合同编号：

西安工程大学数控车床、六自由度自动激光焊接工作站采购项目

【第 1 包： 数控车床 】

甲方：西安工程大学

乙方：陕西英博瑞电子科技有限公司

二〇二一年七月十二日

需方（以下简称“甲方”）：西安工程大学

供方（以下简称“乙方”）：陕西苏博瑞电子科技有限公司

依据《中华人民共和国民法典》等规定，经双方协商同意，签订本合同并信守下列条款，共同严格履行。

一、产品名称、数量、价格：

序号	货物名称	品牌	生产厂家	产地	规格型号	单价	数量	合计
1	数控车床	广州机床	广州机床厂有限公司	广州	G-CNC400	148100	6	888600
合计金额（大写）： **捌拾捌万捌仟陆佰元整（含税）**					**合计金额（小写）：** **¥888600.00 元**			

二、质量标准：

1.乙方提供的物资（设备）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。没有国家标准的，采用该产品有关行业标准（取较高标准）。

2.甲方对乙方所供物资（设备）有具体技术指标及系统功能要求的，该技术指标及系统功能经甲乙双方书面确认（**技术参数要求详见附件一**），作为质量验收标准。

3.以招投标方式采购的物资（设备），招标文件对质量有特殊要求的以双方签字确认的技术协议为准。

三、交货日期、方式及地点：

合同签订之日起 35 日历天内到货、安装调试、运行并交付使用，交货地点为西安工程大学临潼校区工程训练中心 102 室。

四、质保及售后承诺

1.物资（设备）自甲方出具书面验收合格文件之日起质保期 5 年，（国家或行业规定有强制质保期的电子产品可按照国家或行业标准执行）。

2.质保期内乙方免费上门维修，费用全免；质保期后，乙方仍上门维修，人工费免，可收取相关零配件和材料费。如质保期内发生质量瑕疵，乙方未能按照甲方要求及时提供维修、更换服务，甲方有权要求乙方支付合同金额 10%的违约金。

3.质保期内乙方对甲方提出的服务响应不得超出 24 小时，制定解决方案， 1 个工作日内派人到现场维修。

4.乙方对物资（设备）出现的有关技术性问题或安全问题负责处理、解决，承担因质量引起的事故损失。

5.乙方免费培训甲方用户 不少于5 人熟练掌握所供物资（设备）为止，详见乙方投标文件中的培训方案。

五、包装及运输：

乙方负责运输、搬运上下楼等一切费用并承担运保费，保证所供产品为原厂包装，开箱合格率达到100%，使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单与物资（设备）一起发送。

六、安装、调试及验收：

1.乙方负责安装调试，甲方提供必要的工作条件。

2.甲方对乙方所供设备依照合同进行初步验收。验收时甲乙双方均派人到场，由甲方先对设备外观质量进行验收（包括对产品名称、规格型号、品牌商标、设备原产地、生产厂商、单位、数量等的验收）。乙方安装、调试、运行完成之后，通知甲方对设备相关技术指标、系统功能进行验收。

甲方应在乙方通知后 30 日内进行核查验收，验收工作完成后签字确认。验收不合格的，限期整改；整改仍达不到要求的，作退货处理。乙方应在接到甲方通知退货后的 30 日内将货物全部运离甲方场地，并退还甲方已支付的全部款项，同时乙方需按照合同总金额的 20% 向甲方支付违约金，违约金不足以弥补甲方所遭受的损失的，乙方还应赔偿甲方全部损失，包括但不限于直接损失、间接损失、诉讼费、律师费、鉴定费、保全费、保全担保费等。

3.甲方在质保期内使用过程中如因物资（设备）内在质量出现问题，甲方将乙方所交物资（设备）交至甲方属地技术质量监督部门按双方确认的技术标准进行检测；如果检测与双方确认的质量标准不符，由乙方承担检测费用及负违约责任，违约责任按本合同第九条第4款处理。

4.如果所供物资（设备）以投标时双方封存样品为准的，可做破坏性检验，以确定乙方货物是否合格。

七、付款方式及履约保证金：

1.付款方式：

合同签订后，所有设备到达甲方指定地点，安装、调试、运行并经验收合格后，甲方向乙方支付合同总价的100%。甲方向乙方付款前，乙方应向甲方开具符合甲方要求的增值税专用发票，若因乙方未开具或逾期开具合法有效的增值税专用发票，甲方有权顺延付款期限且不承担逾期付款责任。

2.履约保证金：

（1）乙方成交后凭中标通知书向甲方缴纳合同金额的5%作为履约保证金；

（2）履约保证金应使用人民币，使用银行转账形式缴纳或提交；

（3）甲方验收合格后，乙方提出书面申请，甲方将履约保证金（无息）退还乙方。

八、知识产权

1.合同中软件产品的所有版权都归乙方所有，受《中华人民共和国计算机软件保护条例》等知识产权法律及国际条约与惯例的保护。甲方通过本合同获得本软件的使用权。

2.除本合同的约定以外，乙方未向甲方授予许可软件著作权、专利权、商标专用权、商业秘密及其他权利有关的任何权利。

3.如果乙方提供给甲方的产品侵犯第三方知识产权，责任完全由乙方承担并赔偿由此给甲方造成的全部损失。

九、违约责任：

1.合同生效后，甲乙双方应按合同规定认真履约。合同履约责任只涉及合同甲乙双方，不考虑第三方因素。

2.乙方逾期交货，每天应按合同总价的0.5‰向甲方支付违约金。如乙方逾期含三十天仍未履行或未完全履行交货义务的，甲方有权终止合同，乙方须按合同总价的20%计算向甲方支付违约金。违约金不足以弥补乙方给甲方造成损失的，乙方应当承担全部赔偿责任，全部赔偿责任的范围包括但不限于预期可得利益、直接损失、赔偿金、违约金、诉讼费用、仲裁费、鉴定费、保全费、保全担保费用、律师费等。

3.甲方无正当理由拒收物资（设备），应向乙方支付合同总价款20%的违约金。

4.乙方所交的物资（设备）品种、规格型号、品牌、生产厂商、数量和质量不符合合同约定，所供物资（设备）达不到双方确认的技术标准的，乙方必须无条件退回全部货款，并向甲方支付合同总价款30%的违约金。

5.因乙方提供的产品存在缺陷或由于乙方的过错使产品存在缺陷造成人身、缺陷产品以外的其他财产损害，乙应当承担全部赔偿责任。若由此造成甲方先行承担责任的，甲方在承担责任后有权全额向乙方追偿。

6.在合同款项付清后、质保期内，乙方未履行质量保证条款约定的义务，乙方对甲方承担本合同总价 10%的违约金。

十、争议解决方式：

本合同在履行过程中，如发生争议，双方友好协商解决，如协商不成，双方同意在甲方注册地法院起诉解决。

十一、其他：

1.本合同一式六份，甲方执四份，乙方执两份，双方签字并盖章后生效，具有同等法律效力。合同未尽事宜双方可协商解决或另立补充协议。

2.在合同实施过程如双方出现争议，物资（设备）清单、技术参数、系统功能要求、甲方招标文件、乙方投标文件等均作为解决争议的参考文件，与本合同具有同等法律效力。

3.本合同项下任何一方向对方发出的通知、信件、数据电文等，应当发送至本合同下列约定的地址、联系人和通信终端。

甲方联系人：李 博

联系电话：18710851578

联系地址：陕西省西安市碑林区金花南路 19 号　邮编：710048

电子邮箱：gxzx@xpu.edu.cn

乙方联系人：闫　森

联系电话：15829341667

联系地址：陕西省西安市莲湖区大兴东路天朗大兴郡 2 幢 10716 室　邮编：710016

电子邮箱：411139942@qq.com

送达时间以下列规定为准：

(1)专人递送之日视为送达之日；

(2)以邮寄方式进行的通知均应采用邮政挂号快件或特快专递的方式进行，自信件交邮后的第 2 日视为送达；

(3)短信、传真、微信、电子邮件以顺利发出当天后的第一个工作日视为送达之日；

(4)一方当事人变更名称、地址、联系人或通信终端的，应当在变更后 3 日内及时书面通知对方当事人，对方当事人实际收到变更通知前的送达仍为有效送达，电子送达与书面送达具有同等法律效力。

4.合同签订地点：西安·西安工程大学

5.合同签订时间：2026 年 7 月 14 日

需方（甲方）：西安工程大学

法定代表人：

授权代表：

电话：029-83116192

传真：029-83116192

开户银行：中国建设银行股份有限公司西安友谊东路支行

帐号：61050190540000001286

税务登记证号：12610000435204205L

地址：陕西省西安市碑林区金花南路 19 号

供方（乙方）：陕西苏瑞电子科技有限公司

法定代表人：

授权代表：

电话：15829341667

传真：/

开户银行：工行陕西省分行西安北大街支行营业室

帐号：3700020509200048585

税务登记证号：91610104MA6X1G9630

地址：陕西省西安市莲湖区大兴东路天朗大兴郡 2 幢 10716 室

附件一：技术参数

序号	产品名称	技术标准	配置要求	数量	单价(万元)	总金额（万元）	备注
1	西安工程大学六数控车床采购项目	1.数控系统 FANUC 0i TF PLUS 1.1 显屏：数控车床 FANUC 专用 10.4 英寸彩色 LCD； 1.2 界面：FANUC 智能人机界面，具备图形仿真、轨迹 预览、程序编辑等功能； 1.3 操作模式：包括 MDI、自动、手动、手轮、单段、空运行、机床锁住、程序校验等； 1.4 伺服系统：FANUC 伺服电机、伺服放大器采用 FANUC αi-D series 系列； 1.5 主轴电机：采用 FANUC βi-B 系列交流伺服电机； 1.6 插补功能：具备直线、圆弧、螺纹、变导程螺纹、刚性攻丝、多重固定循环； 1.7 内部存储：8MB； 1.8 机床数据传输接口：标准以太网接口、USB 接口，并开放以太网与第三方 DNC 系统的通讯功能。 2. 加工范围 2.1 床身最大回转直径 420mm； 2.2 最大车削直径 400mm； 2.3 最大车削长度 630mm； 2.4 Z 轴最大行程 630mm； 2.5 X 轴最大行程 215mm；	1.数控车床 6 台； 2.配备 6 套数控编程数据处理终端，惠普 HP Pro Tower 280 G9 E（处理器 10 核、16 线程、睿频 4.7Ghz,内存 16G，固态硬盘 1T，显示屏 23.8 英 寸，分辨率 1920*1080）提供的数据处理终端电脑提供国家确定的认证机构出具的、处于有效期之内的节能产品认证证书，防静电工作台 6 套（每个工作台配 2 个凳子，凳子尺寸 240×340×450mm），桌面铺耐静电胶皮，材质：冷轧钢，桌子尺寸 1500×750×800mm； 3.配套数控 3mm 切槽刀（含涂层刀片,切铝专用）6 套,刀方 20mm、93°数控精车外圆刀（含涂层刀片,切铝专用）6 套,刀方 20mm；	6	14.81	88.86	

		2.6 快速移动速度 X 6m/min; 2.7 快速移动速度 Z 8m/min; 3.机床精度: 3.1 X 轴定位精度≤0.012mm; 3.2 Z 轴定位精度≤0.016mm; 3.3 X 轴重复定位精度≤土 0.005mm; 3.4 Z 轴重复定位精度≤土 0.006mm; 4.采用全防护结构，主机外形尺寸：长 2100×宽 1200×高 1600mm; 5.主轴要求 5.1 采用无级变速; 5.2 通孔直径范围Φ65mm; 5.3 采用三爪自定心手动卡盘，卡盘直径Φ200mm; 5.4 主轴转速范围 30-5000(r/min); 5.5 主电机功率 5.5kw（伺服）; 6.尾座 6.1 套筒直径Φ65mm; 6.2 行程 150mm; 6.3 顶尖锥度 MT No.4; 7.回转刀架：电动回转刀架、四工位，刀柄规格 20×20mm; 8.空转噪声等级≤80dB; 9.冷却方式采用液冷; 10.排屑方式：重力/冷却液冲屑; 11.自动润滑装置（可调自动供油时间及间隔时间） 12.设备出厂日期在交付	4.配备 4 轮废屑运输小车 2 个，车把可折叠，带万向轮，尺寸、890×590mm; 5.配可移动工具柜 3 个,抽屉数量 4 抽，板厚 1.2mm，材质：冷轧钢，尺寸：620×330×750mm; 6.配备 6 套电子数显卡尺 0-150mm,分辨率：0.01mm，误差值±0.02mm，材质：不锈钢; 7.卡盘扳手、刀台扳手、套筒各 6 套。				

		时在 6 个月内。					
其他要求		1.设备按照“交钥匙工程”完成交付，我方根据现场需求、完全按学校要求负责新设备的运输、安装、调试、环境改造等工作，并将原有旧设备拆除、搬运至贵校指定地点，所产生费用包含在设备招标总价之内。 培训：针对设备的操作使用与维护方法、安全措施等进行培训，培训期间供应商需承担培训人员所有费用。 3.执行标准满足 GB/T25659.1-2010《简式数控卧式车床 第 1 部分：精度检验 》、GB/T25659.2-2010《简式数控卧式车床第 2 部分：技术条件》、GB/T 5226.1-2019《机械电气安全 机械电气设备第 1 部分：通用技术条件》。					

甲方技术负责人签字：

乙方（盖章）

乙方代表签字：