



恒光机械
HENG GUANG MACHINERY

HG-RS (A) 全自动张力控制卷边机

购 销 合 同

合同编号: YZHG-106/2021-RS (A)

签定日期: 2021 年 12 月 3 日

签定地点: 浙江 杭州

需方: 湖南怡永丰包装印务有限公司

供方: 杭州佑正恒光机械设备有限公司

2021 年 12 月



最优化的设备是我们不懈追求的目标

第 1 页 共 5 页

地址: 浙江省 杭州市 萧山区浦阳工业区 浦工二路 3 号

电话: (0086) 0571-57159760

传真: (0086) 0571-57159766

设备购销合同

供方：杭州佑正恒光机械设备有限公司

合同编号：YZHG-106/2021-RS(A)

需方：湖南怡永丰包装印务有限公司

签订地点：杭州

用途：卷边机

签订时间：2021 年 12 月 3 日

1、产品名称、型号、数量、价格、交货时间：

序号	产品名称	型号规格	单位	数量	单价 (万元)	共计 (万元)	交(提)货 时 间
1	全自动张力控制卷边机	HG-RS(A)	台	2	2.22	4.44	合同生效后 35 天内(节假 日除外)在我 司安装调试 完成
2	包装及运输		台	2			
总金额：¥44400.00 元							
合计人民币金额(大写)肆万肆仟肆佰元整(含税 13%)(不含去客户工厂安装调试费用)							

2、质量要求、技术标准：详见附件一。

3、交货时间：合同生效后 35 天内(节假日除外)在我司安装调试完毕。

4、质量保证期：壹年(非人为原因)。

5、运输方式：运送到需方指定工厂，运费由供方承担。

6、包装标准、包装物的供应与回收：简易包装，不回收。

7、验收标准及方法：按附件一及相关标准、规范验收。

8、随机备品、配件工具数量及供应办法：详见附件二。

9、结算方式：需方支付货款(50%预付款)人民币：贰万贰仟贰佰元整(¥22200.0)到供方账户后，合同生效；供方工厂安装完成后，需方支付货款(50%提货款)人民币：贰万贰仟贰佰元整(¥22200.0)到供方账户后，供方发货，并开具设备全额发票。

10、违约责任：协商解决。

11、解决合同纠纷的方式：按《经济合同法》和相关法规。



恒光机械
HENG GUANG MACHINERY

供 方

单位名称(章): 杭州佑正恒光机械设备有限公司
单位地址: 杭州市萧山区浦阳工业区浦工二路 3 号
法定代表人: 
委托代理人: 
电话: 0571-57159760
传真: 0571-57159766
开户银行: 中国建设银行杭州临浦支行
账号: 3305 0161 7082 0000 0158
税号: 9133 0109 MA2C CWAK 1G

需 方

单位名称(章): 湖南怡永丰包装印务有限公司
单位地址: 长沙经济技术开发区天华南路 3 号
法定代表人:
委托代理人:
电话:
传真:
开户银行: 中国农业银行长沙星沙支行
账号: 1803 1601 0400 0495 2
税号: 9143 0100 7828 9152 1F

附件一、

HG-RS(A) 全自动张力控制卷边机 技术条款

1、技术参数

主要参数:

型号: HG-RS(A)
适应速度: 400m/min
卷取材料: 20-150 um 的印刷复合膜
收卷直径(最大): Φ 400 mm
适应纸芯: 3"
机器外形尺寸: 1020 (mm) x 650 (mm) x 600 (mm)
机器重量: 约 200 KG
总功率: 约 3kw

工作环境:

电 源: 380V $\pm$ 10%, 3 相, 50Hz

环境温度: 最高 50°C

最优化的设备是我们不懈追求的目标

第 3 页 共 5 页

地址: 浙江省 杭州市 萧山区浦阳工业区 浦工二路 3 号
电话: (0086) 0571-57159760
传真: (0086) 0571-57159766



环境湿度：最大 60%

机器颜色：白色

2、机械结构及配置

摆辊张力控制

采用摆动机构检测废边的张力，其中直线电位器检测摆动的相位，以辨别张力的的大小。根据不同的材料强度，调节气压来控制废边的张力大小，达到适当的卷绕效果。

同时在摆辊的摆动极限位置安装有检测装置，当发生断料时，废边卷取机就会立刻停止工作，以防断料后收卷盘发生高速旋转。

1. 直线电位器：MLG-75
2. 气缸：亚德客
3. 轴承：NSK

摆线机构：

独特的左右旋导向装置（即排线器），可将废边在卷绕过程中均匀导向，使收卷卷径大小均匀一致。在排线器上安装有到收卷的左右移动拨叉。

1. 排线器：30/山西
2. 轴承：NSK

收卷装置

横向安装一台伺服电机驱动收卷轴，通过控制器根据摆辊的位置来控制收卷中心卷取的收卷方式，采用 3" 锥头。

1. 伺服电机：富田/台湾
2. 伺服控制器：日本安川/A1000

其它主要配置

- 1、同步齿形带：HTD-8M
- 2、带座轴承：德源
- 3、出风口导轮一套

3、电气控制及配置

使用伺服控制器、伺服电机以及张力检测，实现与主机运行速度同步，并自动适应主机升降速、急停等状况。

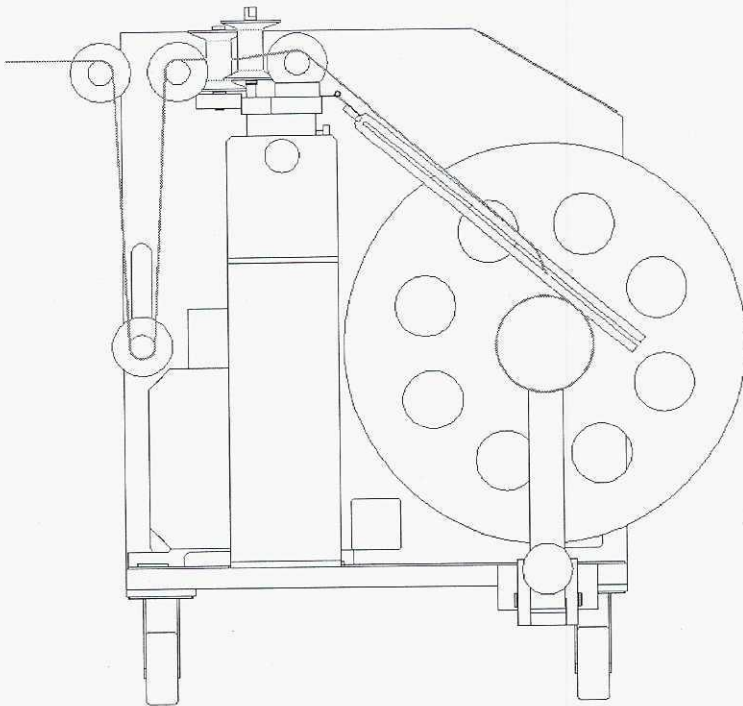
采用摆辊张力控制系统和卷径检测系统，检测的信号直接传递给伺服控制器，由控制器统一处理和控制在。

与主机同步，实现废边收卷架横向摇摆移动

1、接触器、空开：正泰

2、PG 卡

4、走料图



5、安装、调试和培训

HG-RS(A) 废边卷绕机在本公司安装、调试运转和检验后，包装运送到贵公司后，由本公司调试工程师在贵公司的协助下，进行安装和调试工作。

为确保有效地安装和调试设备，顾客需及时做好如下准备工作：

- 1、根据顾客工厂的条件，提供相应的起重设备和运输工具
- 2、本设备所需的外部连接到位
- 3、在安装调试和培训时，要提供相应的人员
- 4、顾客提供足够的调试材料
- 5、提供部分装配工具

最优化的设备是我们不懈追求的目标

第 5 页 共 5 页

