

投标分项报价表

项目编号/包号： JSZC-320400-CTZB-G2024-0248/采购包 1 项目名称： 江苏省常州技师学院机械加工刀具类实训耗材采购项目 报价单位：人民币元

序号	分项名称	品牌商标	规格型号	技术参数	数量	单位	投标价格	
							单价	合价
1	锯条		3906-300-24-100-KS	3906-300-24-100-KS	20	支	14.00	280.00
2	螺纹刀片 (提供样品)	京瓷	16ER150IS 0 GW15	刀片尺寸： 9.525、外螺纹 右手、公制、 M:1.5、rℓ： 0.19、S:1.0、 角度：60°；材 质：GW15 硬质 合金，颜色：亮 灰色，主成分： WC+Co，比重： 14.7，母材硬度 /HV:1700、GPa： 16.7，抗崩韧性 (MPa.m1/2):1 1.0，抗折强度 (MPa): 3000； K 种硬质合金， 微粒硬质合金 保证抗崩损性 优异。	5	盒	580.00	580.00
3	修边刀片		BK1010	BK1010	6	盒	116.00	696.00
4	修边刀片		BK2010	BK2010	6	盒	116.00	522.00
5	修边刀片		BK3010	BK3010	6	盒	87.00	780.00
6	中心钻		A 型 3.15	A 型 3.15	6	盒	130.00	1122.00
7	中心钻		B 型 3.15	B 型 3.15	6	盒	187.00	3900.00
8	合金钻头		φ 14	整体合金钻头 (材质 KCPK15)该材质 为 TiAlN 基符 合涂层、有高红	6	支	650.00	3900.00



				硬性, 钢用、内冷, 适合超高速钻削非合金与合金钢材料, 在不影响刀具使用寿命的情况下, 切削速度可以加快 100%。D 直径: 14				
9	合金钻头		Φ 16	整体合金钻头 (材质 KCPK15) 该材质为 TiAlN 基符合涂层、有高红硬性, 钢用、内冷, 适合超高速钻削非合金与合金钢材料, 在不影响刀具使用寿命的情况下, 切削速度可以加快 100%。D 直径: 16	6	支	748.00	4488.00
10	铣刀 (提供样品) (核心产品)	KDFT	铝用铣刀 Φ 10*30*75*3T	铝用铣刀 Φ 10*30*75*3T 整体钨钢铝用高性能铣刀, 直径 10, 刃长 30, 总长 75, 柄径 10, 刃数 3	6	支	370.00	2220.00
11	倒角刀 (提供样品)	KDDFT	倒角刀 Φ 6*75*90° *3T	倒角刀 Φ 6*75*90° *3T 整体钨钢定心钻, 直径 6, 刃长 20, 总长 75, 柄径 6, 刃数 3	6	支	198.00	1188.00
12	铣刀	狮王	Φ 16*36*100 L*T	Φ 16*36*100L*T 超精加工钢用钨钢铣刀, 直径 16、刃长 36、总长 100、刃数 4, HRC≤65 度, 开粗、精铣兼	6	支	580.00	3480.00



				具,开粗性能稳定,尺寸控制效果良好,侧重零件超精加工,加工出零件表面可达镜面效果,粗糙度: $0.3 < ra < 0.5$				
13	铣刀	狮王	Φ 14*32*100 L*4T	Φ 14*32*100L*4T 超精加工钢用钨钢铣刀,直径14、刃长32、总长100、刃数4, HRC \leq 65度,开粗、精铣兼具,开粗性能稳定,尺寸控制效果良好,侧重零件超精加工,加工出零件表面可达镜面效果,粗糙度: $0.3 < ra < 0.5$	6	支	436.00	2616.00
14	铣刀	狮王	Φ 16*35*100 L*4T	Φ 16*35*100L*4T 重载钨钢铣刀,直径16、刃长35、总长100、刃数4, HRC \leq 55度,全能型铣刀,开粗,半精加工用,可连续高强度切削加工 $>$ 3小时,精加工表面粗糙度 $0.5 < ra < 0.8$	6	支	320.00	1920.00
15	合金钻头		Φ 12	整体合金钻头(材质KCPK15)该材质为TiAlN基符合涂层、有高红硬性,钢用、内	6	支	490.00	2940.00



				冷, 适合超高速 钴削非合金与 合金钢材料, 在 不影响刀具使 使用寿命的情况 下, 切削速度可 以加快 100%。D 直径: 12				
16	麻花钻	双企	φ 3	φ 3	137	包	27.00	3699.00
17	麻花钻	双企	φ 4.2	φ 4.2	14	包	27.00	378.00
18	麻花钻	双企	φ 4.3	φ 4.3	10	包	27.00	270.00
19	麻花钻	双企	φ 4.8	φ 4.8	10	包	31.00	310.00
20	麻花钻	双企	φ 5.0	φ 5.0	10	包	31.00	310.00
21	麻花钻	双企	φ 5.3	φ 5.3	10	包	34.00	340.00
22	麻花钻	双企	φ 5.4	φ 5.4	10	包	34.00	340.00
23	麻花钻	双企	φ 5.5	φ 5.5	10	包	45.00	450.00
24	麻花钻	双企	φ 5.8	φ 5.8	66	包	45.00	2970.00
25	麻花钻	双企	φ 6.0	φ 6.0	14	包	67.00	938.00
26	麻花钻	双企	φ 6.5	φ 6.5	10	包	67.00	670.00
27	麻花钻	双企	φ 7.8	φ 7.8	29	包	75.00	2175.00
28	麻花钻	双企	φ 9.8	φ 9.8	24	包	88.00	2112.00
29	麻花钻	双企	φ 10.0	φ 10.0	10	包	88.00	880.00
30	麻花钻	双企	φ 18.0	φ 18.0	10	包	232.00	2320.00
31	手用铰刀		φ 6H7	φ 6H7	14	包	152.00	2128.00
32	手用铰刀		φ 8H7	φ 8H7	17	包	162.00	2754.00
33	手用铰刀		φ 10H7	φ 10H7	20	包	162.00	3240.00
34	手用铰刀		φ 12H8	φ 12H8	20	包	215.00	4300.00
35	三刃 90° 倒角刀 YHOK 含钴		直径 8.3 柄径 6	直径 8.3 柄径 6	22	把	33.00	726.00
36	三刃 90° 倒角刀 YHOK 含钴		直径 14 柄 径 10	直径 14 柄径 10	36	把	36.00	1296.00

37	立铣刀	丰牌	Φ12(高速钢)	Φ12(高速钢)	1000	把	22.00	22000.00
38	立铣刀	丰牌	Φ10(高速钢)	Φ10(高速钢)	3328	把	19.00	63232.00
39	立铣刀	丰牌	Φ8(高速钢)	Φ8(高速钢)	400	把	16.00	6400.00
40	立铣刀	丰牌	Φ6(高速钢)	Φ6(高速钢)	400	把	12.00	4800.00
41	立铣刀	丰牌	Φ5(高速钢)	Φ5(高速钢)	22	把	12.00	264.00
42	立铣刀	丰牌	Φ4(高速钢)	Φ4(高速钢)	14	把	10.00	140.00
43	立铣刀	丰牌	Φ2(高速钢)	Φ2(高速钢)	14	把	10.00	140.00
44	立铣刀	丰牌	Φ1(高速钢)	Φ1(高速钢)	14	把	10.00	140.00
45	键槽立铣刀	丰牌	Ø6	Ø6	50	支	10.50	525.00
46	机用铰刀	上工	Φ10H7	Φ10H7	115	支	45.00	5175.00
47	机用铰刀	上工	Φ12H7	Φ12H7	76	支	49.00	3724.00
48	机用铰刀	上工	Φ16H8	Φ16H8	42	支	60.00	2520.00
49	倒角刀 YG 含钴镀钛		10x90°	10x90°	158	支	46.00	7268.00
50	倒角刀		10xR3	10xR3	86	支	38.00	3268.00
51	麻花钻	双企	Φ9.8	Φ9.8	245	支	12.50	3062.50
52	麻花钻	双企	Φ9.6	Φ9.6	14	支	12.50	175.00
53	麻花钻	双企	Φ11.8	Φ11.8	187	支	21.00	3927.00
54	麻花钻	双企	Φ15.8	Φ15.8	29	支	45.00	1305.00
55	高速钢球 刀		R5	R5	89	支	31.00	2759.00
56	沉孔钻头		Φ5.5/Φ9.5	Φ5.5/Φ9.5	14	支	32.00	448.00
57	沉孔钻头		Φ6.6/Φ11	Φ6.6/Φ11	14	支	41.00	574.00
58	YT15 硬质 合金 90° 车刀		20×20	20×20	173	把	13.00	2249.00
59	YT15 硬质 合金 45°		20×20	20×20	76	把	13.00	988.00



	车刀							
60	YT15 硬质合金三角形螺纹刀		20×20	20×20	72	把	13.00	936.00
61	切槽刀片	京瓷	低阻力研磨级切断刀片，2 刀尖，刃宽 2mm、公差 +0.02，刀片长度 20mm，右手刀，刀尖 0.05mm，PG 断屑槽（低阻力；，导成角 15°，材质：GW15 硬质合金，颜色：亮灰色，主成分：WC+Co，比重：14.7，母材硬度 /HV:1700、GPa: 16.7，抗崩韧性 (MPa.m1/2): 11.0，抗折强度 (MPa): 3000；K 种硬质合金，微粒硬质合金保证抗崩损性优异。	低阻力研磨级切断刀片，2 刀尖，刃宽 2mm、公差+0.02，刀片长度 20mm，右手刀，刀尖 0.05mm，PG 断屑槽（低阻力；，导成角 15°，材质：GW15 硬质合金，颜色：亮灰色，主成分：WC+Co，比重：14.7，母材硬度/HV:1700、GPa: 16.7，抗崩韧性 (MPa.m1/2): 11.0，抗折强度 (MPa): 3000；K 种硬质合金，微粒硬质合金保证抗崩损性优异。	6	盒	635.00	3810.00
62	高速钢车刀		6×16×200 WR9	6×16×200 WR9	490	把	38.00	18620.00
63	高速钢车刀		14×14×200 WR9	14×14×200 WR9	128	把	58.00	7424.00
64	高速钢车刀		16×16×	16×16×200	108	把	45.00	4860.00



	刀		200 WR9	WR9				
65	中心钻		A3 (10 支/盒)	A3 (10 支/盒)	22	盒	62.00	1364.00
66	硬质合金立铣刀	zhuoyun	φ 12 刃长 35mm	φ 12 刃长 35mm	48	支	107.00	5136.00
67	硬质合金立铣刀	zhuoyun	φ 16	φ 16	115	支	107.00	12305.00
68	硬质合金立铣刀	zhuoyun	φ 14	φ 14	101	支	82.00	8282.00
69	硬质合金立铣刀	zhuoyun	φ 12	φ 12	29	支	280.00	8120.00
70	硬质合金立铣刀	zhuoyun	φ 10	φ 10	29	支	255.00	7395.00
71	硬质合金立铣刀	zhuoyun	φ 6	φ 6	43	支	92.00	3956.00
72	硬质合金 90° 倒角铣刀	zhuoyun	φ 10	φ 10	22	支	96.00	2112.00
73	键槽铣刀	丰牌	φ 8	φ 8	474	支	21.00	9954.00
74	键槽铣刀	丰牌	φ 12	φ 12	32	支	22.00	704.00
75	T 型槽铣刀		柄径 10, 刃径 16, 刃高 5 (高速钢)	柄径 10, 刃径 16, 刃高 5 (高速钢)	222	支	52.00	11544.00
76	铣刀刀片	钻石	4160511/YTQ15	4160511/YTQ15	24	盒	153.00	3672.00
77	铣刀刀片	钻石	XCC161008/YT15	XCC161008/YT15	12	盒	153.00	1836.00
78	93° 外圆车刀片		WNMG080404-GM	WNMG080404-GM	14	片	27.00	378.00
79	直柄麻花钻		φ 12.0	φ 12.0	16	支	20.00	320.00
80	直柄麻花钻		φ 8.5	φ 8.5	16	支	14.00	224.00
81	直柄麻花钻		φ 7.8	φ 7.8	16	支	14.00	224.00

82	直柄麻花钻		Φ 6.8	Φ 6.8	16	支	12.00	192.00
83	直柄麻花钻		Φ 5.8	Φ 5.8	16	支	10.00	160.00
84	直柄麻花钻		Φ 5.0	Φ 5.0	16	支	11.00	176.00
85	机用铰刀		Φ 8H7	Φ 8H7	16	支	40.00	640.00
86	机用铰刀		Φ 6H7	Φ 6H7	16	支	38.00	608.00
87	95° 外圆刀片		RMT95° WNMG08040 4-GM (10 片/盒)	RMT95° WNMG080404-GM (10片/盒)	282	片	27.00	7614.00
88	35° 菱形刀片		VNMG16040 4-TM MK15 (10 片/盒)	VNMG160404-TM MK15 (10片/ 盒)	171	片	28.00	4788.00
89	3mm 切断刀片		MGMN300-M FD205 (10 片/盒)	MGMN300-M FD205 (10片/ 盒)	266	片	25.00	6650.00
90	菱形内孔刀片		CCMT09T30 4-HMP (10 片/盒)	CCMT09T304-HM P (10片/盒)	230	片	25.00	5750.00
91	普通外螺纹刀片		16ERAG60 M45 (10片 /盒)	16ERAG60 M45 (10片/盒)	163	片	25.00	4075.00
92	普通内螺纹刀片		16IRAG60 M45 (10片 /盒)	16IRAG60 M45 (10片/盒)	79	片	25.00	1975.00
93	圆刀片		RPMT 1204MOE-C D (10片/ 盒)	RPMT 1204MOE-CD (10 片/盒)	29		13.00	377.00
94	45° 可转位车刀刀片		snmg12040 4 whc 10 片/盒	snmg120404 whc 10片/盒	58	盒	260.00	15080.00
95	90° 外圆可转位车刀刀片		tnmg16040 4r whc 10 片/盒	tnmg160404r whc 10片/盒	58	盒	267.00	15486.00
96	3mm 切槽刀刀片		mgmn300 whc 10片/ 盒	mgmn300 whc 10 片/盒	17	盒	267.00	4539.00
97	镗孔刀片		ccmt09t30 4 10片/盒	ccmt09t304 10 片/盒	17	盒	250.00	4250.00



98	45° 可转位车刀刀垫		含刀垫、螺钉	含刀垫、螺钉	333	套	7.00	2331.00
99	90° 外圆可转位车刀刀垫		含刀垫、螺钉	含刀垫、螺钉	333	套	7.00	2331.00
100	三角形外螺纹车刀刀片		P=2mm	P=2mm	14	盒	250.00	3500.00
101	三角形外螺纹车刀刀垫		含刀垫、螺钉	含刀垫、螺钉	95	套	5.00	475.00
102	外梯形螺纹刀片		22 IR 6 TR-BMC (10片/盒)	22 IR 6 TR-BMC (10片/盒)	32	片	33.00	1056.00
103	U 钻		SP 型: 4D 20.5-25	SP 型: 4D 20.5-25	6	把	134.00	804.00
104	U 钻刀片		SPMG 060204 DG TT9030 (10片/盒)	SPMG 060204 DG TT9030 (10片/盒)	32	片	24.00	768.00
105	车床辅助刀座		中心高 25-内孔 25	中心高 25-内孔 25	5	个	78.00	390.00
106	球刀刀片		紫色 MRMN300-M 宽 3.0 R1.5 不锈钢	紫色 MRMN300-M 宽 3.0 R1.5 不锈钢	16	片	22.00	352.00
107	内梯形螺纹刀片		22 ER 6 TR-BMC (10片/盒)	22 ER 6 TR-BMC (10片/盒)	32	片	33.00	1056.00
108	麻花钻	双企	φ 3	φ 3	340	支	4.30	1462.00
109	麻花钻	双企	φ 4	φ 4	100	支	3.80	380.00
110	麻花钻	双企	φ 4.2	φ 4.2	150	支	2.60	390.00
111	麻花钻	双企	φ 4.8 (加长)	φ 4.8 (加长)	24	支	70.00	1680.00
112	麻花钻	双企	φ 5	φ 5	50	支	3.20	160.00
113	麻花钻	双企	φ 5.2	φ 5.2	72	支	3.20	230.40
114	麻花钻	双企	φ 5.5	φ 5.5	26	支	4.30	111.80
115	麻花钻	双企	φ 5.8 (加)	φ 5.8 (加长)	24	支	78.00	1872.00

			长)					
116	麻花钻	双企	Φ5.8	Φ5.8	28	支	4.30	120.40
117	麻花钻	双企	Φ6.5	Φ6.5	24	支	6.00	144.00
118	麻花钻	双企	Φ6.8	Φ6.8	12	支	4.50	54.00
119	麻花钻	双企	Φ7.8	Φ7.8	50	支	7.00	350.00
120	麻花钻	双企	Φ9.8	Φ9.8	74	支	9.00	666.00
121	二级阶梯钻(高速钢)		Φ5.5/Φ11	Φ5.5/Φ11	62	支	55.00	3410.00
122	机用铰刀		Φ5H7	Φ5H7	50	支	23.00	1150.00
123	机用铰刀		Φ6H7	Φ6H7	100	支	24.00	2400.00
124	机用铰刀		Φ5H7(加长)	Φ5H7(加长)	24	支	23.00	552.00
125	机用铰刀		Φ6H7(加长)	Φ6H7(加长)	24	支	24.00	576.00
126	机用铰刀		Φ8H7	Φ8H7	48	支	25.00	1200.00
127	机用铰刀		Φ10H7	Φ10H7	134	支	28.00	3752.00
128	立铣刀		Φ10(硬质合金)	Φ10(硬质合金)	90	支	254.00	22860.00
129	立铣刀		Φ16(高速钢)	Φ16(高速钢)	36	支	493.00	17748.00
130	立铣刀		Φ12(高速钢)	Φ12(高速钢)	36	支	280.00	10080.00
131	立铣刀		Φ14(高速钢)	Φ14(高速钢)	36	支	351.00	12636.00
132	立铣刀		Φ12(硬质合金)	Φ12(硬质合金)	90	支	280.00	25200.00
133	立铣刀		Φ14(硬质合金)	Φ14(硬质合金)	36	支	352.00	12672.00
134	键槽铣刀		Φ8(硬质合金)	Φ8(硬质合金)	36	支	147.00	5292.00
135	键槽铣刀		Φ6(硬质合金)	Φ6(硬质合金)	36	支	92.00	3312.00
136	立铣刀		Φ4(硬质合金)	Φ4(硬质合金)	36	支	81.00	2916.00
137	麻花钻		Φ15.8	Φ15.8	16	支	29.00	464.00
138	麻花钻		Φ12	Φ12	16	支	9.00	144.00

139	机用铰刀		Φ 16H7	Φ 16H7	16	支	62.00	992.00
140	直柄麻花钻	双企	φ 5.0	φ 5.0	70	支	10.00	700.00
141	直柄麻花钻	双企	φ 6.5	φ 6.5	70	支	11.50	805.00
142	直柄麻花钻	双企	φ 7.8	φ 7.8	70	支	13.00	910.00
143	上工麻花钻	双企	φ 9.8	φ 9.8	70	支	12.00	840.00
144	麻花钻	双企	Φ 12	Φ 12	45	支	10.00	450.00
145	上工手用铰刀		φ 10H7	φ 10H7	45	支	115.00	5175.00
146	圆板牙		M12	M12	35	只	17.00	595.00
147	直柄麻花钻		φ 10.5	φ 10.5	70	支	21.00	1470.00
148	铰孔钻		φ 12 90°	φ 12 90°	35	支	22.00	770.00
149	柱形铰孔钻		M6 (6.2×11×10×58)	M6 (6.2×11×10×58)	35	支	25.00	875.00
.....								
合 计							543267.10	

- 注：1. 本表应按包分别填写。
2. 如果不提供分项报价将视为没有实质性响应招标文件。
3. 本表行数可以按照项目分项情况增加。
4. 上述各项的详细规格、技术参数如表格中填写不下的，可以逐项另页描述。

投标人名称（加盖公章）



日期： 2024 年 09 月 03 日