

轨道交通事业部2024年度刀具采购预估申请表

GJ-2024-04-08

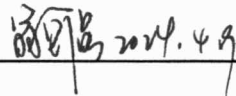
序号	刀具名称	规格型号	品牌	单位	预估数	刀具用途、被加	备注	标准
1	立车刀片（精车）	RPMT1606MOE-JS VP15TF	三菱	片	400	ZL-C/CL65	车轮	GB/T2078-2019
2	立车刀片（粗车）	SNMG150612N-MU. AC2000	住友	片	400	ZL-C/CL65	车轮	GB/T2078-2019
3	数控精车刀片	DNMG150608FF KCP10B	肯纳	片	400	LZW	车轴	GB/T2078-2019
4	数控粗车刀片	CNMG160612-TMT9125	东芝	片	600	LZW	车轴	GB/T2078-2019
5	刀片	G4252011-F	天虎	片	300	碳钢、合金钢		GB/T2078-2019
6	刀片	BDMT170408ER-JTPR1210	KYOCERa	片	600	碳钢、合金钢		GB/T2078-2019
7	刀片	APMT1604PDER DP9735 MH	OEMO	片	400	碳钢、合金钢		GB/T2078-2019
8	刀片	G4192011	天虎	片	500	碳钢、合金钢		GB/T2078-2019
9	钝边刀	YT5 22*22*115		把	700	碳钢、合金钢	零件	JB/T10720-2007
10	刀片	CCMT09T304 US735	三菱	片	300	不锈钢、合金钢	管系	GB/T2078-2019
11	刀片	TCMT16T304 US735	三菱	片	300	不锈钢、合金钢	管系	GB/T2078-2019
12	合金切刀	YG8 C305 20*25*140		把	200	碳钢、合金钢	管系	JB/T3411.96-2001
13	白钢刀	5*18*200		支	100	碳钢、合金钢	管系	GB/T4211.1-2004
14	刀片	YT15 4XH16		片	500	碳钢、合金钢		GB/T2078-2019
15	刀片	三面刃刀片 XSEQ12T3		片	300	碳钢、合金钢	零件	GB/T2078-2019
16	直齿三面刃铣刀盘	SMP01-100×6-A27-SN12-10		把	5	碳钢、合金钢	零件	JB/T2462.27-2015
17	超硬直柄立铣刀(2齿)	Φ14*12*26*83	西工(索威特)	把	400	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
18	超硬直柄立铣刀(2齿)	6*6*16*60	西工(索威特)	把	50	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
19	超硬直柄立铣刀(2齿)	8*8*19*63	西工(索威特)	把	50	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
20	直柄键柄立铣刀3齿	22*20*38*104	西工(索威特)	把	50	碳钢、合金钢	零件	GB/T1112.1-1112.3-1997
21	直键槽铣刀	Φ18*16*32*92	西工(索威特)	件	200	碳钢、合金钢	零件	GB/T1112.1-1112.3-1997
22	超硬直柄立铣刀(2齿)	11*12*26*83	西工(索威特)	支	600	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
23	超硬直柄立铣刀(2齿)	Φ12*12*26*83	西工(索威特)	把	400	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
24	超硬直柄立铣刀(2齿)	Φ13*12*26*83	西工(索威特)	把	200	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
25	超硬锥柄立钻刀	Φ14*2#*53*138	西工(索威特)	支	50	碳钢、合金钢	零件	GB/T1115-2002
26	锥钻	Φ23.5	上工	支	100	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
27	锥钻	Φ30	上工	支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
28	锥钻	Φ24	上工	支	100	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
29	锥钻	Φ23	上工	支	200	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
30	锥钻	Φ21	上工	支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
31	锥钻	Φ17	上工	支	200	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
32	空心钻	Φ22*50		支	100	碳钢、合金钢		/
33	空心钻	Φ20*50		支	100	碳钢、合金钢		/
34	空心钻	Φ18*50		支	100	碳钢、合金钢		/
35	空心钻	Φ13*50		支	50	碳钢、合金钢		/

36	空心钻	Φ14*50		支	50	碳钢、合金钢		/
37	空心钻	Φ17*50		支	50	碳钢、合金钢		/
38	空心钻	Φ28*50		支	50	碳钢、合金钢		/
39	硬质合金空心钻	Φ36*50~Φ40*53		支	50	碳钢、合金钢		/
40	直钻	Φ4		支	100	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
41	直钻	Φ4.2		支	100	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
42	直钻	Φ5		支	50	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
43	直钻	Φ5.6		支	50	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
44	直钻	Φ6		支	50	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
45	直钻	Φ6.5铭牌		支	100	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
46	直钻	Φ4.5铭牌		支	100	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
47	直钻	Φ8		支	50	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
48	直钻	Φ8.5		支	50	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
49	直钻	Φ9		支	50	碳钢、合金钢		GB/T6135.2-2008
50	锥钻	Φ8.5		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
51	锥钻	Φ9		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
52	锥钻	Φ11		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
53	锥钻	Φ12		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
54	锥钻	Φ13.5		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
55	锥钻	Φ14		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
56	锥钻	Φ17.5		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
57	锥钻	Φ18		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
58	锥钻	Φ20		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
59	锥钻	Φ22		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
60	锥钻	Φ25		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
61	锥钻	Φ26		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
62	锥钻	Φ29		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
63	锥钻	Φ33		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
64	锥钻	Φ37		支	50	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008
65	锥钻	Φ76		支	20	碳钢、合金钢		GB/T1438.2-2008

技术要求:

1. 第1--65项主要通用于加工, 标有品牌的以现有品牌为准, 如有不明白的可到现场了解沟通。
2. 如无特殊说明, 其他各种刀片及另外刀具按标准配置。
3. 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。

编制:  9/2-24

审核:  2024.4.9

批准: 