的权利