

货物（设备）采购合同

项目名称: 河南技师学院 2026 年数控加工类实训教学
设备更新项目包一

甲 方: 河南技师学院
乙 方: 河南普众教育科技有限公司



货物（设备）采购合同

甲方（需方）：河南技师学院

乙方（供方）：河南普众教育科技有限公司

双方根据项目编号：豫财招标采购-2026-919、包段号豫政采(2)20261297-1 标书中规定的各项条款，依据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》及有关法律、法规规定，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，双方同意按照下述条款订立本合同，共同遵守。

一、供货分项及技术配置表

1. 本合同所指货物包括设备、硬件、软件、专用器具、文件资料等，详见附件 1、附件 2，此附件是合同中不可分割的部分。

2. 本合同总价包括但不限于货物价款、包装、运输、装卸、保险费、安装、调试费、培训费等各种伴随服务的费用以及税金等。合同总价之外，甲方不再另行支付任何费用。

二、质量及技术规格要求

乙方须按合同要求提供全新货物（包括零部件、附件等），货物的质量标准、规格型号、具体配置、数量等应不低于招标文件要求及投标响应，其产品为原厂生产，且应达到乙方投标文件中承诺的技术标准。

合同签订生效后，乙方应积极落实备货并做好设备交付准备工作。所有货物运送至甲方指定地点后，乙方应在 3 个工作日内书面提请甲方验收；乙方未按期书面提请验收的，甲方验收期限相应顺延。甲方自收到乙方验收申请之日起 15 日内，与乙方共同进行到货清点及外观验收并签署验收意见。货物存在破损、数量不符、品牌或型号与合同约定不一致等情形的，甲方有权拒绝接收，且不视为无正当理由拒收。货物安装、调试和培训完毕并满足甲方要求、能够正常使用后，



由甲方使用部门与乙方进行初步验收；初验合格后，由甲方使用部门向甲方提出验收申请，甲方组织验收小组进行最终验收。未经最终验收合格，货物不视为验收合格，

三、包装与运输

货物交付前发生的所有与货物相关的运输、安装及安全保障事项等均由乙方负责；货物包装应符合抗震、防潮、防冻、防锈以及长途运输等要求，对由于包装不当或防护措施不力而导致的货物损坏、损失、腐蚀等损失均由乙方承担，

四、质保期与售后服务

1. 所有设备的整机质量保证期为3年，自全部货物验收合格之日起计算。质保标准不得低于厂家公开质保标准及乙方投标文件承诺的质保标准；二者不一致的，按较高标准执行。

2. 在质保期内，因产品质量造成的问题，乙方免费提供配件并现场维修，且所提供的任何零配件必须是其原设备厂家生产的或经其认可的。乙方更换的零部件，其质保期自更换完成之日起重新计算，质保期为3年；整机质保期相应顺延，顺延时长与故障导致设备无法正常使用的时长一致，

3. 保修期外只收取甲方零配件及材料费用，具体标准以原厂商售后服务标准为准。

4. 乙方应免费为甲方提供不少于六人次的现场操作培训、不少于四人次的运维管理培训，培训后应组织考核，考核通过视为完成培训义务，确保甲方至少三名操作人员能独立操作、两名管理人员能熟练进行设备维护和管理。培训产生的所有费用均包含在合同总价内，甲方无需另行支付任何费用。

五、交货时间、地点与方式

1. 乙方自合同签订后60日历天内将货物按甲方要求在甲方指定地点交货，



2. 乙方负责所供货物包装、运输、安装和调试，并承担所发生的费用；甲方应于合同签订后5个工作日内确认现场满足安装设备所需的水、电、气、油等必要条件，并书面通知乙方；逾期未确认的，视为现场条件已满足。甲方并应指派专人配合。若因甲方现场必要条件不满足导致延期交付的，乙方不承担延期交货责任，交货期相应顺延。

3. 乙方安装人员应服从甲方的管理，遵守国家法律法规和学校相关制度，否则一切后果均由乙方承担。

六、安装、检验和测试

1. 货物运送到指定地点后，由甲方使用部门配合乙方完成设备安装调试工作。

2. 甲方或其代表有权检验和测试货物，以确保货物是否符合合同和投标响应的技术参数要求。

3. 如果货物不能满足本合同质量技术要求，甲方有权拒绝接受该货物。

七、验收方式

1. 货物安装、调试完成，乙方完成全部培训且甲方人员考核合格后，乙方应于3个工作日内书面向甲方使用部门提请初步验收，初步验收确认设备能正常使用、符合合同约定的教学实训需求的，由甲方使用部门和乙方签署初验合格意见，初验合格后由使用部门向学校提出最终验收申请。乙方未书面提请初验的，初验及最终验收期限相应顺延。

2. 甲方成立由使用部门、资产与产业管理处、计财处、审计处等部门组成验收小组，进行设备验收。

3. 对符合学院招标文件规定技术参数要求，经验收小组验收正常，填写验收合格单后，交使用部门使用。

八、付款方式及条件

1. 本合同总价款人民币（大写）为：壹佰柒拾玖万伍仟元整（小写：¥1795000.00）。



2. 付款方式：合同签订后 15 个工作日内，甲方向乙方指定账户支付合同总价款的 30% 作为预付款。乙方在合同签订后 60 日历天内，将全部货物送达甲方指定地点。货物安装调试完成并经甲方最终验收合格后，甲方 3 个工作日内出具《最终验收合格报告》；乙方应在收到该报告后 5 个工作日内，向甲方提交由国有商业银行或全国性股份制商业银行出具的不可撤销见索即付银行质量保函（担保金额为合同总价款的 5%，受益人为甲方，有效期自最终验收合格之日起至质保期届满后 30 日止）。甲方收到乙方提交的银行质量保函后，应于 5 个工作日内完成审核；保函不符合本合同约定的，甲方有权要求乙方重新提交，乙方应在甲方要求的期限内完成重新提交，重新提交期限不计入甲方付款期限。保函有效期届满且双方就质保履行无未决争议的，保函自动解除。

3. 验收合格后，甲方收到符合要求的银行保函，且乙方提供合同全额合法有效的增值税专用发票后 10 个工作日内，向乙方指定账户支付合同总价款的 70% 尾款；若乙方逾期提交合格保函，甲方有权顺延付款且不承担违约责任。

4. 甲方发票信息：

户 名：河南技师学院（河南省技工学校）

开户银行：交通银行郑州航空港区支行

账 号：4116 8399 9015 1039 50717

行 号：301491000103

统一社会信用代码(纳税人识别号)：12410000MB1G088268

5. 乙方账户信息：

乙方开户名称：河南普众教育科技有限公司

开户行：中国工商银行郑州投资大厦支行

账号：1702229109202023294

统一社会信用代码：91410105MA45F1J04N

行号：102491022912

九、通知与送达

1. 凡依本合同书约定的书面通知义务，通知方应以信函、电子邮件、现场签收、EMS、短信、微信等方式通知对方，送达至本合同约定的地址或联系方式即视为有效送达。

2. 甲方指定联系方式：

地址：河南技师学院航空港新校区

邮编：451162

电话：13523415869

联系人：周占霞

3. 乙方指定联系方式：

地址：郑州市金水区农业路东 31 号院 3 号楼 5 号

邮编：450000

电话：18939529662

联系人：周清天

4. 任何一方以上联系方式如有变动，应在变动之日起 5 个工作日内及时书面告知对方。因未通知或通知延迟造成相关文件未及时达，因此所造成的一切不利后果由变更方承担。

十、售后服务

1. 乙方提供设备质保期限为：本设备整机质量保证期自全部货物验收合格之日起计 3 年。

2. 乙方应建立 7×24 小时售后响应机制。乙方接到甲方故障报修通知后 2 小时内响应，4 小时内安排技术人员到达现场维修；故障在 24 小时内无法修复的，乙方应免费提供同型号或不低于原设备性能的备用机，保障甲方教学正常开展。备用机的运输、安装、调试费用均由乙方承担。（服务电话：18938529662）

3. 乙方的售后服务承诺、运维期及质保期满之后的服务等应当详细、完整，针对性强，满足甲方需求，具体标准以乙方投标文件及本合同约定为准。



十一、违约责任

1. 乙方除因不可抗力原因（如自然灾害、恶劣天气等）或因甲方场地等原因导致的延误外，未按期完成设备交货的，自逾期之日起每日按未交付货物金额的万分之五向甲方支付违约金。逾期超过 15 日的，甲方有权解除合同，乙方应退还甲方已支付的全部款项，并另行向甲方支付合同总价款 10% 的违约金。违约金不足以弥补甲方损失的，乙方应继续赔偿。乙方应直接向甲方支付违约金及赔偿款；甲方有权从应付乙方的款项中予以抵扣。

2. 甲方逾期付款，从逾期之日起每日按照合同应付金额的万分之五向乙方支付违约金。甲方无正当理由拒收设备应向乙方偿付合同总额 5% 的违约金，同时承担因此给乙方造成的直接损失。

3. 乙方所供设备品牌、型号、规格、质量不符合合同约定或招标文件、投标响应文件规定标准的，甲方有权拒收，并要求乙方在 15 日内更换或修复至符合约定标准；乙方逾期未更换或修复的，甲方有权解除合同，乙方应退还甲方已支付的全部款项，并按合同总价款的 10% 向甲方支付违约金；违约金不足以弥补甲方损失的，乙方应继续赔偿。甲方有权依法向有关行政主管部门投诉，行政投诉不影响甲方依据本合同主张拒收、整改、解除合同、违约金及损失赔偿等民事权利。

十二、其它

1. 因产品的质量问题发生争议，由法定的技术单位进行质量鉴定。

2. 本合同签订和履行适用中华人民共和国法律，因履行合同发生争议，由双方直接协商解决，协商不成，可向甲方所在地人民法院提起诉讼。

3. 本合同经双方法定代表人或其授权代理人签字并加盖单位公章后生效。

4. 除双方协商同意并签订书面的合同修改书外，任何一方不应对方合同条款进行任何变更和修改。



5. 本合同签订依据招、投标文件，但如有冲突或不一致之处，最终以本合同为准。

6. 本合同一式捌份，需方肆份，供方贰份，招标代理公司贰份。

附件一：供货分项价格表

附件二：设备技术规格参数、功能描述及配置清单表

甲方：河南技师学院

签字代表：

签订日期：2026年9月17日

乙方：河南普众教育科技有限公司

签字代表：

签订日期：2026年9月17日



附件一：

供货分项价格表

单位：元

序号	设备名称	品牌型号	单位	数量	单价（元）	总价（元）
1	车削中心	大连机床 DT40H	套	2	897500	1795000
合计（人民币）大写：壹佰柒拾玖万伍仟元整 ￥:1795000.00						

附件二:

设备技术规格参数、功能描述及配置清单

一、功能特点

1、DT-40H 机床是通用技术大连机床生产的双坐标、三轴联动、半闭环控制车削中心，主机床身采用整体铸造成形，床身导轨 40° 倾斜布局，可对 $\Phi 350\text{mm}$ 以内的各类零件进行各种车削、钻削、铣削加工。数控系统开放 OPC UA 选项，具备数控仿真及 3D 设计编程功能，配备常用刀具。该机床连续多年被选为河南省职业技能大赛数控车、全国职业技能大赛数控车（世赛选拔、国赛精选）等赛项指定设备，可满足数控车专业教学实训及竞赛备赛需求。

二、主机床身主要规格

- 1、最大回转直径： $\Phi 580\text{mm}$;
- 2、最大切削直径： $\Phi 350\text{mm}$;
- 3、最大切削长度：520mm;
- 4、主轴头型式：ISO A2-6;
- 5、卡盘尺寸：8" 中空;
- 6、X/Z 快移速度：30/30m/min;
- 7、切削进给速度：X 轴 0~9000mm/min，Z 轴 0~12000mm/min;
- 8、X 轴最大行程：235mm;
- 9、Z 轴最大行程：550mm;
- 10、定位精度：(X) 0.005mm (Z) 0.007mm; (C) 63" ;
- 11、重复定位精度：(X) 0.003mm (Z) 0.004mm; (C) 25" ;
- 12、反向差值：(X) 0.007mm (Z) 0.007mm; (C) 25" ;
- 13、加工圆度（零件尺寸）：0.004($\Phi 80$)mm;
- 14、加工圆柱度（零件尺寸）：0.012($\Phi 80$)mm;
- 15、加工平面度（零件尺寸）：0.0135($\Phi 200$)mm;
- 16、刀塔工位数：12 工位伺服刀塔（VDI 刀塔）;
- 17、换刀方式：按最短路径，任意换刀;



- 18、主轴转速范围：35~4000r/min;
- 19、主轴前轴承直径：Φ110mm;
- 20、主轴通孔直径：Φ70mm;
- 21、通过棒杆直径：Φ51mm;
- 22、主轴功率：11/14.3kw;
- 23、主轴扭矩：140/180Nm;
- 24、30° 转位并刹车时间：0.41s;
- 25、外圆刀柄尺寸：20×20mm;
- 26、内孔刀柄尺寸：最大Φ32mm;
- 27、动力刀具驱动电机功率：3.3kW;
- 28、动力刀具电机扭矩：10.5/16Nm;
- 29、动力刀具最大转速：4000r/min;
- 30、动力刀具最大钻削能力：Φ16×0.2mm×mm/u;
- 31、动力刀具最大攻丝能力：M14×2; M20×1.5mm×mm;
- 32、动力刀具最大铣削能力：20×12×40mm×mm×mm/min(直径×切深×切削速度);
- 33、尾座最大行程：500mm;
- 34、尾座套筒直径：Φ70mm;
- 35、尾座套筒行程：120mm;
- 36、尾座套筒推力：940~2700N;
- 37、尾座芯轴锥度：MT. NO. 4;
- 38、润滑箱容积：2L; 油箱容积：25 L;
- 39、冷却箱容积：170 L;
- 40、机床外形尺寸：4110×1900×2010mm; 机床重量：5300kg;
- 41、防护等级：IP54;
- 42、钢制重型工作台：长宽高 1200×600×800mm，三层抽屉，内部有隔板，方便存储刀具。

三、数控系统规格



1、基本功能：可建立和修改零件程序，执行零件程序，手动控制，访问内置和外置存储器，编辑程序数据，加工模拟，碰撞监测，管理刀具、零点和其它程序中需要的用户数据，诊断控制系统和机床；

2、控制面板：机床控制面板的操作单元包含 10 种类型的操作按钮；

3、操作界面：屏幕可显示 11 种类型的参数信息；

4、程序视图：参数设置对话框带有帮助画面和 G 代码程序的图形显示；

5、扩展功能：开放 OPC UA 选项及第四轴功能；

6、提供机床 3D 数模及后处理程序，方便 CAM 模拟和搭建数控数字孪生。

7、提供数控系统配套教材及 PPT 资源。

四、3D 设计编程系统

1、支持实体与曲面的混合建模方式，具体表现为平面片体和曲面片体的布尔运算，支持实体与曲面进行布尔运算操作；

2、支持边学边用的功能，具体为在一个软件界面内使用者可以一边查看教学指引一边操作学习，提示区域和绘图区域一体化；具有边学边用编辑器，方便使用者操作边学边用；

3、支持自定义机床参数，根据需要对机床的行程、主轴、工作台、刀具装备类型等系列参数的设置；

4、配套编程一体机，显示器：27 英寸，CPU：16 核心、24 线程、频率 5.2GHz，固态存储：1T，内存：32G DDR4；

五、机床配套数控加工仿真系统

1、数控系统：软件包含 20 个国内外主流数控系统的仿真，包含 70 个的操作面板；

2、预备操作仿真：机床上电断电、急停报警的解除、机床各轴、刀库、机械臂回参考点、机床自动门开关；

3、快捷功能：刀尖快速定位到工件特征点由系统自动输入坐标



系原点数据和刀具补偿数据，多把刀对刀只需定位一次即可完成；加工仿真后可以使用快捷键迅速恢复成原始毛坯；加工过程中碰撞后可使用快捷键迅速恢复；

4、程序编程实时演示操作，NC 工件程序的语法检测与分析，程序编程实时演示操作，高效的 G 代码解析模块，以图文并茂的方式进行解释说明，为完善加工信息，还可以对导入工件图纸和多种类型的文档进行说明；

5、测量：可以对在不同切削量、材质、进给度、刀具等工艺参数的改变，对工件精度及表面粗糙度进行有效的实时的测量检验和评估；

6、支持插补过程模拟，支持多语言实时切换，配套提供的各种教学及实训案例，可方便地进行实时的切削仿真，包括数控程序切削；

四、配套刀具

序号	名称	规格	单位	数量
1	外圆刀杆	95 度外圆车刀刀杆，刀杆截面尺寸为 20mm×20mm	支	1
2	刀片	内切圆直径约为 12.7mm，刀片厚度约为 4.76mm，刀尖圆弧半径为 0.8mm	片	10
3	外圆刀杆	刀尖角度为 35°，刀杆截面尺寸 20mm×20mm	支	1
4	刀片	刀片内切圆直径 16mm，刀片厚度 4.76mm，刀尖圆角半径 0.8mm	片	10
5	刀片	刀片内切圆直径约为 16mm，刀片厚度 4.76 mm，刀尖圆弧半径 0.4mm	片	10
6	抗震刀杆	钨钢材质抗震刀杆	支	1
7	刀片	80° 机夹式硬质合金刀片	片	10
8	钨钢抗震刀杆	钨钢抗震刀杆	支	1
9	刀片	切削刃长度 9.525mm 菱形刀片	片	20
10	螺纹刀杆	外螺纹刀杆，刀杆截面尺寸 20mm×20mm	支	1
11	刀片	外螺纹刀片，螺距 1.5mm	片	20
12	螺纹刀杆（合金）	合金内螺纹刀杆，刀杆直径 16mm	支	1



13	刀片	内螺纹刀片, 螺距 1.5mm	片	20
14	切断刀杆	切断刀杆, 刀杆截面 20mm×20mm, 刀头宽度 3mm, 适配加工深度 20mm	支	1
15	切断刀杆	切断刀杆, 刀杆截面 20mm×20mm, 刀头宽度 3mm, 适配加工深度 25mm	支	1
16	切断刀杆	切断刀杆, 刀杆截面 20mm×20mm, 刀头宽度 3mm, 适配加工深度 30mm	支	1
17	刀片	切断专用刀片	片	30
18	端面槽刀杆	端面槽刀杆, 刀杆截面 20mm×20mm, 加工孔径范围 24mm-36mm, 刀头宽度 3mm, 适配加工深度 15mm	支	5
19	VDI30 短型 横 向 右 刀 夹	VDI30 规格短型横向右侧刀夹, 安装尺寸 30mm×20mm	个	1
20	VDI30 短型 横 向 左 刀 夹	VDI30 规格短型横向左侧刀夹, 安装尺寸 30mm×20mm	个	1
21	VDI30 内孔 刀 夹	VDI30 规格内孔刀夹, 夹持尺寸 30mm×12mm	个	5
22	VDI30 短型 横 向 刀 夹	VDI30 规格短型横向通用刀夹, 安装尺寸 30mm×20mm	个	1
23	金刚石刀 片	金刚石材质机夹刀片	片	7
24	U 钻	浅孔 U 钻, 钻孔直径 18mm, 长径比 4 倍	支	1
25	U 钻	浅孔 U 钻, 钻孔直径 20mm, 长径比 4 倍	支	1
26	刀片	U 钻配套硬质合金刀片	片	10
27	U 钻	浅孔 U 钻, 钻孔直径 22mm, 长径比 4 倍	支	1
28	U 钻	浅孔 U 钻, 钻孔直径 25mm, 长径比 4 倍	支	1
29	刀片	U 钻配套硬质合金刀片	片	10
30	软爪修调 刀	软爪修调专用车刀杆, 刀杆直径 20mm	支	1
31	高性能硬 质合金涂 层铣刀	硬质合金涂层铣刀, 刃径 5mm, 刃长 13mm, 柄径 6mm, 总长 50mm, 4 个切削齿	支	1
32	高性能硬 质合金涂 层铣刀	硬质合金涂层铣刀, 刃径 6mm, 刃长 15mm, 总长 50mm, 4 个切削齿	支	1
33	高性能硬 质合金涂	硬质合金涂层铣刀, 刃径 8mm, 刃长 20mm, 总长 60mm, 4 个切削齿	支	1



	层铣刀			
34	动力刀头	90°	把	4
35	动力刀头	0°	把	4
36	适配器	与动力刀头匹配	把	8

