

## 锥孔刀具技术要求

### 一 锥孔刀具需求

#### 1 锥孔刀具名称及数量

序号	刀具名称	规格型号	品牌	计量单位	预估年数量	付款方式	备注
1	锥度精铰刀			把	10		新制
2	锥度精铰刀修磨			把	80		修磨

#### 2 投标要求:

(1) 供货商报价需根据产品技术要求及设备情况,充分考虑后制定合理的加工产品刀具方案并进行评估报价。

(2) 供货商投标需提供本类刀具参考图片(形式相同一种图片即可),必须注明刀片(或钻头)材料、涂层、切削参数、各类刀具预估理论寿命米数,以及交货期,否则作废标处理。

(3) 在满足加工技术要求、交货期的前提下,选根据预估的参数及寿命理论数据综合选出性价比高的两家供货商,再通过现场实际试用,最后再确定实际性价比最高的中标。

(4) 新单位试用需提供锥度铰刀一支,试刀一次合格(且数量达到 60-70 件)若未中标可结算,试用不合格就退货。

(5) 提供试用的刀具加工出的产品需达到产品图纸及书面的技术要求,若由于刀具的质量问题造成设备及产品报废或较大的损失,供货商需承担废品损失.对产品加工情况若有不清楚的可以到现场了解,与技术员沟通。供货的刀具按月进行统计,刀具的综合性能参照试用指标,且不得低于试用结果的 95%,若低于该标准,刀具价格就相对应打折,若低于该标准 70%,就退货。

3. 按照要求提供品牌、型号、报价及交货期.

4. 以上表中的新制刀具交货期 60 天内前,修磨刀具交货期 4-7 天内,实际订货数量及送货时间以需方书面通知为准。

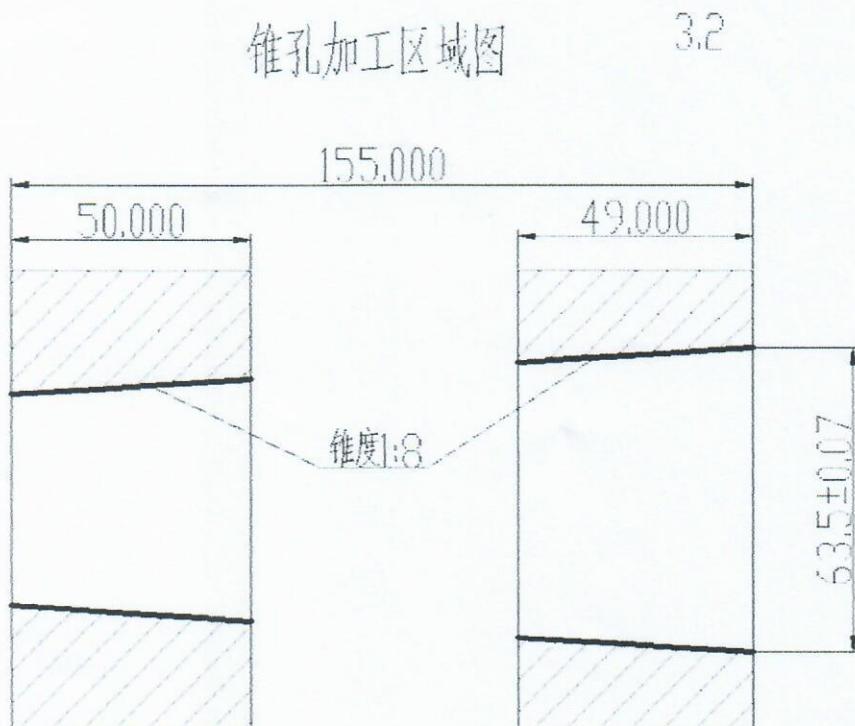
### 二. 技术要求:

#### 1. 1:8 锥孔刀具要求见下表

刀具名称	加工部位及要求	产品要求	报价方案必须提供资料
1. 锥度铰刀	①大体尺寸符合“锥度铰刀参考图”;②制作的铰刀平均每把能修磨 6-7 次及以上。	余量 10~15 丝精铰锥孔粗糙度低于 Ra3.2, 锥孔光洁无划痕	需提供刀具设计图纸,切削参数,刀具材质、刀体材质、热处理参数等详细信息
2. 锥度铰刀修磨	加工性能同新制刀具一样	余量 10~15 丝精铰锥孔粗糙度低于 Ra3.2, 锥孔光洁无划痕	

2. 加工的工件材质为 ZG25Mn (HB≤250)。各种刀具必须满足图纸使用要求,并以产品合格为验收标准。

## 3. 锥度刀具加工部位图



## 4. 制作刀具参考图

铰刀夹持部位为 40 侧固柄。

编制:   
2023.2.15

审核:   
2023.2.15

批准:   
2023.2.15