

9	高性能硬质合金涂层立铣刀	VS980- ϕ 4*11*50L-4T 刀具材质要求:进口极超细微粒硬质合金、0.4 μ m、CO 含量 12%	支	5	65	325	瓦赛 VASY
10	高性能硬质合金涂层立铣刀	ϕ 10*25*75L-4T 刀具 材质要求:进口极超细微粒硬质合金、0.4 μ m、CO 含量 12%	支	5	355	1775	狮王 5080
11	高性能硬质合金涂层立铣刀	ϕ 10*22*75L-4T 刀具 材质要求:进口极超细微粒硬质合金、0.4 μ m、CO 含量 12%	支	5	355	1775	狮王 5080
12	高性能硬质合金涂层立铣刀	VS980- ϕ 4*11*50L-4T 刀具材质要求:进口极超细微粒硬质合金、0.4 μ m、CO 含量 12%	支	5	65	325	瓦赛 VASY
13	高性能硬质合金涂层圆鼻刀	VS980- ϕ 6R1*16*50L-4T 刀具 材质要求:进口极超细微粒硬质合金、0.4 μ m、CO 含量 12%	支	5	85	425	瓦赛 VASY
14	硬质合金立铣刀	ϕ 10*30*75L-4T	把	8	355	2840	狮王 5060
15	硬质合金立铣刀	ϕ 2*10*50L-4T	把	6	65	390	狮王 5060
16	硬质合金球刀	ϕ 8R4*25*50L-2T	支	3	89	267	狮王 5060
17	硬质合金球刀	ϕ 6R3*25*50L-2T	支	3	89	267	狮王 5060
18	型芯镶件	100x95x25 (45 号钢调质 HRC28~30, 六面精磨垂直度不大于 0.02mm, 尺寸公差 0~-0.02mm)	块	8	33	264	承沙
19	型芯镶件	100x95x30 (45 号钢调质 HRC28~30, 六面精磨垂直度不大于 0.02mm, 尺寸公差 0~-0.02mm)	块	4	35	140	承沙
20	型芯镶件	65x28x20 (45 号钢调质 HRC28~30, 六面精磨垂直度不大于 0.02mm, 尺寸公差 0~-0.02mm)	块	8	35	280	承沙
21	型芯镶件	100x95x32 (45 号钢调质 HRC28~30, 六面精磨垂直度不大于	块	8	35	280	承沙



		0.02mm, 尺寸公差 0~-0.02mm)					
22	硬质合金立铣刀	5060-2 ϕ 10*25*75L-4T	支	2	385	770	狮王 5060
23	硬质合金立铣刀	5060-2 ϕ 3*8*50L-4T	支	2	55	110	狮王 5060
24	硬质合金圆鼻刀	5060-2 ϕ 6R0.5*16*50L-4T	支	2	95	190	狮王 5060
25	硬质合金圆鼻刀	5060-2 ϕ 6R1*16*50L-4T	支	2	95	190	狮王 5060
26	硬质合金圆鼻刀	5060-2 ϕ 3R1*8*50L-4T	支	2	55	110	狮王 5060
27	硬质合金立铣刀	5060-2 ϕ 4*11*50L-4T	支	2	55	110	狮王 5060
28	硬质合金倒角刀	ϕ 8-4T*60	支	2	35	70	WASTOP
29	硬质合金倒角刀	ϕ 6-4T*60	支	2	21	42	WASTOP
30	硬质合金立铣刀	5080 ϕ 10*22*75L-4T	支	2	350	700	狮王 5080
31	硬质合金立铣刀	5080 ϕ 4*11*50L-4T	支	2	115	230	狮王 5080
32	硬质合金圆鼻刀	5080 ϕ 6R1*16*50L-4T	支	2	145	290	狮王 5080
33	顶针	ϕ 5*120	支	100	4	400	WASTOP
34	硬质合金螺旋铰刀	ϕ 6H7	支	1	22	22	WASTOP
35	硬质合金螺旋铰刀	ϕ 5H7	支	1	22	22	WASTOP
36	螺旋丝锥	M6	支	2	25	50	YAMAWA
37	螺旋丝锥	M8	支	2	25	50	YAMAWA
38	欧式丝锥绞手	M1-12	把	1	11	11	SATA
39	砂纸	400 目	张	30	0.8	24	富士星
40	纤维油石	400 目	支	2	20	40	锐必克
41	无尘布	单张 320x240mm	卷	1	65	65	荣开
42	45° 机夹刀刀片	WST-45°	个	60	65	3900	WASTOP
43	90° 机夹刀刀片	WST-90°	个	60	65	3900	WASTOP
44	圆钢	ϕ 50 \times 100 \pm 0.05	段	60	11	660	承沙
45	圆钢	ϕ 40 \times 150 \pm 0.05	段	66	15	990	承沙
46	棉纱	棉纱国标	斤	5	2	10	荣开
47	普通 90° 外圆机夹刀	WST-90° 20W3K10	把	5	13	65	WASTOP
48	普通 45° 外圆机夹刀	WST-45° 20W4K13	把	5	9	45	WASTOP
49	磨削液	TJ-TRIGAR-GWA68C	公升	100	12	1200	TRIGAR

50	抗磨液压油	TJ-TRIGAR-ALU-6C 32#	公升	50	10	500	TRIGAR
51	车刀垫刀片	20×80×厚度 0.5、 0.6、0.7、0.8 均分	公斤	20	33	660	WASTOP
52	圆板牙	M4	只	2	10	20	上工
53	圆板牙	M5	只	2	10	20	上工
54	圆板牙	M6	只	2	10	20	上工
55	不锈钢六角螺母	M4 淬火硬度不低于 8 级	只	30	0.5	15	万森
56	不锈钢六角螺母	M5 淬火硬度不低于 8 级	只	30	0.5	15	万森
57	不锈钢六角螺母	M6 淬火硬度不低于 8 级	只	30	0.5	15	万森
58	不锈钢六角螺母	M8 淬火硬度不低于 8 级	只	30	0.6	18	万森
59	不锈钢六角螺母	M10 淬火硬度不低于 8 级	只	30	0.5	15	万森
60	双头梅花扳手	M24~M27	把	10	15	150	WASTOP
61	高速钢立铣刀	φ8	把	10	11	110	WASTOP
62	高速钢立铣刀	φ10	把	10	13	130	WASTOP
63	高速钢立铣刀	φ6	把	5	7	35	WASTOP
64	麻花钻	φ5	支	2	2	4	WASTOP
65	麻花钻	φ5.8	支	2	3	6	WASTOP
66	麻花钻	φ6.5	支	2	3.5	7	WASTOP
67	麻花钻	φ7	支	2	4.5	9	WASTOP
68	麻花钻	φ7.8	支	2	8	16	WASTOP
69	麻花钻	φ8	支	2	8	16	WASTOP
70	沉孔钻	6.2*10.4*10*58	支	2	20	40	WASTOP
71	机用丝锥	M6	支	2	8	16	WASTOP
72	机用丝锥	M4	支	2	8	16	WASTOP
73	机用铰刀	φ6H7	支	2	5.5	11	WASTOP
74	机用铰刀	φ8H7	支	2	8	16	WASTOP
75	机用铰刀	φ10H7	支	2	11	22	WASTOP
76	镗刀片	CCMT09T304-HQTN60	片	5	12	60	京瓷
77	切槽刀片	MGMN300-M	片	5	12	60	KLOYE
78	外圆尖刀片	VBMT160404-HQTN60	片	5	20	100	京瓷
79	螺纹刀片	16ER200ISO-TF	片	5	16	80	京瓷
80	外圆刀片	WNMG080404NS530	片	5	18	90	京瓷
81	螺钉	半圆头内六角 M4×16	个	20	0.5	10	万森
82	轴承	LB-7200_AC	个	4	14	56	NSK
83	轴承	LB-71800	个	4	12	48	NSK
84	圆柱销	6×40	个	8	0.5	4	万森

85	圆柱销	8×18	个	8	0.5	4	万淼
86	螺母	M6×1	个	8	0.5	4	万淼
87	(6061) 铝料	Φ25×50	块	4	5	20	康梅
88	(6061) 铝料	Φ32±0.05× 105±0.05	块	4	15	60	康梅
89	(6061) 铝料	Φ32±0.05× 150±0.05	块	4	18	72	康梅
90	(6061) 铝料	Φ35±0.05×120±0.05	块	4	17	68	康梅
91	(6061) 铝料	Φ65±0.05×60±0.05	块	4	31	124	康梅
92	(6061) 铝料	Φ100±0.05×45±0.05	块	4	63	252	康梅
93	(6061) 铝料	45×54×42 六面精铣 ±0.05	块	4	54	216	康梅
94	(6061) 铝料	78×78×28 六面精铣 ±0.05	块	4	60	240	康梅
95	(6061) 铝料(L型)	94×94×39 六面精铣 ±0.05	块	4	90	360	康梅
96	(6061) 铝料(L型)	184×94×35 六面精 铣±0.05	块	4	136	544	康梅
97	(6061) 铝料	150×100×50 六面精 铣±0.05	块	4	142	568	康梅
98	数控机床导轨油	粘脂 > 120, 闪点 > 240℃, 倾点 < -25℃, 铜腐蚀 1-100A3, 符合 DIN51524, part2 标准	桶(18升)	1	450	450	TRIGAR
99	(45#) 钢件	170×122×26 六面精 铣±0.05	块	4	75	300	承沙
100	(7075) 材料	75*40*145(六面精铣 加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	155	310	康梅
101	(2A12) 材料	145*70*35(六面精铣 加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	82	164	康梅
102	(45#) 材料	Φ80±0.02*140(尺寸 公差±0.05)	块	2	29	58	承沙
103	(2A12) 材料	Φ80±0.02*25 (公差 ±0.02)	个	2	105	210	康梅
104	(45#) 材料	Φ80±0.02×138 (公 差±0.02)	个	2	105	210	承沙
105	(45#) 材料	Φ37±0.02x49 (公差 ±0.02)	个	2	26	52	承沙

106	(Q235)材料	$\Phi 41 \pm 0.02 \times 60$ (公差 ± 0.02)	个	2	29	58	承沙
107	(45#)材料	$\Phi 45 \pm 0.02 \times 110$ (公差 ± 0.02)	个	2	42	84	承沙
108	(Q235)材料	$\Phi 54 \pm 0.02 \times 50$ (公差 ± 0.02)	个	2	45	90	承沙
109	(Q235)材料	$\Phi 59 \pm 0.02 \times 29$ (公差 ± 0.02)	个	2	49	98	承沙
110	(45#)材料	$\Phi 66 \pm 0.02 \times 38$ (公差 ± 0.02)	个	2	56	112	承沙
111	(2A12)材料	$\Phi 82 \pm 0.02 \times 34$ (公差 ± 0.02)	个	2	66	132	康梅
112	(Q235)材料	$\Phi 92 \pm 0.02 \times 54$ (公差 ± 0.02)	个	2	62	124	承沙
113	(2A12)材料	$\Phi 92 \times 94$ (按图加工至形状及精度要求)	个	2	89	178	康梅
114	(45#)材料	64x14x20(精加工六面垂直0.02, 尺寸公差 ± 0.02)	块	2	26	52	承沙
115	(45#)材料	64x20x20(精加工六面垂直0.02, 尺寸公差 ± 0.02)	块	2	28	56	承沙
116	(Q235)材料	81x109x59 (精加工六面垂直0.02, 尺寸公差 ± 0.02)	块	2	73	146	承沙
117	(2A12)材料	104x74x39 (精加工六面垂直0.02, 公差 \pm 尺寸0.02 按图加工至形状要求)	块	2	112	224	康梅
118	(Q235)材料	124x39x42 (精加工六面垂直0.02, 尺寸公差 ± 0.02)	块	2	56	112	承沙
119	(45#)材料	155x134x39(精加工六面垂直0.02, 尺寸公差 ± 0.02 按图加工至形状要求)	块	2	89	178	承沙
120	(45#)材料	122X102X28(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差 ± 0.05)	块	2	82	164	承沙
121	(45#)材料	100X90X15(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差 \pm)	块	2	77	154	承沙

		0.05)					
122	(45#) 材料	130X30X18(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	24	48	承沙
123	(45#) 材料	120X65X28(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	46	92	承沙
124	(45#) 材料	185*110*26(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	66	132	承沙
125	(45#) 材料	65*80*30(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	45	90	承沙
126	(45#) 材料	135*55*35(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	34	68	承沙
127	(45#) 材料	145*45*13(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	45	90	承沙
128	(45#) 材料	60*35*35(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	32	64	承沙
129	(2A12) 材料	60x35x22 六面精铣±0.05	块	2	28	56	康梅
130	(2A12) 材料	87x35x22 六面精铣±0.05	块	2	62	124	康梅
131	(A3) 材料	215x20x20(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	132	264	承沙
132	(A3) 材料	216x110x17(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	145	290	承沙
133	(45#) 材料	229x125x22(六面精铣加工、六面垂直度0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	156	312	承沙

		0.05)					
134	(45#) 材料	254x107x16(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	163	326	承沙
135	(2A12) 材料	64x34x16 六面精铣± 0.05	块	2	72	144	康梅
136	(45#) 材料	99x96x46(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	82	164	承沙
137	(A3) 材料	153x118x18(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	88	176	承沙
138	(45#) 材料	Φ92x25(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	76	152	承沙
139	(2A12) 材料	Φ100x105	块	2	133	266	康梅
140	(45#) 材料	Φ125x32	块	2	29	58	承沙
141	(2A12) 材料	Φ125x85	块	2	162	324	康梅
142	(45#) 材料	140X120X26(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	54	108	承沙
143	(45#) 材料	87X82X26(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	58	116	承沙
144	(45#) 材料	57X26X17(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	23	46	承沙
145	(2A12) 材料	98X16X6 六面精铣± 0.05	块	2	66	132	康梅
146	(2A12) 材料	Φ125x28	块	2	54	108	康梅
147	(45#) 材料	55x25x25(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	26	52	承沙
148	(45#) 材料	91.5x99x46.5(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	35	70	承沙

149	(45#) 材料	118x68x25(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	43	86	承沙
150	(45#) 材料	187.3x58.5x46.5(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	27	54	承沙
151	(Q235) 材料	176x98x20 (六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	29	58	承沙
152	(2A12) 材料	44x22x15 六面精铣± 0.05	块	2	46	92	康梅
153	(2A12) 材料	60x38x32 六面精铣± 0.05	块	2	58	116	康梅
154	(45#) 材料	64x38x22(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差±0.05)	块	2	32	64	承沙
155	(Q235) 材料	158x36x14(六面精铣加工、六面垂直度 0.03 尺寸公差± 0.05)	块	2	24	48	承沙
156	防锈油	18L	桶	1	184	184	美孚
157	单股铜导线	1.5mm ²	100 米/卷	8	155	1240	晟华
158	单股铜导线	1mm ²	100 米/卷	15	165	2475	晟华
159	单股铜导线	1mm ²	100 米/卷	20	185	3700	晟华
160	编码管	见样品	卷	4	25	100	冀玉
161	螺钉	见样品	斤	10	10	100	万森
162	螺帽	见样品	斤	6	10	60	万森
163	垫片	见样品	斤	1	10	10	万森
164	板锉	12" 粗	把	180	20.3	3654	申华
165	板锉	10" 中	把	180	14.5	2610	申华
166	板锉	8" 中	把	100	10	1000	申华
167	板锉	6" 中	把	200	8.8	1760	申华
168	锉刀柄	大号	个	300	1.8	540	申华
169	锉刀柄	小号	个	160	1.5	240	申华
170	锯条	手用 12 寸粗齿 (18 齿 /寸)	支	5000	0.26	1300	钢花
171	麻花钻	Φ 2.5	支	10	0.7	7	WASTOP
172	麻花钻	Φ 3	支	200	0.97	194	WASTOP
173	麻花钻	Φ 4	支	50	2	100	WASTOP
174	麻花钻	Φ 4.2	支	50	2	100	WASTOP

175	麻花钻	Φ4.8	支	10	2	20	WASTOP
176	麻花钻	Φ5.5	支	10	3	30	WASTOP
177	(45#) 板料	500±0.1*100± 0.1*8mm±0.1 六面铣 加工	公斤	100	48	4800	承沙
178	(45#) 板料	500±0.1*100± 0.1*10mm±0.1 六面 铣加工	公斤	100	54	5400	承沙
179	(45#) 板料	500±0.1*100± 0.1*12mm±0.1 六面 铣加工	公斤	100	64	6400	承沙
180	砂皮纸	80~200 目	张	100	0.6	60	荣开
181	锯条	高速钢粗齿	根	50	12	600	世达
182	圆柱销	Φ8h7*20	个	100	0.4	40	万森
183	圆柱销	Φ10h7*20	个	100	0.8	80	万森
184	外圆车刀片	WNMG080404 TN90	片	20	8	160	KYOCERA
185	外圆粗车刀片	TNMG160404R-S NS9530 粗车	片	30	15	450	KYOCERA
186	外圆尖刀片	GMM3020-040MW (TN90)	片	10	15	150	KYOCERA
187	外圆尖刀片	VBMT160404HQ (PV710)	片	30	15	450	KYOCERA
188	镗刀片	CCMT09T304HQ (TN610)	片	20	8.3	166	KYOCERA
189	切槽刀片	刀宽 3	片	10	11	110	KORLOY
190	切槽刀片	NASKA 刀宽 4	片	20	13	260	WASTOP
191	数控机床综合冷却液	矿物油比例 45%，防腐 蚀性（5%浓度） DIN51360-2 要求为 0， 折光系数 1.1，不含亚 钠及仲胺，同时适合钢 件、铸铁、不锈钢及铝 合金加工零件	大桶	1	2100	2100	TRIGAR-ALU-6C
192	圆钢	Ø50*100 尺寸公差± 0.05	段	50	15	750	承沙
193	圆钢	Ø50*50 尺寸公差± 0.05	段	50	8	400	承沙
194	数控机床润滑油	粘脂 > 120，闪点 > 240℃，倾点 < -25℃， 铜腐蚀 1-100A3，符合 DIN51524, part2 标准	桶(18升)	3	220	660	TRIGAR-GWA68C
195	(45#) 圆钢	Ø50×85 尺寸公差± 0.10	段	150	11	1650	承沙
196	pvc 棒	Ø50×1000	根	30	80	2400	君敏

197	高速钢立铣刀	Φ10	把	90	5.8	522	WASTOP
198	高速钢立铣刀	Φ12	把	30	9.5	285	WASTOP
199	面铣刀片	圆形 -CY250RDMX1604MOTN	片	10	9.5	95	LAMINA
200	面铣刀片	长方形 -APKT1604PDR-MA H01	片	10	10	100	LAMINA
201	中心钻	A3.15	支	10	13	130	WASTOP
202	(45#) 钢件	90×90×21 两大面精磨四周围面精铣, 尺寸公差±0.03, 垂直度0.03	块	154	78	12012	承沙
203	数控机床 68# 导轨油	粘脂 > 120, 闪点 > 240℃, 倾点 < -25℃, 铜腐蚀 1-100A3, 符合 DIN51524, part2 标准	小桶	3	230	690	TRIGAR-GWA68C
204	数控机床综合冷却液	矿物油比例 45%, 防腐油性 (5%浓度) DIN51360-2 要求为 0, 折光系数 1.1, 不含亚钠及仲胺, 同时适合钢件、铸铁、不锈钢及铝合金加工零件	大桶	1	2295	2295	TRIGAR-ALU-6C
205	(2A12) 材料	80×80×40 六面精铣 尺寸公差±0.03, 垂直度 0.03	块	30	86	2580	康梅
206	(45#) 钢件	80×80×21 两大面精磨四周围面精铣, 尺寸公差±0.03, 垂直度 0.03	块	276	78	21528	承沙
207	硬质合金钢用立铣刀	D6*20*50*4T	支	5	20	100	WASTOP
208	硬质合金钢用立铣刀	D8*25*60*4T	支	5	40	200	WASTOP
209	硬质合金钢用立铣刀	D10*30*75*4T	支	8	71	568	WASTOP
210	硬质合金钢用立铣刀	D12*30*75*4T	支	5	99	495	WASTOP
211	硬质合金钢用立铣刀	D14*30*85*4T	支	2	178	356	WASTOP
212	硬质合金钢用立铣刀	D16*30*85*4T	支	2	220	440	WASTOP
213	硬质合金钢铝用立	D6*20*50*3T	支	5	20	100	WASTOP

	铣刀						
214	硬质合金钢铝用立 铣刀	D8*25*60*3T	支	5	35	175	WASTOP
215	硬质合金钢铝用立 铣刀	D10*30*75*3T	支	8	50	400	WASTOP
216	硬质合金钢铝用立 铣刀	D12*30*75*3T	支	5	80	400	WASTOP
217	硬质合金钢铝用立 铣刀	D14*30*85*3T	支	2	112	224	WASTOP
218	硬质合金钢铝用立 铣刀	D16*30*85*3T	支	2	123	246	WASTOP
219	猪鬃毛刷	长柄 400 毛刷	把	20	2	40	荣开
220	多用途无尘擦拭纸	25cm×38cm×500 片 蓝色压花	卷	1	20	20	荣开
221	除湿防锈润滑剂	WD-40	罐	5	16	80	淘京
222	中心钻	A3	个	20	4	80	WASTOP
223	毛刷子	中号	把	30	2.3	69	荣开
224	普通机夹刀片	90°	片	20	13	260	WASTOP
225	普通机夹刀片	45°	片	20	9.8	196	WASTOP
226	圆柱销	Φ8g6×50	个	40	0.8	32	万森
227	圆柱销	Φ8g6×65	个	40	0.8	32	万森
228	内六角螺钉	M10*40	个	120	0.6	72	万森
229	内六角螺钉	M10*45	个	120	0.8	96	万森
230	内六角螺钉	M10*55	个	120	0.8	96	万森
231	弹性挡料销	Φ4*22	个	80	3	240	万森
232	橡胶垫圈	Φ30*Φ20*12	个	40	0.275	11	万森
233	橡胶垫	200*200*20	块	4	19	76	万森
234	(45#)圆钢	Φ14×1000	根	8	10	80	承沙
235	(45#)圆钢	Φ20×1000	根	12	22	264	承沙
236	(45#)圆钢	Φ16×1000	根	8	12	96	承沙
237	模架	3号中心模架	副	6	1500	9000	领御
238	(45#)圆钢	Φ90±0.05*25±0.05	段	76	38	2888	承沙
239	(45#)圆钢	Φ90±0.05*30±0.05	段	38	36	1368	承沙
240	(45#)圆钢	Φ90±0.05*5±0.05	段	38	12	456	承沙
241	(45#)圆钢	Φ90±0.05*6±0.05	段	38	15	570	承沙
242	(45#)圆钢	Φ36±0.05*200± 0.05	段	38	15	570	承沙
243	(45#)圆钢	Φ30±0.05*50±0.05	段	38	5.5	209	承沙
244	(45#)圆钢	Φ25±0.05*200	段	38	6	228	承沙
245	(45#)圆钢	Φ50±0.05*60±0.05	段	38	7.5	285	承沙

246	(45#) 钢块	55*30*20 六面精铣尺寸公差±0.05	块	38	45	1710	承沙
247	平行垫铁	18 块	副	2	600	1200	三强
248	机械寻边器	WST-10P	个	8	13	104	WASTOP
249	机用丝锥	M4	支	20	13	260	WASTOP
250	中心钻	A3	支	10	2.8	28	WASTOP
251	钻头	Φ3.4	支	20	2	40	WASTOP
252	钻头	Φ4.5	支	20	2	40	WASTOP
253	钻头	Φ5.3	支	10	2	20	WASTOP
254	高速钢立铣刀	Φ10	支	20	5.8	116	WASTOP
255	高速钢立铣刀	Φ14	支	5	11	55	WASTOP
256	高速钢立铣刀	Φ16	支	5	13	65	WASTOP
257	普通机夹刀	90°	把	8	68	544	WASTOP
258	普通机夹刀	45°	把	8	25	200	WASTOP
259	普通机夹刀刀片	90°	片	20	6.9	138	WASTOP
260	普通机夹刀刀片	45°	片	20	7.3	146	WASTOP
261	毛刷	中	把	32	2	64	荣开
262	(45#) 精光边铁	65*8*80 六面精铣尺寸公差±0.05, 垂直度 0.05	块	25	66	1650	承沙
263	(45#) 精光边铁	60*15*52 六面精铣尺寸公差±0.05, 垂直度 0.05	块	25	54	1350	承沙
264	(45#) 精光边铁	40*10*152 六面精铣尺寸公差±0.05, 垂直度 0.05	块	50	46	2300	承沙
265	(45#) 圆钢	Φ30×100	段	25	4.6	115	承沙
266	(45#) 钢块	67*40*16 六面精铣尺寸公差±0.05, 垂直度 0.05	块	25	32	800	承沙
267	(45#) 圆钢	Φ20×1000	根	8	20	160	承沙
268	(45#) 圆钢	Φ14×1000	根	6	10	60	承沙
269	(45#) 圆钢	Φ16×1000	根	8	12	96	承沙
270	(45#) 光圆	Φ8×1000	根	6	5.5	33	承沙
271	(45#) 光圆	Φ6×1000	根	6	2	12	承沙
272	内六角螺丝	M4*12	只	450	2.5	1125	万淼
273	内六角螺丝	M4*18	只	180	2.5	450	万淼
274	六角螺母	M5	只	90	1.5	135	万淼
275	(45#) 钢料	Φ20*1000	块	2	35	70	承沙
276	(45#) 钢料	Φ30*1000	块	2	55	110	承沙
277	(45#) 钢料	Φ40*1000	块	2	76	152	承沙
278	(45#) 钢料	Φ50*1000	块	1	155	155	承沙

279	(45#) 钢料	Φ60*1000	块	1	185	185	承沙
280	(45#) 钢料	Φ80*1000	块	1	350	350	承沙
281	(45#) 钢料	Φ90*1000	块	1	340	340	承沙
282	(45#) 钢料	Φ100*500	块	1	205	205	承沙
283	(45#) 钢料	Φ120*500	块	1	306	306	承沙
284	(2A12) 材料	100*100*50	块	5	62	310	康梅
285	(2A12) 材料	150*100*50	块	5	86	430	康梅
286	(7075) 铝料	75*40*145	块	4	54	216	康梅
287	立铣刀钢用	φ6*20*50L*4T	把	2	35	70	狮王 5080
288	立铣刀钢用	φ8*26*60L*4T	把	2	45	90	狮王 5080
289	立铣刀钢用	φ10*26*75L*4T	把	2	98	196	狮王 5080
290	立铣刀钢用	φ12*30*75L*4T	把	2	185	370	狮王 5080
291	定心钻	φ6*10C*6*50L-90° (钢用)	把	2	10	20	狮王 5060
292	立铣刀铝用	φ6*25*50*3T	把	2	16	32	狮王 5080
293	立铣刀铝用	φ8*30*60*3T	把	2	20	40	狮王 5080
294	立铣刀铝用	φ10*30*75*3T	把	2	33	66	狮王 5080
295	立铣刀铝用	Φ12*32*75*3T	把	2	48	96	狮王 5080
296	立铣刀铝用	Φ16*43*100*3T	把	1	113	113	狮王 5080
297	立铣刀钢用	Φ16*43*100*4T	把	1	113	113	狮王 5080
298	铝用面铣刀片	APKT1604PDR-MA H01	片	10	10	100	克洛伊
299	液压刀柄夹套	6、12 (各 1 个)	个	2	120	240	雄克 SCHUNK
300	刮刀刀片	WST-BK3010	盒	1	35	35	诺佳
301	刮刀刀片	WST-BC1651	个	1	33	33	诺佳
302	内径千分尺	20-50	套	1	580	580	Mitutoyo
303	公法线千分尺	25-50	把	1	1680	1680	Mitutoyo
304	钻夹头	BT40*SPU13-100	个	1	350	350	正河源
305	尖刀片	VBMT160404HQ PV710	片	5	25	125	京瓷
306	切槽刀片	KCM300-020-JS P1130	片	5	25	125	卡德福特
307	切槽刀片	GMM3020-040MW TN90	片	5	25	125	京瓷
308	镗孔刀片 (铝用)	CCGT09T304AH PDL010	片	5	15	75	京瓷
309	尖刀片 (铝用)	VBGT160404R-Y KW10	片	5	15	75	京瓷
310	切槽刀片 (铝用)	GDG3020N-020GS GW15	片	5	25	125	京瓷
311	切槽刀片 (铝用)	GMG3020-030MG KW10	片	5	25	125	京瓷
312	内尖刀片 (铝用)	VCGT110304 FL K10	片	5	25	125	特固克

313	螺纹刀片（外）	16ER150ISO GW15	片	5	25	125	京瓷	
314	螺纹刀片（内）	16IR150ISO GW15	片	5	25	125	京瓷	
315	内尖刀刀片	VBMT 110304PP TN610	片	5	18	90	京瓷	
316	内孔刀片	CCMT 09T304HQ TN610	片	5	18	90	京瓷	
317	外螺纹刀片	16ER150ISO-TQ PR1215	片	5	25.5	127.5	京瓷	
318	内螺纹刀片	16IE150ISO-TQ PR1215	片	5	25.5	127.5	京瓷	
319	切断刀片	GE30 GH730	片	5	28	140	东芝	
320	切槽刀片	GMM3020-020MS TN90	片	5	28	140	京瓷	
321	精加工外圆刀片	TNGG160402R-S PV710	片	5	28	140	京瓷	
合 计						22899.934	168546	元

二、合同价格

签约合同总价（人民币，下同）：壹拾陆万捌仟伍佰肆拾陆元（小写：
¥ 168546.00）。

本合同总价款是货物设计、制造、包装、仓储、运输装卸、保险、安装、调试及其材料及验收合格之前保管及保修期内备品备件、专用工具、伴随服务、技术图纸资料、人员培训发生的所有含税费用。本合同总价款还包含乙方应当提供的伴随服务/售后服务费用。

三、合同标的技术要求

1. 技术质量要求：按照项目特性逐项描述，也可以附表；
2. 下列文件是构成合同不可分割的部分，并与本合同具有同等法律效力，这些文件包括但不限于：

1) 采购项目 常州市高级职业技术学校 2023 年度上半年机械学院实训耗材采购项目 采购文件。

2) 乙方提交的响应文件。

3) 询价文件及相关的资料。

4) 乙方投标的其他资料及承诺。

5) 经甲、乙、双方确认的其他补充协议及相关资料。

四、交货与运输

1. 货物交付：合同签订后 30 天内完成合同范围内所有设备的供货、安装调试。

2. 交货地点：乙方应将货物运到甲方指定的地点 常州市高级职业技术学校。货物现场交付，甲方检验无误，签署收货通知单后，货物所有权转移给甲方。

五、包装

1. 乙方保证本合同范围内货物的包装能满足长途运输及装卸的需要，并依据所供物资特点分别采取防潮、防霉、防锈、防腐、防冻措施；每件包装箱内，应附有包括分件名称、数量、图号的详细装箱单及产品出厂质量合格证明书和技术说明；在运输中安装三维冲击记录仪。

2. 因包装不良造成货物和技术资料损坏、丢失或性能降低,无论在何时何地发现,乙方均应负责及时修复、更换或赔偿。运输中发生货物损坏或丢失时,乙方应做好记录并负责与承运人及保险公司交涉,同时乙方应尽快向甲方补供货物以满足工期要求。

3. 乙方应承担由于货物发生损坏或丢失而补供导致的延迟交付货物的违约责任。

六、标记

1. 每件包装箱的两个侧面,应用不褪色油漆写明合同号、到货站、收货人、货物名称、箱(件)号、体积(长*宽*高,以毫米表示)、毛(净)重以及生产日期和生产工厂。

2. 乙方须在包装箱上明显标注“轻放”、“勿倒置”、“防雨”等字样。

3. 毛重 2 吨以上货物,应在包装箱侧面标明起吊挂绳的位置。

4. 乙方不得用同一箱号标注任何两个箱件。包装箱应连续编号,并在全部装运过程中保持箱号顺序始终连贯。

七、发运通知

乙方应在货物正式发运 6 天前,以电报或传真书面通知甲方及收货单位该批货物的合同号、品名、数量、体积、毛重和件数。货物启运后,乙方应在 24 小时之内再次以电报或传真方式准确通知甲方及收货单位上述内容及预计到货时间。由于乙方未能及时、准确地提供发运通知而使甲方发生的任何费用均由乙方承担。

八、验收

1. 乙方在交付产品时,应按合同的采购内容及规格、品牌、数量向甲方提交所有产品。

2. 有品牌的货物如有任何货物经检验不符合原生产厂家所生产的指定品牌的要求,甲方可以拒收。乙方应更换被拒收的货物,使之符合要求,供方承担由此发生的一切费用。

3. 没有品牌的耗材类货物严格按照数量、规格、进行检验,如有任何货物经检验不符合数量、规格的要求,甲方可以拒收。乙方应更换被拒收的货物,使之符合要求,供方承担由此发生的一切费用。

4. 到货检验:货物运达目的地后,甲方、乙方及验收部门赴现场共同清验交收,并形成记录材料。清验中,若发现货物由于非甲方原因(包括运输)发生任何损坏、缺陷、缺少应做好记录,并由双方代表签字,各执一份,作为甲方向供方提出修理、更换、索赔的依据。

5. 若乙方代表未按约定时间赴现场参加验收,甲方有权自行开箱清点检验,其检验结果和记录对双方同样有效,并作为甲方向供方索赔的有效证据。

九、付款方式:

(1) 合同签订后 30 天内,采购人支付合同总额的 30%作为预付款;

(2) 按验收标准验收合格后 30 天内支付合同总额的 70%。

(3) 对于满足合同约定支付条件的,采购人应当在收到发票后 30 日内按时足额支付合同货款。

十、质量保证期与售后服务

1. 质量保证期为自物资设备验收合格并通过试运后 壹 年。

2. 乙方应保证所供物资设备在安装调试合同货物时,免费派出技术人员赴甲方现场技术指导。对业主人员进行培训,主要培训内容为:货物的功能、基本结构、性能、主要部件的构造及处理,日常使用操作、保养与管理、常见故障的排除、紧急情况的处理等。

3. 质量保证期内免费更换零配件（人为损坏除外），质量保证期满后实行终身有偿维修保养。乙方对有效期内所提供的所有产品连同配件上门保修壹年，无需用户送修，并提供终身技术服务支持和维修。保修期内，产品若发生故障，乙方在接到用户报修信息后，1小时内作出回复，2小时内到达现场进行检修。乙方坚持每周7天，每天24个工作小时全天候服务。

4. 质保期结束，不能视为乙方对合同货物中存在的可能引起货物损坏的潜在缺陷所应负责任的解除。潜在缺陷指货物在制造过程中未被发现的隐患，乙方对纠正潜在缺陷应负责任，其时间应延续至质保期终止后贰年。当发现这类潜在缺陷时（经双方确认），乙方应立即予以无偿修复或更换。

十一、其他承诺

1. 乙方承诺本次所投标的产品均为厂家原包装，所有消耗材料均为原装正品，决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品，以确保设备的良好运转。

2. 乙方对合同条款、付款方式全部予以响应。

十二、违约责任

1. 乙方不履行或未按约定要求完全履行合同，甲方有权收取违约金，为货款总额的5%。

2. 乙方逾期交货或者甲方逾期付款，应向对方支付违约金，迟延履行违约金以逾期部分价款总额每日千分之八计算。任何一方逾期履行超过十天，应当以逾期部分价款总额5%向对方支付违约金，守约方有权解除合同或要求继续履行合同。

3. 提供的部件不符合询价文件的技术要求，必须按要求进行修复、拆除或重新采购；若乙方拒不按要求更正的，将对乙方处以不低于5倍的罚款（按不合格部件价值计算），且乙方应承担由此发生的一切费用，延误的工期不予顺延。

十三、解决纠纷的方式：

因履行本合同发生争议协商解决不成的提交常州仲裁委员会仲裁。因本合同产生的以及与本合同有关的一切纠纷，均由常州仲裁委员会仲裁。该裁决是终局的，对双方均具有约束力。

十四、生效：本合同自双方签名盖章之日起生效。见证方对甲方通过见证方平台采购本合同标的的事实进行见证，本合同的履行与见证方无关。

十五、合同份数 本合同一式四份。甲乙双方各执二份，代理机构执壹份存查。

甲 方：常州市高级职业技术学校

乙 方：

单位名称（章）：

单位名称（章）：常山四达贸易商行

单位地址：

单位地址：浙江省衢州市常山县青石镇青溪

街39号1号楼241室

法定代表人： 委托代理人：

法定代表人：梅汉梅 委托代理人： /

电话：

电话：15657052926 传真：

传真：

开户银行：中国农业银行衢州市常山支行营业部

账号：1977 010104 0025 318

见证方：

代理机构（章）：江苏吴越之光项目管理有限公司

经办人：

电 话：

以上合同供参考，以最终和采购单位签订的为准