

普通刀具 8 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	YT5 4K2510H		片	50	碳钢、合金钢			
2	涂层刀片	YT5 4K2510H		片	200	碳钢、合金钢			
3	刀片	YT15 4XH16		片	5000	碳钢、合金钢			
4	刀片	YW2 4XH16		片	1600	碳钢、合金钢			
5	Φ125 粗铣刀	MSRS90125R-1-8T-M	京瓷	件	3				
6	Φ100 粗铣刀	MSRS90100R-1-6T-M	京瓷	件	5				
7	刀片	CCMT160508-F2 TP200	山高	片	800	碳钢、合金钢			
8	刀杆	TCD140-144-16-T3-3D	特固克	件	5				
9	钻尖	TCD140-D	特固克	件	15	碳钢、合金钢			
10	钻尖	TCD180-P	特固克	件	15	碳钢、合金钢			
11	刀杆	TCD180-189-25-T3-3D	特固克	件	5				
12	快进给刀盘	M370D100Z07W012	WIDIA	件	1				
13	刀片	WOEJ120712SRMH WP35CM	WIDIA	片	100	碳钢、合金钢			

14	刀片	SDMT1506PDRMH TN7535	WIDIA	片	100	碳钢、合金钢			
15	刀片	SPMT120408-PM YB9320	株洲钻石	片	200	碳钢、合金钢			
16	潜孔钻刀片	SPMT 120408-PM YBM253	株洲钻石	片	100	碳钢、合金钢			
17	刀片	SPMT120408-MP YB6920	帕比特	片	200	碳钢、合金钢			
18	刀片	SNMG190612-DR YBC252	株洲钻石	片	200	碳钢、合金钢			
19	刀片	CNMG120412-DM YBC251	株洲钻石	片	600	碳钢、合金钢			
20	刀片	YD101 APET160402-LH	株洲钻石	片	300	铝合金			
21	涂层刀片	CPMT1204R3	株洲	片	300	铸钢			
22	涂层刀片	CPMT1204	株洲	片	300	铸钢			
23	刀片	ANGX150608PNR-GM YB9320	株洲钻石	片	300	不锈钢、铸钢、合金钢			
24	刀片	VNMG160408-PM YBC251	株洲钻石	片	100	碳钢、合金钢			
25	刀片	XCET310404ER		片	360	铸钢、碳钢、合金钢			
26	刀片	YBC251/ZTGD0404MG	株洲钻石	片	200	碳钢、合金钢			
27	刀片	GRIP4004Y IC908	ISCAR	片	200	锻造碳钢、合金钢			
28	刀片	TGMF404 IC908	ISCAR	片	80	锻造碳钢、合金钢			
29	铣刀片	SPMT180616EN-NB3 (PR1230)	京瓷	片	2000	铸钢、合金钢			

30	铣刀片	SPMT180616EN-NB4 (PR1230)	京瓷	片	2000	铸钢、合金钢			
31	刀片	CNMG120412-SM 1105	山特维克	片	50	铸钢、合金钢			
32	盲孔丝锥	1 1/8"-12UNF-2B	埃莫克	支	16	铸钢			
33	镗头	825-137TC11-C8	山特维克	件	1				
34	整体合金直钻	25.8*20*110 (需进口棒料)		支	8	锻造合金钢			
35	整体合金直钻修磨涂层	25.8*20*110		次	80	锻造合金钢			
36	铝用立铣刀	∅4 R1 (AL-3E-D4.0R1)	株州钻石	支	20	铝合金			
37	铝用立铣刀	∅4 (AL-3E-D4.0)	株州钻石	支	20	铝合金			
38	铝用立铣刀	AL-3E-D20.0	株州钻石	支	50	铝合金			
39	铝用立铣刀	∅20 R1	株州钻石	支	60	铝合金			
40	铝用立铣刀	∅20 R2	株州钻石	支	60	铝合金			

编制	蒋心强	会签	王	审核	王 2022.6.24	批准	张雪峰 2022.6.24
----	-----	----	---	----	-------------	----	---------------

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7项主要用于加工气割孔, 不规则, 要求单边吃刀15mm左右, 粗糙度小于3.2, 尺寸公差0.1内。第34、35项用于加工锻坯, 要求钻孔尺寸公差满足0.04内, 粗糙度小于1.6; 同时该钻头须提供毛坯材质有效证明书面资料; 其余各项按常规钢件通用加工选, 有不清楚的可咨询或现场了解。
- 3 第7、12、13、32、33项需要制造厂家提供技术现场支持。
- 4 第32项要求精度等级必须达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。
- 5 第20、36-40项主要用于加工铝合金, 要求质量稳定, 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。~~ 取价以电 2022.6.24
- 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。