

成都工贸职业技术学院机械专业参加职业技能大赛数控铣项目询价结果公告

项目名称	成都工贸职业技术学院机械专业参加职业技能大赛数控铣项目		
项目编号	机械工程学院-2023-JWK-37		
采购预算(元)	100000		
成交供应商候选人	排序	供应商名称	报价(元)
	第一成交候选人	成都铸物邦机电设备有限公司	92624
	第二成交候选人	成都飞斯达精密机械有限公司	99340
	第三成交候选人	高新区倍力商贸部	99602
成交供应商	成都铸物邦机电设备有限公司		
成交价(元)	92624		
采购方式	书面询价(发布采购公告)		
评审时间	2023年8月30日		
询价小组人员	沈德章、刘志晖、许海花(监督吉超)		
采购单位	成都工贸职业技术学院		
承办部门	机械工程学院		
联系人	郭老师		
联系电话	13551137941		
采购单位地址	成都市郫都区红光街道港通北3路1899号		

公告期限	自本公告发布之日起1个工作日
投诉电话	028-64907543 028-64907283
明细清单	

序号	项目	技术参数及要求	数量	单位	单价 (元)	合计 (元)	品牌及 型号	备注
1	硬质合 金铣刀	12*30*75L-3T	3 5	件	230	8050	狮王 6060	1.用途：铣削加工；高效铝用铣刀 兼具开粗、精加工性能 出色的表面光洁度 精加工表面粗糙度 $0.1 < ra < 0.3$ 加工精度达到 $3\mu m$ 内（加工效率高，需要试切）高速加工需满足如下开粗参数要求：S:4500r/min F2500mm/min,切深2倍径，行距60%； 2.参数：旋向：右旋；刃径：12mm，刃数：3刃 刃长：30mm；总长：75L； 3.涂层：高光； 4.不等螺距； 5.表面采用6060-2高光处理HRC55度、粉末颗粒是0.6um内超微粒钨钢；
2		10*25*75L-3T	2 5	件	180	4500	狮王 6060	1.用途：铣削加工；高效铝用铣刀 兼具开粗、精加工性能 出色的表面光洁度 精加工表面粗糙度 $0.1 < ra < 0.3$ 加工精度达到 $3\mu m$ 内（加工效率高，需要试切）高速加工需满足如下开粗参数要求：S:5000r/min F3000mm/min,切深2倍径，行距80%； 2.参数：旋向：右旋；刃径：10mm，刃数：3刃 刃长：25mm；总长：75L； 3.涂层：高光； 4.不等螺距； 5.表面采用6060-2高光处理HRC55度、粉末颗粒是0.6um内超微粒钨钢；
3		8*20*60L-3T	1 0	件	130	1300	狮王 6060	1.用途：铣削加工；高效铝用铣刀 兼具开粗、精加工性能 出色的表面光洁度 精加工表面粗糙度 $0.1 < ra < 0.3$ 加工精度达到 $3\mu m$ 内（加工效率高，需要试切）高速加工需满足如下开粗参数要求：S:5800r/min F3000mm/min,切深2倍径，行距80%； 2.参数：旋向：右旋；刃径：8mm，刃数：3刃 刃长：20mm；总长：60L； 3.涂层：高光； 4.不等螺距； 5.表面采用6060-2高光处理HRC55度、粉

							末颗粒是 0.6um 内超微粒钨钢;
4	6*15*50L-3T	1 0	件	63	630	狮王 6060	<p>1.用途: 铣削加工; 高效铝用铣刀 兼具开粗、精加工性能 出色的表面光洁度 精加工表面粗糙度 $0.1 < ra < 0.3$ 加工精度达到 3um 内 (加工效率高, 需要试切) 高速加工需满足如下开粗参数要求: S:6800r/min F3500mm/min, 切深 2 倍径, 行距 80%;</p> <p>2.参数: 旋向: 右旋; 刃径: 6mm, 刃数: 3 刃 刃长: 16mm; 总长: 50L;</p> <p>3.涂层: 高光;</p> <p>4.不等螺距;</p> <p>5.表面采用 6060-2 高光处理 HRC55 度、粉末颗粒是 0.6um 内超微粒钨钢;</p>
5	12*30*75L-3T	2 0	件	450	9000	狮王 6070	<p>规格: 直径 12mm、刃长 30、全长 75mm、柄径 12mm、3 刃、大型 r20 圆弧螺旋槽, 螺旋角 40°, 高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构; 研磨高光表面处理、采用进口 6070 超微粒材质粉末颗粒是 0.2um 内; (开粗参数: 满刀切深 9~12mm S:2400~3000r/min、进给: 750~950mm/min; 高速开粗加工: 切深 20~24mm、行距 1.8~2.4mm、S:5200~6000r/min 进给: 2600~3000mm/min。) 精加工表面粗糙度 $0.08 < ra < 0.15$。能加工 HRC\leq60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。</p>

6	10*25*75L-3T	40	件	345	13800	狮王6070	规格：直径10mm、刃长25、全长75mm、柄径10mm、3刃、大型r20圆弧螺旋槽，螺旋角40°，高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构；研磨高光表面处理、采用进口6070极超微粒材质粉末颗粒是0.2um内；（开粗参数：满刀切深7~10mm S:2700~3200r/min、进给：750~950mm/min；高速开粗加工：切深16~20mm、行距1.4~2.0mm、S:5400~6500进给：2800~3200mm/min。）精加工表面粗糙度0.08<ra<0.15。能加工HRC≤60度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。
7	8*20*60L-3T	40	件	225	9000	狮王6070	规格：直径8mm、刃长20、全长60mm、柄径8mm、3刃、大型r20圆弧螺旋槽，螺旋角40°，高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构；研磨高光表面处理、采用进口6070极超微粒材质粉末颗粒是0.2um内；（开粗参数：满刀切深5~8mm S:3500~4300r/min、进给：750~950mm/min；高速开粗加工：切深12~16mm、行距1.0~1.6mm、S:5500~6500r/min进给：2800~3200mm/min。）精加工表面粗糙度0.08<ra<0.15。能加工HRC≤60度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。
8	6*15*50L-3T	20	件	114	2280	狮王6070	规格：直径6mm、刃长16、全长50mm、柄径6mm、3刃、大型r20圆弧螺旋槽，螺旋角40°，高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构；研磨高光表面处理、采用进口6070极超微粒材质粉末颗粒是0.2um内；（开粗参数：满刀切深4~6mm S:4500~5500r/min、进给：750~950mm/min；高速开粗加工：切深10~12mm、行距0.8~1.2mm、S:7000~8000r/min进给：3200~4000mm/min。）精加工表面粗糙度0.08<ra<0.15。能加工HRC≤60度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。

9		12*30*75L-4T	1 3	件	300	3900	狮王 5060	<p>1.用途: 铣削加工; 超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀 精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$;</p> <p>2.参数: 旋向: 右旋; 直径: D12; 刃数: 4 刃 刃长: 30mm; 总长: 75L;</p> <p>3.涂层: 5060-2 黑色涂层;</p> <p>4.螺旋角度: 40° 不等螺距;</p> <p>5.硬度: $HRC \leq 55$ 度、粉末颗粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢;</p> <p>6.特性: 45#钢 3D 高速动态铣削耐用度极高, 毛坯去除率快, 拐角不减速, 可连续加工 300 分钟。</p> <p>7.加工参数: 切深: 2 倍直径 行距: 直径 20% S: 4500r/min 进给 3000mm/min</p>
10	硬质合金铣刀	10*30*75L-4T	1 2	件	210	2520	狮王 5060	<p>1.用途: 铣削加工; 超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀 精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$;</p> <p>2.参数: 旋向: 右旋; 直径: D10; 刃数: 4 刃; 刃长: 25mm; 总长: 75L;</p> <p>3.涂层: 5060-2 黑色涂层;</p> <p>4.螺旋角度: 40° 不等螺距;</p> <p>5.硬度: $HRC \leq 55$ 度、粉末颗粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢;</p> <p>6.特性: 45#钢 3D 高速动态铣削耐用度极高, 毛坯去除率快, 拐角不减速, 可连续加工 300 分钟。</p> <p>7.加工参数: 切深: 2 倍直径 行距: 直径 25% S: 5000r/min 进给 3000mm/min</p>
11		8*20*60L-4T	1 3	件	140	1820	狮王 5060	<p>1.用途: 铣削加工; 超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀 精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$;</p> <p>2.参数: 旋向: 右旋; 直径: D8; 刃数: 4 刃; 刃长: 20mm; 总长: 50L;</p> <p>3.涂层: 5060-2 黑色涂层;</p> <p>4.螺旋角度: 40° 不等螺距;</p> <p>5.硬度: $HRC \leq 55$ 度、粉末颗粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢;</p> <p>6.特性: 45#钢 3D 高速动态铣削耐用度极高, 毛坯去除率快, 拐角不减速, 可连续加工 300 分钟。</p> <p>7.加工参数: 切深: 2 倍直径 行距: 直径 25% S: 5800r/min 进给 3000</p>

12	6*16*50L-4T	1 3	件	75	975	狮王 5060	<p>1.用途: 铣削加工; 超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀 精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$;</p> <p>2.参数: 旋向: 右旋; 直径: D6; 刃数: 4 刃; 刃长: 16mm; 总长: 50L;</p> <p>3.涂层: 5060-2 黑色涂层;</p> <p>4.螺旋角度: 40° 不等螺距;</p> <p>5.硬度: $HRC \leq 55$ 度、粉末颗粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钴;</p> <p>6.特性: 45#钢 3D 高速动态铣削耐用度极高, 毛坯去除率快, 拐角不减速, 可连续加工 300 分钟。</p> <p>7.加工参数: 切深: 2 倍直径 行距: 直径 25% S: 6800r/min 进给 3500mm/min</p>
13	12*26*75L-4T	1 3	件	460	5980	狮王 5080	<p>规格: 直径 12mm、刃长 26、全长 75mm、柄径 12mm、4 刃、r14 圆弧螺旋槽, 螺旋角 45°, 高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构; 暗金色涂层粉、采用进口极超微粒材质粉末颗粒是 $0.2\mu m$ 内, 硬度: $HRC \leq 65$ 度; (满刃开粗参数: 满刃切深 $8 \sim 10mm$ S: 2000~2300r/min、进给 mm/min: 400~600; 高速开粗加工: 切深 $11 \sim 13mm$、行距 $2.6 \sim 3.0mm$、S: 3000~3500r/min 进给 mm/min: 600~900。)</p> <p>精加工表面粗糙度 $0.2 < ra < 0.4$。能加工 $HRC \leq 65$ 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。侧面精度达到 $< 0.04\mu m$。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。</p>
14	10*22*75L-4T	1 3	件	380	4940	狮王 5080	<p>规格: 直径 10mm、刃长 22、全长 75mm、柄径 10mm、4 刃、r14 圆弧螺旋槽, 螺旋角 45°, 高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构; 暗金色涂层粉、采用进口极超微粒材质粉末颗粒是 $0.2\mu m$ 内, 硬度: $HRC \leq 65$ 度; (满刃开粗参数: 满刃切深 $8 \sim 10mm$ S: 2000~2300r/min、进给 mm/min: 400~600; 高速开粗加工: 切深 $11 \sim 13mm$、行距 $2.6 \sim 3.0mm$、S: 3000~3500r/min 进给 mm/min: 600~900。)</p> <p>精加工表面粗糙度 $0.2 < ra < 0.4$。能加工 $HRC \leq 65$ 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。侧面精度达到 $< 0.04\mu m$。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。</p>

15		8*20*60L-4T	1 3	件	360	4680	狮王 5080	规格: 直径 8mm、刃长 20、全长 60mm、柄径 8mm、4 刃、r14 圆弧螺旋槽, 螺旋角 45°, 高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构; 暗金色涂层粉、采用进口极超微粒材质粉末颗粒是 0.2um 内, 硬度: HRC≤65 度; (满刃开粗参数: 满刀切深 6~8mm S:2500~3000r/min、进给 mm/min: 400~600; 高速开粗加工: 切深 8~10mm、行距 2.0~2.4mm、S:4000~4500r/min 进给 mm/min: 600~900。) 精加工表面粗糙度 0.2<ra<0.4。能加工 HRC ≤65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。
16		6*16*50L-4T	1 3	件	168	2184	狮王 5080	规格: 直径 6mm、刃长 16、全长 50mm、柄径 6mm、4 刃、r14 圆弧螺旋槽, 螺旋角 45°, 高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构; 暗金色涂层粉、采用进口极超微粒材质粉末颗粒是 0.2um 内, 硬度: HRC≤65 度; (满刃开粗参数: 满刀切深 4~6mm S:3200~3800r/min、进给 mm/min: 400~600; 高速开粗加工: 切深 5~7mm、行距 1.2~1.8mm、S:5000~5800r/min 进给 mm/min: 600~900。) 精加工表面粗糙度 0.2<ra<0.4。能加工 HRC ≤65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能大赛典型图纸加工要求。
17	面刀刀 片	ARKT1003PDER-UL PMM35	2	盒	520	1040	千木	硬质合金, 满足世界技能大赛高强度使用要求
18		R245-12 T3 M-PM 1030	2	盒	820	1640	山特	硬质合金, 满足世界技能大赛高强度使用要求
19	切削液	全合成水溶性切 削液	5	件	550	2750	福斯	全合成水溶性切削液, 18L 独立包装
20	45#	105*55*50mm	3 0	件	23	690	武钢	公差+2mm, 锯削下料
21		155*105*55mm	3 0	件	58	1740	武钢	
22	6061	105*55*50mm	3 0	件	31	930	南南	
23		140*73*66mm	3 0	件	70	2100	南南	
24		165*66*46mm	3 0	件	52	1560	南南	
25		140*66*46mm	5 0	件	53	2650	南南	

26	热融棒	直径 12mm	4 0	支	0.5	20	得力	热融胶枪用
27	铜棒	直径 50mmx1 米	1	件	250	250	西南	紫铜
28	电池	cr2032-5	1 5	粒	4	60	松下	满足各类数显量具使用，长时间存放不漏液
29		LR-44/2B5C	1 5	粒	3	45	松下	
30		LR1 1.5V	1 5	粒	14	210	松下	
31	倒角刀	Φ6*75	1 0	件	38	380	DF	硬质合金倒角刀，刀尖为0，三刃
32	尼龙扎带	300mm 长	1	件	25	25	三星	
33	寻边器	机械式陶瓷寻边器	3	件	90	270	鹰牌	精度 0.005mm
34	手套	线手套	2 0	双	2	40	白兔	
35	手套	胶手套	2 0	双	8	160	白兔	s 号
36	插线板	10m	5	件	101	505	公牛	新国标、10 插

合计 92624 元整（大写： 玖万贰仟陆佰贰拾肆元整）