附件 2

普通 4 钻头类刀具采购申请表

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	直钻	Φ10.4		支	20	碳钢、合金钢			
2	直钻	Φ6.8		支	60	碳钢、合金钢			
3	直钻	Φ5		支	60	碳钢、合金钢			
4	直钻	Φ4		支	100	碳钢、合金钢			401
5	直钻	Φ4.2		支	100	碳钢、合金钢			401
6	锥钻	Φ12	上工	支	20	碳钢、合金钢			
7	锥钻	Φ13	上工	支	50	碳钢、合金钢			
8	锥钻	Φ14	上工	支	60	碳钢、合金钢			401
9	锥钻	Φ15	上工	支	20	碳钢、合金钢			
10	锥钻	Φ16	上工	支	20	碳钢、合金钢			
11	锥钻	Φ17	上工	支	250	碳钢、合金钢			401
12	锥钻	Φ17.5		支	50	碳钢、合金钢			401
13	锥钻	Φ17.5	上工	支	10	碳钢、合金钢			
14	锥钻	Φ20	上工	支	10	碳钢、合金钢			
15	锥钻	Φ21	上工	支	40	碳钢、合金钢			401
16	锥钻	Φ21.5	上工	支	20	碳钢、合金钢			
17	锥钻	Φ22	上工	支	10	碳钢、合金钢			
18	锥钻	Φ23	上工	支	200	碳钢、合金钢			401
19	锥钻	Φ23.5	上工	支	100	碳钢、合金钢			401
20	锥钻	Φ24	上工	支	55	碳钢、合金钢			401

编制	薛心强 2021.12.11	会签	2021.12.11	审核	11/12-2021	批准	遇雪峰

附件 2

刀具采购申请表

JZ-03-04_A0

序号	刀具名称	被加工材料	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
21	锥钻	Φ25	上工	支	10	碳钢、合金钢			
22	锥钻	Φ26	上工	支	20	碳钢、合金钢			
23	锥钻	Φ26.2	上工	支	10	碳钢、合金钢			
24	锥钻	Φ30	上工	支	10	碳钢、合金钢			401
25	锥钻	Φ37	上工	支	10	碳钢、合金钢			
26	锥钻	Φ38	上工	支	20	碳钢、合金钢			
27	锥钻	Φ37.8	上工	支	20	碳钢、合金钢			
28	锥钻	Φ45.8	上工	支	20	碳钢、合金钢			
29	锥钻	Φ46	上工	支	10	碳钢、合金钢			
30	锥钻	Φ17.2 发蓝处理	上工/河一工	件	60	铸钢件、发蓝处理			301
31	锥钻	∮26.2 发蓝处理	上工/河一工	件	90	铸钢件、发蓝处理			301
32	非标锥钻	Φ20.7×50×150×2# 发蓝处理	上工/河一工	件	200	铸钢件、发蓝处理			301
33	非标含钻锥钻	Φ20.7×50×150×2#	上工/河一工	件	20				301
34	加长直钻	Φ10×500	上工/河一工	件	50				301
35	含钻直钻	Φ5*130	大连远东	支	20	碳钢、合金钢，工件硬度 HRC35-38			
36	含钻直钻	Φ6*150	大连远东	支	20	碳钢、合金钢，工件硬度 HRC35-38			

编制	2021.12.11	会签	2021.12.11	审核	11/12-2021	批准	

123

附件 2

刀具采购申请表

JZ-03-04_A0

序号	刀具名称	被加工材料	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
37	含钴直钻	Φ7*150	大连远东	支	20	碳钢、合金钢，工件硬度 HRC35-38			
38	含钴直钻	Φ8*150	大连远东	支	20	碳钢、合金钢，工件硬度 HRC35-38			
39	含钴直钻	Φ9*150	大连远东	支	20	碳钢、合金钢，工件硬度 HRC35-38			
40	空心钻	Φ20*50		件	20	碳钢、合金钢			401
41	空心钻	Φ18*50		件	70	碳钢、合金钢			401
42	空心钻	Φ13*50mm		支	20	碳钢、合金钢			401
43	空心钻	Φ17*50		支	30	碳钢、合金钢			401
44	硬质合金空心钻	Φ36*50~Φ40*53		支	20	碳钢、合金钢			401

编制	2021.12.11	会签	2021.12.11	审核	11/12-2021	批准	

附件 2 普通 4 钻头类技术要求

1. 锥钻、直钻主要用于加工普通钢件，标准以现有品牌为准，寿命不低于现有刀具，非标的刀片可参照实物，如有不明白的可到现场了解沟通，第 4、5、8、11、12、15、18-20、24、40-44 项联系 401(车司)，第 30-34 项联系 301(铸司)。
2. 其中第 35-39 项钻钻主要用于加工调质产品，硬度 HRC32-38。
3. 有品牌的刀具是经过现场试用性价较高的，故按现品牌择优选择报价。若供货商由更优质的品牌刀具，可以通过现场免费试用，确实性价比高，后期可以将该品牌刀具通过招标再订。
4. 如无特殊说明，其他各种刀片及另外刀具按标准配置。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。