

普通刀具 7 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	刀片	APMT1604PDER DP5320	杜龙卡浦(特固克)	支	7000	不锈钢、碳钢、合金钢			
2	刀片	SNMM250924HT TT8125	特固克	片	200	锻造碳钢、合金钢			
3	刀片	CNMM190624TK TT8020	特固克	片	360	锻造碳钢、合金钢			
4	刀片	CNMM160608RHT T8125	特固克	片	300	锻造碳钢、合金钢			
5	刀片	CNMG120408-DM YBC251	株州钻石	片	600	要求易断屑槽型, 碳钢、合金钢			型号槽型编号可变动
6	非标可转位铣刀	D30* D28.5*121*SD25*180L		件	70	非标制造			
7	加长通孔丝攻	M20*200 6HX	埃莫克	支	6	调质合金钢			
8	加长通孔丝攻	M20*280 6HX	埃莫克	支	5	调质合金钢			
9	通孔/盲孔丝攻	C02014000120	埃莫克	支	20	碳钢、合金钢			
10	刀片	WNMG080408-GM JP4025	BATTLEAXE	片	100	碳钢、合金钢			
11	刀片	WNMG080408-6P TN20P	WIDIA	片	100	碳钢、合金钢			
12	刀片	MGMN300-M NC3030	KORLOY	片	100	碳钢、合金钢			
13	刀盘	TEN09-0125M40.EO10-C		件	4				

14	刀片	PNMU0905-MJ NB2020	DEKN	片	1500	铸钢			
15	方肩台铣削刀盘	EMP02-063-A22-AP16-06	株州钻石	件	10				
16	快速丝攻刀柄	BT50-F3305893(M22-M48)	埃莫克	件	1				
17	快换丝锥夹头	F0574115 (内冷)	埃莫克	件	1				
18	丝锥刀柄	F3304893(M16-M36)	埃莫克	件	1				
19	接长杆	FZ111300.14(M24)	埃莫克	件	1				
20	刀盘	M901-63-22 -4T		件	200				
21	铣刀盘	MR01-063R6-22-4T		件	200				
22	铣刀盘	MR02-063R8-22-4T		件	50				
23	刀片	SNMG150612N-MU	泰珂洛	片	600	锻件合金钢			
24	整体硬质合金铣刀	D12*R1.3	世维格勒/岚钨	支	10	钛合金			
25	刀片	218.19-160T-04-MD11 T350M	山高	片	300	碳钢、合金钢			
26	刀片	DNMG150608-MF1 CP200	山高	片	200	铸钢			
27	铣刀片	XNHQ140708TN4-M11 (MP2500)	山高	片	800	铸钢			
28	刀片	SPMX12T308-75 F40M	山高	片	100	碳钢、合金钢			
29	刀片	CCMT060204-F1 TP1501	山高	片	50	碳钢、合金钢			

30	快进给刀盘	R220.21-0100-R160.7A	山高	件	5	快进给刀盘			
31	三面刃开粗铣刀	335.19-200.19.50-9	山高	件	1	三面刃开粗铣刀			
32	刀片	CNMG120408-MF2 TP2501	山高	片	100	碳钢、合金钢			
33	三面刃铣刀	R335.25-200.25.40-7N	山高	件	1				
34	三面刃刀盘	R335.25-250.25.60-9N	山高	件	1				
35	刀体	CTBU25-200-5-CHP	泰珂洛	件	2				
36	刀板	EGP32-5D	泰珂洛	件	6				
37	刀板	EFPR-5-200500	泰珂洛	件	6				
38	刀体	CTBU25-32	泰珂洛	件	2				
39	刀片	ETX5-040 AH725	泰珂洛	件	400	锻造碳钢、合金钢			
编制		会签		审核		批准			
何心强		王立 2022.6.29		王立 2022.6.29		王立 2022.6.29			

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 14、26、27 项主要用于加工铸钢件 35Mn 等材质, 第 7、8 项主要加工锻钢件, 以及部分调质合金钢件产品, 硬度 HRC≥35, , 第 5 项要求刀片满足易断屑, 刀片型号可重新提供带新的槽型规格型号, 同时满足图纸技术粗糙度等要求。有不清楚的可咨询或现场了解。
- 3 第 16-19、30、31、33、34 项需要制造厂家提供技术现场支持。
- 4 第 7、8、9 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 第 24 项主要用于加工钛合金, 加工台阶一刀长度 6 米, 粗糙度小于 1.6, 尺寸公差 0.03 内。
- 6 ~~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。~~ 取消该项 2022.6.29
- 7 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。