

### 普通刀具 6 ( 枢轴 ) 采购申请表

JZ-03-04\_A0

序号	刀具名称	规格型号	品牌	单位	预估数量	刀具用途及要求、被加工的材料	刀具使用参数	刀具预估寿命	备注
1	铣刀片	EDPT180516PDERGD KCPK30	肯纳	片	150	铸钢			
2	D50 15° 正反倒角刀	B2074-522712	帕比特	件	2	铸钢			
3	D40 锥度铣刀	HR40GF 252D40	帕比特	件	6	铸钢			
4	钻头本体	MDO 10511032	帕比特	件	1				
5	钻头本体	MDO 11512040	帕比特	件	1				
6	钻刀片	WCKX 06T308-LC PH6920	帕比特	片	150	铸钢			
7	钻刀片	WCKX 06T308 PH6930	帕比特	片	150	铸钢			
8	中心钻	MDP 4520	帕比特	件	40	铸钢			
9	BT50-ABS63 刀柄	A55 50360	高迈特	件	1				
10	V464 钻头	V46 41051	高迈特	件	1	铸钢			
11	V465 钻头	V46 41151	高迈特	件	1	铸钢			
12	钻刀片	W29 42030.048425 BK8425	高迈特	片	150	铸钢			

13	钻刀片	W29 42130.048425 BK8425	高迈特	片	150	铸钢			
14	∅20 中心钻	V95 10213.0089	高迈特	件	10	铸钢			
15	∅16 中心钻	V95 10063.0089	高迈特	件	10	铸钢			
16	D50 玉米铣刀片	APKT1705PER-EM TT8020	特固克	片	500	铸钢			
17	三面刃铣刀片	XPCW150408-M(YT798)	千木	片	100	铸钢			
18	三面刃铣刀片	XPCW150408L-M(YT798)	千木	片	100	铸钢			
19	精镗刀片	TCMT110304-MM1115	三特维克	片	250	铸钢			
20	精镗刀片	TCMT090204-PF1515	三特维克	片	160	铸钢			
21	粗镗刀片	CCMT120408MP(WP25CT)	WIDIA	片	800	铸钢、合金钢锻件			
22	钻刀片	TCF150512GPV34 WU40PH	WIDIA	片	100	铸钢			
23	钻刀片	TCF180508GCV34 WU40PH	WIDIA	片	100	铸钢			
24	铣刀片	WNMU080608EN-GM PR1525	京瓷	片	100	铸钢			
25	铣刀片	LOMU150512ER-GM PR1525	京瓷	片	200	铸钢			
26	铣刀片	LNPU221012PNSRHD2 (KCPK30)	肯纳	片	800	铸钢			
27	英制细牙丝锥	3/4-16-2B UNF-2B	埃莫克	件	6	铸钢			
28	攻丝主体	F3154G27.1	埃莫克	件	2				

29	丝锥刀柄	F330008.03	埃莫克	件	2			
30	快换丝锥夹头	F0942040.18	埃莫克	件	2			
31	密封盘	F0941540.18	埃莫克	件	2			
32	D125 刀盘	TEN09R125M40.EO10	泰珂洛	件	3			
33	M20x2.5-6H 盲孔内冷螺旋丝锥	M20x2.5-6HX	EMUGE	支	30	铸钢,攻丝有效深度大于 50mm		
34	盲孔螺旋丝锥	M16*2-200 6HX	DC	支	10	铸钢, 攻丝有效深度大于 95mm		
35	M24x3-6H 盲孔内冷丝锥	M24x3-200 6HX	DC	支	50	铸钢, 攻丝有效深度大于 95mm		
36	M24x3-6H 盲孔内冷丝锥	M24x3-6HX L200 (修磨涂层)	DC	支	200	铸钢, 攻丝有效深度大于 95mm		
37	刀片	SNMM250924-TU T9225	泰珂洛	支	200	合金钢锻件		
编制		会签		审核		批准		
蒋心程		2022.6.17		刘青松 21/6/2022		温雪峰 2022.6.15		

## 二、技术要求:

- 1 如无特殊说明, 其他各种刀具按标准配置。以上所有刀具必须能满足使用要求, 并以加工产品合格为验收标准。
- 2 其中第 1-36 项主要用于加工铸钢件 35Mn, 第 37 项主要加工锻钢件, 以及部分调质合金钢件产品, 硬度 HRC $\geq$ 35, , 第 27 项要求精度等级必须达到 2B 以上, , 夹持部分要德标的, 且须满足通止规检测, 同时满足图纸技术粗糙度等要求。第 26 项加工箱体异型面粗铣 6-8mm 一刀, 最后一刀铣 3~4mm 时能达到 Ra<3.2 且无超过 2 丝接刀痕.其余各项按常规钢件加工选, 有不清楚的可咨询或现场了解。
- 3 第 27-31、33 项需要埃莫克技术现场支持。
- 4 第 33-36 项要求精度等级必须达 6H, 夹持部分要德标的, 且须满足通止规检测, 同时满足图纸技术粗糙度等要求。
- 5 在报价同等或者浮动 10%以内, 提供了品牌正式书面代理证书的可以优先考虑。张洪涛 2022.6.28
- 6 由于产品工艺技术已经成熟, 原来的刀具经过前期试用评价择优选择基本定型, 为保正生产的连续性, 所以规格型号品牌维持现有加工方式。如果供货商对相应的刀具有更优的方案, 也可以报出来, 后续通过试用方式来解决, 确实性价比高, 后续就将该品牌刀具通过招标再订。