

合同编号： - CCZU-CG-HW - -----

## 常州大学数控铣床采购合同

甲方：常州大学

乙方：江苏锦明工业机器人自动化有限公司

签订时间：2024年9月20日

签订地点：常州市武进区

甲、乙双方根据《中华人民共和国民法典》及有关法律法规的规定，本着平等、诚实、信用、互利原则，在充分友好协商的基础上，双方就买卖数控铣床有关事宜达成一致，特订立本合同，以供双方共同遵照执行。

### 一、合同内容

#### 1、设备供货范围：

单位：元

设备名称	型号	品牌	数量(台)	单价	总价	合同附件
数控铣床	850	华中	6	237000	1422000	见附件一
总价：	(小写) 1422000 元			(大写) 壹佰肆拾贰万贰仟元整		

#### 2、下列文件为本合同不可分割部分：

- 中标通知书
- 乙方投标文件以及在招投标过程中所作的其它承诺、声明、书面澄清等
- 招标文件及相关资料
- 有关技术文件，图纸
- 国家法律、行政法规和规章制度规定或合同约定的作为合同组成部分的其他文件

### 二、交(提)货时间、交货地点：

1、合同履行期限：自合同签订后，35日内交货，交货后5日内完成本合同项目的安装、调试、验收并投入使用。

2、交货地点：机械石油楼工程训练中心一楼，甲方指定地点，收货人名称：王辉 电话：15961296765。设备使用地点为：常州大学科教城校区工训中心。

### 三、货物包装、运输、保险和交付要求：

7.1 本合同涉及商品包装、快递包装的，除另有约定外，包装应适应远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，确保货物安全无损地运抵合同约定的指定现场。

7.2 乙方负责办理将货物运抵本合同规定的交货地点，并装卸、交付至甲方的一切运输事项，相关费用应包含在合同价款中。

7.3 乙方保证货物安全运达甲方指定地点，货物在交付甲方前发生的风险均由乙方承担。

7.4 除采购活动对商品包装、快递包装达成具体约定外，乙方提供产品及相关快递服务涉及到具体包装要求的，应不低于《商品包装政府采购需求标准(试行)》《快递包装政府采购需求标准(试行)》

标准，并作为履约验收的内容，必要时甲方可以要求乙方在履约验收环节出具检测报告。

7.5 乙方在运输到达之前应提前通知甲方，并提示货物运输装卸的注意事项，甲方配合乙方做好货物的接收工作。

7.6 如因包装、运输问题导致货物损毁、丢失或者品质下降，甲方有权要求降价、换货、拒收部分或整批货物，由此产生的费用和损失，均由乙方承担。

#### 四、付款方式：

(1) 合同签订前，乙方支付甲方履约保证金（合同金额的5%），履约保证金在设备正常运行1年后退还给乙方（无息）；

(2) 设备安装调试验收合格后，乙方开据合同总价100%的增值税专用发票给甲方，甲方凭发票支付相应款项。

#### 履约保证金汇款信息：

开户单位：常州大学

银行帐号：32001628036051219286

开户行：建行常州市白云支行

统一社会信用代码（税号）：12320000466007300P

备注好：“常州大学数控铣床采购项目”的履约保证金

#### 五、发票交付条件及期限：

1、乙方按准备收取货款的数额开具增值税专用发票，通过邮寄的方式函告及交付甲方，甲方在收到乙方的发票后七日内以回函/传真/电子邮件的方式提出异议或确认，逾期视为甲方收到发票且对购买的货物无异议。

#### 六、验收标准、方法及提出异议的期限：

6.1 验收标准：（1）各项参数符合采购标准；（2）试加工样品符合设备性能描述。

6.2 验收要求：1. 设备到达交货地点后，甲方和乙方在2日内共同检验设备数量、质量等状况，由乙方负责并承担相关费用，甲方积极配合。乙方进行安装调试并经过性能测试后，由甲方组织联合验收小组验收，设备厂家技术服务人员按照相关标准条款承诺的产品指标书配合甲方。验收合格后，双方在《验收报告》上签字确认。

2. 对产品的外观或质量问题，甲方应在发现和应当发现之日起30日内向乙方提出书面异议，乙方在接到书面异议后，应当在2日内负责处理。

3. 经双方共同验收，设备性能参数达不到采购合同要求的，甲方可以拒收，并可以解除合同。

4. 验收时乙方应提供相应软件的功能演示：配套数控铣床二次开发平台软件功能要求：①可用软件在电脑上进行数控编程，操作，程序模拟，参数修改。②软件具备数控系统二次平台编辑、编译、开发功能。③可自定义数控面板所有操作按钮功能。

#### 七、质量保证及售后服务

7.1 质量保证：设备须全新、未使用过的原厂商、原产地、原包装合格正品（含配件），符合签约

合同相关条款的规定和有关质量技术标准及相关法律、法规规定的要求。若乙方所供产品为非原厂产品，乙方须承担因此造成的一切损失和法律责任。

7.2 免费质保期：2年【免费保修期从设备验收合格之日起计算】，提供终身维护、技术支持服务。

7.3 售后服务：(1) 售后跟踪服务：电话和E-MAIL技术支持，疑难问题电话支持。出现新情况，需及时提供预警和解决方案。

(2) 提供技术服务热线，7\*24小时响应用户突发事件。

(3) 对重大技术问题提供现场技术支持，货物若出现问题 4 小时内响应，24小时内派技术人员到现场维修，并在72小时内完成用户方提出的维修要求，不得借故推托而不到现场；备品及备件需能及时提供，如不能提供同种规格型号的配件，用其他升级型号配件代替时，需经甲方同意，且不补差价。否则甲方将自行采取必要的措施，由此产生的风险和费用由乙方承担。

7.5 设备保养

乙方在保修期内提供一年两次免费上门维修保养（含主轴、冷却箱及刀库）。

7.6 质保期满后的维修费、备品备件收费方法

(1) 机床维修费用主要包括人工费用、配件费用、差旅费用，以及根据具体情况可能还包括特别加急件与加班件的费用。

(2) 人工费用是根据修理工作的难易程度和所需工时确定的，计算方法为人工费用=修理工时×工时费用。

(3) 配件费用则是根据实际使用的零配件种类和数量确定的，计算方法为配件费用=零配件单价×配件数量。

(4) 差旅费用，如果需要对机床进行上门修理，则根据实际差旅距离和交通工具确定的费用，计算方法为差旅费用=差旅距离×交通工具费用。

(5) 特别加急件与加班件的费用，如果是因为特别紧急的情况需要第一时间安排维修，或者超出正常工作时间进行的维修，会按照标准基价的一定比例收取额外费用。

## 八、违约责任

8.1 质量瑕疵的违约责任

乙方提供的产品不符合合同约定的质量标准或存在产品质量缺陷，甲方有权要求乙方及时修理、重作、更换，并承担由此给甲方造成的损失。

8.2 迟延交货的违约责任

(1) 乙方应按照本合同规定的时间、地点交货和提供相关服务。在履行合同过程中，如果乙方遇到可能影响按时交货和提供服务的情形时，应及时以书面形式将迟延的事实、可能迟延的期限和理由通知甲方。甲方在收到乙方通知后，应尽快对情况进行评价，并确定是否同意延长交货时间或延期提供服务。

(2) 如果乙方没有按照合同规定的时间交货和提供相关服务，甲方有权从货款中扣除误期赔偿费而不影响合同项下的其他补救方法，赔偿费按每逾期一日，按逾期交付的货物价值的万分之五给付甲方违约金。如果涉及公共利益，且赔偿金额无法弥补公共利益损失，甲方可要求继续履行或者采取其他补救措施。

8.3 迟延支付的违约责任

甲方存在迟延支付乙方合同款项的，应当承担每逾期一日，按当期应付货款的万分之五的逾期付款利息给付乙方。

8.4 其他违约责任： 。

## 九. 合同变更、中止与终止

### 9.1 合同的变更

政府采购合同履行中，在不改变合同其他条款的前提下，甲方可以在合同价款10%的范围内追加与合同标的相同的货物，并就此与乙方协商一致后签订补充协议。

### 9.2 合同的中止

(1) 合同履行过程中因乙方就采购文件、采购过程或结果提起投诉的，甲方认为有必要的，可以中止合同的履行。

(2) 合同履行过程中，如果乙方出现以下情形之一的：1. 经营状况严重恶化；2. 转移财产、抽逃资金，以逃避债务；3. 丧失商业信誉；4. 有丧失或者可能丧失履约能力的其他情形，乙方有义务及时告知甲方。甲方有权以书面形式通知乙方中止合同并要求乙方在合理期限内消除相关情形或者提供适当担保。乙方提供适当担保的，合同继续履行；乙方在合理期限内未恢复履约能力且未提供适当担保的，视为拒绝继续履约，甲方有权解除合同并要求乙方承担由此给甲方造成的损失。

(3) 乙方分立、合并或者变更住所的，应当及时以书面形式告知甲方。乙方没有及时告知甲方，致使合同履行发生困难的，甲方可以中止合同履行并要求乙方承担由此给甲方造成的损失。

(4) 甲方不得以行政区划调整、政府换届、机构或者职能调整以及相关责任人更替为由中止合同。

### 9.3 合同的终止

(1) 合同因有效期限届满而终止；

(2) 乙方未按合同约定履行，构成根本性违约的，甲方有权终止合同，并追究乙方的违约责任。

### 9.4 涉及国家利益、社会公共利益的情形

政府采购合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当变更、中止或者终止合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方都有过错的，各自承担相应的责任。

## 十. 不可抗力

10.1 不可抗力是指合同双方不能预见、不能避免且不能克服的客观情况。

10.2 任何一方对由于不可抗力造成的部分或全部不能履行合同不承担违约责任。但迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

10.3 遇有不可抗力的一方，应及时将事件情况以书面形式告知另一方，并在事件发生后及时向另一方提交合同不能履行或部分不能履行或需要延期履行的详细报告，以及证明不可抗力发生及其持续时间的证据。

## 十一. 解决争议的方法

11.1 因本合同及合同有关事项发生的争议，由甲乙双方友好协商解决。协商不成时，可以向有关组织申请调解。合同一方或双方不愿调解或调解不成的，可以通过仲裁或诉讼的方式解决争议。

11.2 选择仲裁的，应提交常州市仲裁委员会仲裁；通过诉讼方式解决的，提交有管辖权的人民法院解决。

11.3 如甲乙双方有争议的事项不影响合同其他部分的履行,在争议解决期间,合同其他部分应当继续履行。

## 十二. 政府采购政策

12.1 本合同应当按照规定执行政府采购政策。

12.2 本合同依法执行政府采购政策的方式和内容,属于合同履行验收的范围。甲乙双方未按规定要求执行政府采购政策造成损失的,有过错的一方应当承担赔偿责任,双方都有过错的,各自承担相应的责任。

## 十三. 法律适用

13.1 本合同的订立、生效、解释、履行及与本合同有关的争议解决,均适用法律、行政法规。

13.2 本合同条款与法律、行政法规的强制性规定不一致的,双方当事人应按照法律、行政法规的强制性规定修改本合同的相关条款。

## 十四. 通知

14.1 本合同任何一方向对方发出的通知、信件、数据电文等,应当发送至本合同第一部分《政府采购合同协议书》所约定的通讯地址、联系人、联系电话或电子邮箱。

14.2 一方当事人变更名称、住所、联系人、联系电话或电子邮箱等信息的,应当在变更后3日内及时书面通知对方,对方实际收到变更通知前的送达仍为有效送达。

14.3 本合同一方给另一方的通知均应采用书面形式,传真或快递送到本合同中规定的对方的地址和办理签收手续。

14.4 通知以送达之日或通知书中规定的生效之日起生效,两者中以较迟之日为准。

## 十五. 合同未尽事项

15.1 合同未尽事项按《中华人民共和国政府采购法》及其它有关政府采购的法律法规的规定执行。

15.2 合同附件与合同正文具有同等的法律效力。

## 十六. 附则

1. 合同份数。

本合同一式伍份,甲方持有贰份,乙方持有贰份,代理机构持有壹份。

甲方名称:常州大学  
(盖章)

法定代表人:

委托代理人:

经 办 人:

通讯地址:

电 话:

传 真:

帐户名称:

乙方名称:江苏锦明工业机器人自动化有限公司  
(盖章)

法定代表人:田茂胜

经 办 人:

通讯地址:江阴市南闸街道  
观山村东盟工业园区观山路2号

电 话:0510-86838993

传 真:0510-86838993

帐户名称:江苏锦明工业机器人自

动化有限公司

开户银行：

开户银行：建设银行江阴南闸支行

帐 号：

帐 号：32001616166059002788

见证方：常州正衡招投标有限公司

单位名称（章）：



## 附件一：技术参数

### 1) 数控铣床配置要求：

- (1) X/Y/Z 轴行程： X 轴： 800mm、Y 轴： 500mm、Z 轴： 550mm
- (2) 主轴轴线至立柱导轨面距离： 524mm
- (3) 主轴转数范围： 8000 r/min
- (4) 主轴电机功率 P： 7.5kw
- (5) 快速进给 X/Y/Z 轴： 48m/min
- (6) 切削进给速度 X/Y/Z 轴： 15m/min
- (7) 刀库容量： 24T
- (8) 定位精度：  $\pm 0.01\text{mm}$
- (9) 重复定位精度：  $\pm 0.008\text{mm}$
- (10) 丝杠精度等级： 最高速度不超过 100mm/min， 单程精度为 0.003mm
- (11) 允许最大荷重： 500kg
- (12) T 形槽尺寸： 18mm $\times$ 5mm
- (13) 电气总容量（标准配置）： 20KVA

2) 数控系统配置要求：系统采用模块化、开放式体系结构，基于国际通用的工业现场总线技术。总线控制、速度 100Mb/s、4 通道、必须开通后台编辑、DNC 通讯、蓝图编程、以太网控制、DNC 通讯、可控制绝对编码器功能、纳米插补技术、多主轴控制、三维实体防碰撞技术、模块化、开放式体系结构、支持总线式远程 I/O 单元、支持 CF 卡、USB、以太网等程序展和数据功能。满足物联网功能：支持（开通加工条件选择功能、开通五轴四联动功能、开通存储卡在线编辑功能、开通加工前准备支援功能、开通 AICC、）

### CNC 功能：

- (1) 最大控制轴 9 进给轴+2 主轴联动轴数 6 轴；
- (2) 最小插补周期 0.5ms；
- (3) 最小分辨率 0.0001mm/deg/inch；
- (4) 最大移动速度 999.999 米/分钟（与驱动单元、数控铣床相关）；
- (5) 直线、圆弧、NURBS；
- (6) 插补功能参考点返回；
- (7) 小线段最大前瞻段数 2048；
- (8) 程序段处理速度 7200 段/秒；
- (9) MDI 功能 M、S、T 功能；

- (10) 加工过程图形仿真和实时跟踪;
- (11) 内部二级电子齿轮简单车削循环复合车削循环;
- (12) 自动加减速控制 (直线/S 曲线);
- (13) 坐标系设定;

CNC 编程:

- (14) 最大编程尺寸 999999.999mm(最小编程单位为 0.001 吋);
- (15) 最大编程行数 20 亿行公/英制编程;
- (16) 最小编程单位 0.0001mm/deg/inch;
- (17) 绝对/相对指令编程宏指令编程;
- (18) 直径/半径编程自动控制倒角 (圆角、直角);
- (19) 子程序调用;
- (20) 工件坐标系设定;

### 3) 配套数控铣床二次开发平台软件

(1) 为更方便进行数控铣床系统调试, 开拓设备使用老师对数控铣床的参数设置, 需配套数控铣床二次开发平台软件。

(2) 功能要求,

- ①可用软件在电脑上进行数控编程, 操作, 程序模拟, 参数修改。项目验收时提供软件演示。
- ②软件具备数控系统二次平台编辑、编译、开发功能。
- ③软件模拟后程序可直接导出到数控铣床使用。
- ④软件编辑后的 PMC 参数可直接导出到数控铣床使用。
- ⑤软件编辑开发后的代码可直接导出到数控铣床上使用。
- ⑥可模拟数控铣床安装调试过程, 可模拟系统安装过程中直线轴、旋转轴的匹配, 电子齿轮比计算、零点设置、刀库和系统参数匹配。
- ⑦系统二次开发变量操作模块, 通过模拟开关控制对应 PLC 寄存器, 从而实现自制 PLC 的可视化验证, 在不连接外部元件下实现人机对话。
- ⑧可自定义数控面板所有操作按钮功能, 项目验收时提供软件演示。
- ⑨开放底层文件, 可自主编辑底层文件固定循环。

4)、数控系统开机后自动切换到二维码界面, 只有通过移动终端扫描二维码后, 经过甲方管理软件授权后, 才能按管理权限操作数控铣床, 无管理权限, 数控铣床无法使用。

5)、其他技术要求:



- 1) 供货时提供全套数控铣床电气原理图。
- 2) 供货时提供关于设备的安装调试、维护保养等方面的培训。

