

非标刀片技术要求

一、需求刀片信息

序号	名称	规格型号	用途及要求	被加工材料	备注
1	非标刀片	SPCN1504EDTR (1504)	安装在铣刀盘上	ZG25MnCrNi (B+级钢)	需试用
2	非标刀片	AX-86030-M (YWO-1 4XH16)	安装在铣刀盘上	ZG25MnCrNi (B+级钢)	需试用

二、技术要求及验收标准

1. 刀片安装在专机铣刀盘上，用于加工 B+级钢 (ZG25MnCrNi)，刀片为非标，应充分了解具体使用要求及现场实际情况，可参照现有实物，如有不明白的可到现场进行沟通。
2. 按试刀方式评价刀片的性价比。试刀由使用单位准备材料（加工工件），甲乙双方沟通后明确刀片寿命（单个刀片有效加工摇枕、侧架不低于 20 件），并签订意向型刀片寿命承诺书。供应商在一段时间内提供的刀具质量与刀具寿命承诺书中约定的偏差值越小，则信用越高（投标方也可根据自身实力作出更长时间的质保承诺，在评价时占一定优势）。使用单位根据刀具供应商评价要素及其权重对参与试刀的供应商进行考评打分。考核评价原则：服务态度占 20%、刀具质量占 50%、商务占 30%。
3. 供应商提供的刀片应符合国家相关标准的要求，交货时应提供刀片材料证明和刀片出厂检验报告，后期提供的每批次刀片应保证试刀时的质量及使用寿命，如存在质量问题或未达到预定的使用寿命，供应商应无偿为使用单位调换或退货。
4. 因车辆件（摇枕、侧架）数量无法预估，刀片数量不能准确确定，只能按后期实际生产需要进行采购。

编制：李国

审核：

批准：杨廷

25/5-2023