**湖南化工职业技术学院**

**2023-2024学年机加工类耗材采购**

比选文件

2023年8月

**湖南化工职业技术学院**

**2023-2024学年机加工类耗材采购项目**

**采购比选公告**

根据《湖南化工职业技术学院招投标管理办法》，我院拟对2023-2024学年机加工类耗材采购项目进行招标，现将招投标工作事宜公告如下：

1. **采购项目基本概况**
2. 项目名称：湖南化工职业技术学院2023-2024学年机加工类耗材采购项目
3. 采购方式：招标比选采购
4. 年采购量约30万元（以实际采购为准）。
   1. **资格条件**

1、具有独立法人资格，工商、税务、组织机构代码等证照齐全；

1. 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；

3、具有履行合同所必需的设备和专业技术服务能力；

4、有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；

5、参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；

6、**已入驻湖南省财政厅政府采购电子卖场，确保相关交易在电子卖场平台顺利完成**。

7、法律、行政法规规定的其他条件。

8、本项目不接受联合体参与投标。

**三、报名及获取比选文件的期限和方式**

1、报名时间：2023年8月31日至2023年9月7日17：30止；

2、报名方式：供应商通过电子邮件将参与投标项目信息（参与项目、投标单位名

称、项目负责人、联系电话）发到指定邮箱（[zcglccg@126.com](mailto:zcglccg@126.com)）；

3、比选文件获取方式：供应商自行下载获取招标文件；

**四、开标信息**

（一）响应文件递交开始时间：2023年9月8日北京时间10:00；

（二）响应文件递交截止时间（开标时间）：2023年9月8日北京时间10:00；

1. 开标地点：湖南化工职业技术学院行政楼409室。

**五、发布公告的媒介**

本次比选采购邀请公告在湖南化工职业技术学院官网通知公告（http://www.hnhgzy.com）上发布。

**六、联系方式**

采购人：湖南化工职业技术学院

联系人：张老师

电 话：0731-22537501

地 址：湖南省株洲市云龙区职教城

**投标须知**

**一、说明**

1、适用范围：本比选书仅适用于本次招标比选。

2、合格投标人：提交**附件3**所列各项条件的被邀请单位为合格投标人。

3、招标人：系指湖南化工职业技术学院。

4、投标人：系指向招标人提交投标文件的合格投标人。

5、服务：系指招标文件规定卖方须承担的相关工作。

**二、投标文件**

1、投标文件的编制

投标人应仔细阅读招标文件所有内容，并按招标文件的规定及附件要求的内容和格式，提交完整的投标文件。

所有投标价应已包含运输费、保险费、安装费、税金、所承诺的各项服务的费用等，**投标价为最终报价**（按清单报价，详见附件4）。

2、投标文件的组成

投标人递交的投标文件应包括以下部分：

（1）投标文件目录

（2）投标书

（3）开标一览表

（4）服务承诺书

（5）供应商资质证明材料

（6）技术参数响应及实施方案

（7）类似业绩

（8）供应商认为需提供的其它资料

投标文件应对招标文件规定的要求和条件作出实质性响应，如有漏项、重大偏离或显著保留，即视为废标；所有不完整的投标文件将被拒绝。

**三、投标**

全部投标文件按《投标须知》中“投标文件的组成”的顺序成册，投标文件必须封装并加盖公章，并在封面上写明投标人名称。招标人不接受电报、电话、传真和电子邮件投标，投标书递交后不得修改，也不得撤标。**要求投标方提前将参与投标项目信息（参与项目、投标单位名称、项目负责人、联系电话）发到指定邮箱（zcglccg@126.com），报名后如不能到现场参加开标会请于开标前通知招标人。**

**四、开标和评标**

招标将按《招标比选公告》中规定的时间和地点组织开标。招标将由我院招投标小组具体组织实施。

评标的基础是**投标人的资质、技术参数响应、报价、服务项目和承诺**等。

对投标文件中疑义或表达不清的内容，招标人有权要求投标人予以澄清。

合同将授予符合招标文件及对招标人最为有利的投标人。

招标人有权在签订合同时调整采购数量。

**五、中标**

1、中标结果公布

（1）若评标顺利，将当场公布评标结果。

（2）若不能立即评出结果，将在1天内通知中标单位。

2、中标人出现下列行为之一者，其中标资格将被取消：

（1）中标人与其他投标人串通进行投标的；

（2）中标人不能按中标要求签订合同的；

（3）中标人有其它损害招标人、采购人利益或社会公共利益的；

（4）中标人24小时内不与招标人签订合同的；

（5）中标人转让中标项目的；

（6）中标人的中标资格被取消后，可按中标候选单位的排名顺序依次递补或重新招标。

**六、签订合同**

中标人必须签订《2023-2024学年机加工类耗材采购比选项目合同书》。

**七、购置数量及其它要求**

1、2023学年机加工类耗材采购比选项目采购物品种类、型号规格**见附件5**，数量以实际供货数量为准。供货期为1年，供货期内乙方按不高于招标价供货；如果出现物品价格下调，乙方按下调价格供货；甲方需要采购合同清单中没有的物品时，乙方承诺按市场价供货。

2、标书可以从湖南化工职业技术学院网上下载电子稿获得，填写完毕后盖公司章并打印出纸质稿。开标之日再来我院交标书，**交标书时，要求纸质稿四份密封（一正三副）**。

3、若遇甲方临时追加采购计划，应及时送货上门，响应时间在24小时之内；

4、请在标书中注明服务承诺；

5、开标时请简要说明公司情况。

6、报价包含运输费、保险费、税金、所承诺的各项服务的费用等，即为最终价格。如有产品的规格与报价清单中给定的规格不同，请在备注栏里说明。结算以二级部门为单位，实际产生量进行结算。

**八、评分标准**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **评审因素** | **分值** | **评分标准** | **说明** |
| 1 | 投标报价 | 30 | 以经评委会一致认定满足采购文件要求且投标价格最低的评审报价为评标基准价，其价格得分计30分。其他投标人的价格得分统一按公式计算： 报价得分＝（评标基准价/投标报价）×30分。 |  |
| 2 | 投标文件的响应程度 | 18 | 根据投标人提供的实训耗材技术参数与招标文件中的参照技术参数进行比较，技术参数完全满足或优于招标文件要求的得满分（18分）。如应答时缺项或私自更改招标文件中货物参数，每发现一项扣1分，扣完为止。 |  |
| 3 | 业绩 | 12 | 根据各投标人近三年来（2020年5月至投标截止时间）承接过的类似项目进行评价，每提供一个类似项目业绩的计3分，本项最多计12分。  **注：需提供类似业绩项目合同复印件并加盖公章，否则不计分。** |  |
| 4 | 投标人实力 | 4 | 供应商具有自有的备品仓库的计4分。  （需提供仓库的照片、房产证明或者房屋租赁合同，未提供的不计分） |  |
| 5 | 信誉及质量证明 | 7 | 1. 投标人获得机构信用证明称号得1分，无不得分。 2. 主要产品授权证书、售后服务证书每个得2分，最高6分。 |  |
| 6 | 服务 | 25 | 1.产品采购服务响应时间 计8分。临时追加材料4小时内响应计8分，协定时间24小时内响应计6分，72小时内计4分，大于协定时间不记分。  2.产品售后质保时间 计6分。1年的2分，2年的4分，3年的6分。  3.上门服务响应时间 计8分。4小时内计8分，8小时内计4分，24小时内计2分，其它不记分。  4.供应商按采购需求中要求提供承诺书的，每提供一个承诺书的计1分，未提供的不计分，本项最多计3分。 |  |
| 7 | 其他 | 4 | 本地化服务：为确保售后服务快捷、高效，投标人在湖南省株洲市有售后服务机构的，计4分，不具备的不得分。（须提供售后服务机构的营业执照） |  |

**附件1**

**湖南化工职业技术学院**

**2023-2024学年机加工类耗材采购项目**

**投标书**

致：湖南化工职业技术学院：

根据你院的招标文件的要求 （全名及职衔） 经正式授权并以投标人

（投标人名称） 的名义投标。提交下述文件：

1、投标书；

2、开标明细表；

3、服务承诺书；

4、投标单位基本情况；

5、资格文件。

签字代表在此声明并同意

1、我们愿遵守招标文件中的各项规定，提供符合招标人要求的产品。

2、同意本投标自投标截止日起3天内有效，如果我们的投标被接受，直至合同生效日，本投标始终有效。

3、我们已详细阅读了全部招标文件及附件。

4、我们同意提供招标人要求的有关投标的其他资料。

授权代表（签字）：

职 务：

投标单位名称（公章）：

法人代表（签名）：

投标单位名称（公章）：

**附件2**

**服务承诺书**

致：湖南化工职业技术学院：

根据你院招标文件中的要求，我们对所投标的货物承诺如下服务：

特此承诺

法人代表签字：

投标单位名称（公章）：

**附件3**

**需要提交的资格证明文件**

1、法定代表人身份证明或附有法定代表人身份证明的授权委托书和投标代表身份证；

2、营业执照（副本原件）；

3、组织机构代码证（副本原件）；

4、税务登记证（原件、地税或国税）

上述1～4证件及一式两份复印件（加盖公章）；

**5、电子卖场资质证明。**

附件4

**2023-2024学年机加工耗材开标一览表** 金额单位：人民币元

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **产地/厂商** | **规格** | **材质** | **单位** | **数量** | **单价（元）** | **总价（元）** |
| 1 | 圆钢 | / | Φ120\*100 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 2 | 圆钢 | / | Φ120\*30 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 3 | 圆钢 | / | Φ40\*150 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 4 | 圆钢 | / | Φ50\*40 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 5 | 圆钢 | / | Φ80\*40 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 6 | 钢板 | / | 8\*55\*65 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 7 | 钢板 | / | 8\*65\*65 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 8 | 钢板 | / | 6\*65\*90 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 9 | 钢板 | / | 8\*50\*50 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 10 | 不锈钢管 | / | DN20\*3 | 304 | 米 | 1 |  |  |
| 11 | 铝块 | / | 50\*50\*20 | 6061 | 块 | 20 |  |  |
| 12 | 铝块 | / | 75\*85\*25 | 6061 | 块 | 20 |  |  |
| 13 | 铝块 | / | 80\*60\*30 | 6061 | 块 | 20 |  |  |
| 14 | 铝块 | / | 100\*100\*50 | 6061 | 块 | 2 |  |  |
| 15 | 铝棒 | / | Φ50\*100 | 21A2 | 根 | 20 |  |  |
| 16 | 铝棒 | / | Φ30\*50 | 6061 | 根 | 5 |  |  |
| 17 | 铝棒 | / | Φ55\*65 | 21A2 | 根 | 5 |  |  |
| 18 | 塑料棒 | / | Φ35\*1000 | 塑料 | 根 | 10 |  |  |
| 19 | 塑料棒 | / | Φ50\*1000 | 塑料 | 根 | 10 |  |  |
| 20 | 活接头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 21 | 内丝接头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 22 | 内丝弯头 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 23 | 内丝弯头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 24 | 90°外圆机夹刀 | / | 2020 | 钢 | 把 | 5 |  |  |
| 25 | 93°外圆机夹刀 | / | 2020K12 | 钢 | 把 | 5 |  |  |
| 26 | 快速接头F型 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 27 | 球阀 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 28 | 球阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 29 | 球阀 | / | DN100 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 30 | 分体式单向阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 31 | 截止阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 32 | 闸阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 33 | 全铜截止阀 | / | PPR20 | 铜 | 个 | 1 |  |  |
| 34 | 立式齿轮泵 | / | K型 | 铝 | 台 | 1 |  |  |
| 35 | T型螺杆 | / | Φ10 | 钢 | 个 | 1 |  |  |
| 36 | 三通 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 37 | 阴宝塔接头 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 38 | 堵头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 39 | Y型过滤器 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 40 | 塑料棒 | / | Φ55\*1000 | 塑料 | 根 | 1 |  |  |
| 41 | 活接头 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 42 | 60°螺纹机夹刀 | / | 2020 | 钢 | 把 | 1 |  |  |
| 43 | 60°螺纹机夹刀 | / | SWR2020K16 | 钢 | 把 | 1 |  |  |
| 44 | 刀片 | 钻石 | G160404 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 45 | 刀片 | 狮王 | G160404 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 46 | 刀片 | 京瓷 | G160404 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 47 | 刀片 | 钻石 | 宽2 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 48 | 刀片 | 狮王 | 宽2 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 49 | 刀片 | 京瓷 | 宽2 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 50 | 刀片 | 钻石 | 2、RT16 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 51 | 刀片 | 狮王 | 2、RT16 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 52 | 刀片 | 京瓷 | 2、RT16 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 53 | 刀片 | 卡玛斯 | CCMT09T304-GP | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 54 | 刀片 | 钻石 | CCMT09T304-GP | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 55 | 刀片 | 狮王 | CCMT09T304-GP | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 56 | 合金刀片 | 钻石 | 3130511 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 57 | 合金刀片 | 卡得 | 3130511 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 58 | 合金刀片 | 京瓷 | 3130511 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 59 | 合金刀片 | 钻石 | YT5 31303C | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 60 | 合金刀片 | 卡得 | YT5 31303C | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 61 | 合金刀片 | 京瓷 | YT5 31303C | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 62 | 合金刀片 | 钻石 | YT15 41605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 63 | 合金刀片 | 卡得 | YT15 41605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 64 | 合金刀片 | 京瓷 | YT15 41605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 65 | 合金刀片 | 钻石 | YT15 31303C | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 66 | 合金刀片 | 卡得 | YT15 31303C | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 67 | 合金刀片 | 京瓷 | YT15 31303C | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 68 | 数控刀片 | 肯纳 | 160404 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 69 | 数控刀片 | 狮王 | 160404 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 70 | 数控刀片 | 京瓷 | 160404 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 71 | 数控刀片 | 京拓 | 09T304 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 72 | 数控刀片 | 狮王 | 09T304 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 73 | 数控刀片 | 钻石 | 09T304 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 74 | 螺纹刀片 | 京拓 | RT16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 75 | 螺纹刀片 | 狮王 | RT16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 76 | 螺纹刀片 | 钻石 | RT16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 77 | 端铣刀 | 肯纳 | ø63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 78 | 端铣刀 | 狮王 | ø63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 79 | 端铣刀 | 京瓷 | ø63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 80 | 合金键槽铣刀 | 山特维克 | φ8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 81 | 合金键槽铣刀 | 狮王 | φ8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 82 | 合金键槽铣刀 | 钻石 | φ8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 83 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM10 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 84 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM10 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 85 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM10 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 86 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 87 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 88 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 89 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 90 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 91 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 92 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 93 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 94 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 95 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 96 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 97 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 98 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 99 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 100 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 101 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 102 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 103 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 104 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 105 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 106 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 107 | 合金立铣刀 | 京瓷 | GM12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 108 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 109 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 110 | 立铣刀 | 成量 | Φ16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 111 | 立铣刀 | 哈量 | Φ16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 112 | 立铣刀 | 上工 | Φ16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 113 | 立铣刀夹头 | / | 20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 114 | 立铣刀夹头 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 115 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 116 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 117 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 118 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 119 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 120 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 121 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 122 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 123 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 124 | 合金球头铣刀 | 钻石 | GM 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 125 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | GM 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 126 | 合金球头铣刀 | 狮王 | GM 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 127 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 128 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 129 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 130 | 合金刀片 | 钻石 | YT15 3130511 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 131 | 合金刀片 | 肯纳 | YT15 3130511 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 132 | 合金刀片 | 狮王 | YT15 3130511 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 133 | 合金刀片 | 钻石 | YT541605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 134 | 合金刀片 | 肯纳 | YT541605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 135 | 合金刀片 | 狮王 | YT541605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 136 | 合金铣刀 | 钻石 | GM 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 137 | 合金铣刀 | 肯纳 | GM 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 138 | 合金铣刀 | 狮王 | GM 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 139 | 合金铣刀 | 钻石 | AL 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 140 | 合金铣刀 | 肯纳 | AL 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 141 | 合金铣刀 | 狮王 | AL 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 142 | 合金球形立铣刀 | 钻石 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 143 | 合金球形立铣刀 | 肯纳 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 144 | 合金球形立铣刀 | 狮王 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 145 | 合金球形立铣刀 | 钻石 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 146 | 合金球形立铣刀 | 京瓷 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 147 | 合金球形立铣刀 | 狮王 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 148 | 合金球形立铣刀 | 钻石 | GM3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 149 | 合金球形立铣刀 | 京瓷 | GM3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 150 | 合金球形立铣刀 | 狮王 | GM3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 151 | 合金三刃铣刀 | 钻石 | Φ20 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 152 | 合金三刃铣刀 | 京瓷 | Φ20 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 153 | 合金三刃铣刀 | 狮王 | Φ20 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 154 | 合金三刃铣刀 | 钻石 | Φ16 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 155 | 合金三刃铣刀 | 京瓷 | Φ16 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 156 | 合金三刃铣刀 | 狮王 | Φ16 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 157 | 立铣刀 | 成量 | 10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 158 | 立铣刀 | 钻石 | 10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 159 | 立铣刀 | 哈量 | 10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 160 | 立铣刀 | 成量 | 8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 161 | 立铣刀 | 哈量 | 8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 162 | 立铣刀 | 上工 | 8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 163 | 立铣刀 | 成量 | Φ20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 164 | 立铣刀 | 哈量 | Φ20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 165 | 立铣刀 | 上工 | Φ20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 166 | 球头铣刀 | 京拓 | Φ4R2 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 167 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ4R2 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 168 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ4R2 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 169 | 球头铣刀 | 京拓 | Φ4R2 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 170 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ4R2 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 171 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ4R2 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 172 | 球头铣刀 | 京拓 | Φ2R1 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 173 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ2R1 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 174 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ2R1 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 175 | 立铣刀夹头 | / | Φ10 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 176 | 立铣刀夹头 | / | Φ8 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 177 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 8 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 178 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 8 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 179 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 8 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 180 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 6 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 181 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 6 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 182 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 6 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 183 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 5 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 184 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 5 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 185 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 5 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 186 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 4 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 187 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 4 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 188 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 4 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 189 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 10 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 190 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 10 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 191 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 10 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 192 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | Φ8\*30 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 193 | 螺纹铣刀 | 钻石 | Φ8\*30 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 194 | 螺纹铣刀 | 狮王 | Φ8\*30 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 195 | 直钻 | 成量 | Φ3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 196 | 直钻 | 哈量 | Φ3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 197 | 直钻 | 上工 | Φ3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 198 | 直钻 | 成量 | Φ12 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 199 | 直钻 | 哈量 | Φ12 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 200 | 直钻 | 上工 | Φ12 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 201 | 直钻 | 成量 | Φ10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 202 | 直钻 | 哈量 | Φ10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 203 | 直钻 | 上工 | Φ10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 204 | 直钻 | 成量 | Φ8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 205 | 直钻 | 哈量 | Φ8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 206 | 直钻 | 上工 | Φ8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 207 | 直钻 | 成量 | Φ8.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 208 | 直钻 | 哈量 | Φ8.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 209 | 直钻 | 上工 | Φ8.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 210 | 直钻 | 成量 | Φ1.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 211 | 直钻 | 哈量 | Φ1.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 212 | 直钻 | 上工 | Φ1.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 213 | 直钻 | 成量 | Φ4.2 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 214 | 直钻 | 哈量 | Φ4.2 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 215 | 直钻 | 上工 | Φ4.2 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 216 | 直钻 | 成量 | Φ3.3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 217 | 直钻 | 哈量 | Φ3.3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 218 | 直钻 | 上工 | Φ3.3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 219 | 钻头 | 成量 | Φ10.3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 220 | 钻头 | 哈量 | Φ10.3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 221 | 钻头 | 上工 | Φ10.3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 222 | 钻头 | 成量 | Φ9.8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 223 | 钻头 | 哈量 | Φ9.8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 224 | 钻头 | 上工 | Φ9.8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 225 | 平底刀 | 钻石 | Φ6 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 226 | 平底刀 | 京瓷 | Φ6 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 227 | 平底刀 | 狮王 | Φ6 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 228 | 平底刀 | 钻石 | Φ6 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 229 | 平底刀 | 京瓷 | Φ6 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 230 | 平底刀 | 狮王 | Φ6 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 231 | 平底刀 | 钻石 | Φ5 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 232 | 平底刀 | 京瓷 | Φ5 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 233 | 平底刀 | 狮王 | Φ5 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 234 | 平底刀 | 钻石 | Φ5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 235 | 平底刀 | 京瓷 | Φ5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 236 | 平底刀 | 狮王 | Φ5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 237 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ2R1 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 238 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ2R1 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 239 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ2R1 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 240 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ1R0.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 241 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ1R0.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 242 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ1R0.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 243 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ1R0.5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 244 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ1R0.5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 245 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ1R0.5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 246 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ6R3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 247 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ6R3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 248 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ6R3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 249 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ4R2 加长 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 250 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ4R2 加长 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 251 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ4R2 加长 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 252 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ5R2.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 253 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ5R2.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 254 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ5R2.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 255 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ5R2.5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 256 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ5R2.5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 257 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ5R2.5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 258 | 内孔车刀 | 钻石 | S16R-SCLCR09 | 钨钢 | 把 | 1 |  |  |
| 259 | 内孔车刀 | 京瓷 | S16R-SCLCR09 | 钨钢 | 把 | 1 |  |  |
| 260 | 内孔车刀 | 狮王 | S16R-SCLCR09 | 钨钢 | 把 | 1 |  |  |
| 261 | 内孔车刀(机夹刀）16 | 钻石 | 孔径范围≥¢20mm, | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 262 | 内孔车刀(机夹刀）16 | 京瓷 | 孔径范围≥¢20mm, | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 263 | 内孔车刀(机夹刀）16 | 狮王 | 孔径范围≥¢20mm, | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 264 | 平底刀 | 成量 | Φ4 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 265 | 平底刀 | 哈量 | Φ4 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 266 | 平底刀 | 钻石 | Φ4 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 267 | 平底刀 | 成量 | Φ4 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 268 | 平底刀 | 哈量 | Φ4 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 269 | 平底刀 | 钻石 | Φ4 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 270 | 平底刀 | 成量 | Φ3 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 271 | 平底刀 | 哈量 | Φ3 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 272 | 平底刀 | 钻石 | Φ3 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 273 | 牛鼻刀 | 钻石 | D8R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 274 | 牛鼻刀 | 京瓷 | D8R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 275 | 牛鼻刀 | 狮王 | D8R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 276 | 牛鼻刀 | 钻石 | D10R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 277 | 牛鼻刀 | 京瓷 | D10R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 278 | 牛鼻刀 | 狮王 | D10R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 279 | 平底刀 | 钻石 | Φ6 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 280 | 平底刀 | 京瓷 | Φ6 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 281 | 平底刀 | 狮王 | Φ6 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 282 | 平底刀 | 钻石 | Φ4 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 283 | 平底刀 | 京瓷 | Φ4 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 284 | 平底刀 | 狮王 | Φ4 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 285 | 平底刀 | 钻石 | Φ3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 286 | 平底刀 | 京瓷 | Φ3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 287 | 平底刀 | 狮王 | Φ3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 288 | 平底刀 | 钻石 | Φ2加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 289 | 平底刀 | 京瓷 | Φ2加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 290 | 平底刀 | 狮王 | Φ2加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 291 | 丝杆 | / | Φ18 | 1米 | 根 | 1 |  |  |
| 292 | 弹性ER刀套 | 成量 | ER25-3 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 293 | 弹性ER刀套 | 哈量 | ER25-3 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 294 | 弹性ER刀套 | 上工 | ER25-3 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 295 | 莫氏锥柄 | 成量 | 4号 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 296 | 莫氏锥柄 | 哈量 | 4号 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 297 | 莫氏锥柄 | 上工 | 4号 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 298 | 强力刀柄 | 成量 | BT40-C32 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 299 | 强力刀柄 | 哈量 | BT40-C32 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 300 | 强力刀柄 | 上工 | BT40-C32 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 301 | 强力刀柄夹头 | 成量 | ZC32-20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 302 | 强力刀柄夹头 | 哈量 | ZC32-20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 303 | 强力刀柄夹头 | 上工 | ZC32-20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 304 | 强力铣刀套 | 成量 | SC32-12 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 305 | 强力铣刀套 | 哈量 | SC32-12 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 306 | 强力铣刀套 | 上工 | SC32-12 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 307 | 强力夹头 | 成量 | SC32 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 308 | 强力夹头 | 哈量 | SC32 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 309 | 强力夹头 | 上工 | SC32 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 310 | 卸刀扳手 | 成量 | ER40 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 311 | 卸刀扳手 | 哈量 | ER40 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 312 | 卸刀扳手 | 上工 | ER40 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 313 | 卸刀器 | 成量 | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 314 | 卸刀器 | 哈量 | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 315 | 卸刀器 | 上工 | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 316 | 内孔机夹刀杆 | 卡得 | D16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 317 | 内孔机夹刀杆 | 钻石 | D16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 318 | 内孔机夹刀杆 | 胜达、 | D16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 319 | 切槽机夹刀 | 卡得 | 宽2、20\*20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 320 | 切槽机夹刀 | 钻石 | 宽2、20\*20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 321 | 切槽机夹刀 | 胜达 | 宽2、20\*20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 322 | 丝锥 | 成量 | M4（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 323 | 丝锥 | 哈量 | M4（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 324 | 丝锥 | 上工 | M4（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 325 | 丝锥 | 成量 | M2 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 326 | 丝锥 | 哈量 | M2 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 327 | 丝锥 | 上工 | M2 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 328 | 铝合金丝锥 | 成量 | M6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 329 | 铝合金丝锥 | 哈量 | M6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 330 | 铝合金丝锥 | 上工 | M6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 331 | 铝合金丝锥 | 成量 | M5 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 332 | 铝合金丝锥 | 哈量 | M5 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 333 | 铝合金丝锥 | 上工 | M5 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 334 | 平底刀 | 卡得 | Φ1 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 335 | 平底刀 | 钻石 | Φ1 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 336 | 平底刀 | 狮王 | Φ1 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 337 | 平底刀 | 卡得 | Φ1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 338 | 平底刀 | 钻石 | Φ1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 339 | 平底刀 | 精成 | Φ1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 340 | 平底刀 | 卡得 | Φ3 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 341 | 平底刀 | 钻石 | Φ3 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 342 | 平底刀 | 精成 | Φ3 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 343 | 平底刀 | 卡得 | Φ2 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 344 | 平底刀 | 钻石 | Φ2 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 345 | 平底刀 | 精成 | Φ2 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 346 | 平底刀 | 卡得 | Φ2 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 347 | 平底刀 | 钻石 | Φ2 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 348 | 平底刀 | 精成 | Φ2 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 349 | 量块 | 成量 | 83块0级 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 350 | 量块 | 哈量 | 83块0级 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 351 | 量块 | 上工 | 83块0级 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 352 | 开口扳手组套 | / | 6-32、09027 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 353 | 拉马 | / | 4寸、90624 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 354 | 拉马 | / | 8寸、90628 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 355 | 套筒扳手 | / | 32 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 356 | 液压拉马 | / | 6T 99001 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 357 | 内孔焊接刀 | / | 20\*20-YT5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 358 | 内孔数控刀片 | / | D16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 359 | 内孔机夹刀 | 狮王 | 25 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 360 | 内孔机夹刀 | 钻石 | 25 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 361 | 内孔机夹刀 | 胜达 | 25 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 362 | 钻头 | 成量 | Φ18 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 363 | 钻头 | 哈量 | Φ18 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 364 | 钻头 | 上工 | Φ18 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 365 | 麻花钻 | 成量 | Φ3 mm | 高速钢 | 盒 | 1 |  |  |
| 366 | 麻花钻 | 哈量 | Φ3 mm | 高速钢 | 盒 | 1 |  |  |
| 367 | 麻花钻 | 上工 | Φ3 mm | 高速钢 | 盒 | 1 |  |  |
| 368 | 麻花钻 | 成量 | Φ20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 369 | 麻花钻 | 哈量 | Φ20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 370 | 麻花钻 | 上工 | Φ20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 371 | 麻花钻 | 成量 | Φ49 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 372 | 麻花钻 | 哈量 | Φ49 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 373 | 麻花钻 | 上工 | Φ49 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 374 | 麻花钻 | 成量 | Φ65 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 375 | 麻花钻 | 哈量 | Φ65 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 376 | 麻花钻 | 上工 | Φ65 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 377 | 麻花钻 | 狮王 | 6.8（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 378 | 麻花钻 | 钻石 | 6.8（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 379 | 麻花钻 | 精成 | 6.8（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 380 | 麻花钻 | 狮王 | 5（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 381 | 麻花钻 | 钻石 | 5（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 382 | 麻花钻 | 精成 | 5（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 383 | 丝锥 | 成量 | M6（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 384 | 丝锥 | 哈量 | M6（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 385 | 丝锥 | 上工 | M6（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 386 | 丝锥 | 成量 | M5（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 387 | 丝锥 | 哈量 | M5（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 388 | 丝锥 | 上工 | M5（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 389 | 数控刀具架 | / | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 390 | 锉刀 | / | 2寸、03914 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 391 | 修光锉 | / | 10件套、03803 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 392 | 铝合金丝锥 | 成量 | M4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 393 | 铝合金丝锥 | 钻石 | M4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 394 | 铝合金丝锥 | 哈量 | M4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 395 | 钻夹头 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 396 | 单刃螺纹铣刀杆 | / | 100 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 397 | 莫氏连接杆 | / | 3一4 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 398 | 钻夹头刀柄 | / | 0-13 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 399 | 管钳 | / | 300mm、70814 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 400 | 管钳 | / | 450mm、70816 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 401 | 修边刮刀 | / | 塑料柄（含刀片） | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 402 | 锯条 | / | 中齿 | 高速钢 | 片 | 1 |  |  |
| 403 | 合金锯条 | / | 中齿93407 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 404 | 扳手 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 405 | 活动扳手 | / | 200、47202 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 406 | 活动扳手 | / | 12寸47205 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 407 | 工具箱 | / | 16寸、95126 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 408 | 工具车 | / | 3层 95222A | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 409 | 数显外径千分尺 | 三丰 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 410 | 数显外径千分尺 | 哈量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 411 | 数显外径千分尺 | 上工 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 412 | 数显外径千分尺 | 三丰 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 413 | 数显外径千分尺 | 哈量 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 414 | 数显外径千分尺 | 上工 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 415 | 黄铜棒 | / | Φ30\*300 | 铜 | 件 | 1 |  |  |
| 416 | 紫铜棒 | / | ∅40\*300 | 铜 | 根 | 1 |  |  |
| 417 | 紫铜棒 | / | Φ30\*300 | 铜 | 根 | 1 |  |  |
| 418 | 紫铜皮 | / | 0.1mm | 紫铜 | 卷 | 1 |  |  |
| 419 | 板牙 | 成量 | Φ18 | 合金 | 个 | 1 |  |  |
| 420 | 板牙 | 哈量 | Φ18 | 合金 | 个 | 1 |  |  |
| 421 | 板牙 | 上工 | Φ18 | 合金 | 个 | 1 |  |  |
| 422 | 剥线钳 | / | 6P/89 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 423 | 剥线钳 | / | 7寸 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 424 | 剥线钳 | / | E5813 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 425 | 充电式螺丝刀 | / | GSR120 | 双电套餐 | 套 | 1 |  |  |
| 426 | 电动螺丝刀(锂电充电式) | / | 锂电12V | 2块电池 | 套 | 1 |  |  |
| 427 | 锤子 | / | 2 | 铁 | 把 | 1 |  |  |
| 428 | 磁铁 | / | 条形 | 强力磁铁 | 块 | 1 |  |  |
| 429 | 割管刀 | / | 2型 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 430 | 管钳 | / | 10寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 431 | 管钳 | / | 12寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 432 | 电动套丝机 | / | 400B | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 433 | 烘枪 | / | 二合一 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 434 | 剪刀 | / | 10寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 435 | 扭力扳手 | / | 96530 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 436 | 毛刷 | / | 100mm宽 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 437 | 起子 | / | 十字6\*150 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 438 | 一字起 | / | 6寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 439 | 一字起 | / | 6\*150 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 440 | 十字起 | / | 6寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 441 | 切割机 | / | GCO 200 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 442 | 切割片 | / | 15 | ╱ | 片 | 1 |  |  |
| 443 | 热风枪 | / | 二合一 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 444 | 手动套丝机 | / | 63型 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 445 | 台虎钳 | / | 200 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 446 | 液压起重手推车 | / | 2吨 1.8米 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 447 | 弹簧 | / | 拉簧 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 448 | 砂轮片 | / | 120 | ╱ | 片 | 1 |  |  |
| 449 | 橡胶锤 | / | ╱ | ╱ | 件 | 1 |  |  |
| 450 | 橡胶磁条 | / | ╱ | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 451 | 强力磁片 | / | 38 | ╱ | 片 | 1 |  |  |
| 452 | 工具 | / | 9510 |  | 套 | 1 |  |  |
| 453 | 机油枪 | / | 500 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 454 | 卡爪 | / | Φ200 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 455 | 油盆 | / | 650\*445 | ╱ | 件 | 1 |  |  |
| 456 | 油枪 | / | 250 机油 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 457 | 精密铣床平行垫块 | / | 14件等高 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 458 | 调整垫铁 | / | 20\*300 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 459 | 货架 | / | 2米\*500公斤 | 铁 | 个 | 1 |  |  |
| 460 | 防护鞋 | / | 945012-16 | ╱ | 双 | 1 |  |  |
| 461 | 防护镜 | / | ╱ | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 462 | 拔销器 | / | ASD5721 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 463 | 分度盘 | / | TSK-250 | / | 套 | 1 |  |  |
| 464 | 寻边器 | / | SOE-20LB | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 465 | 数显外径千分尺 | 成量 | 50-75 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 466 | 数显外径千分尺 | 哈量 | 50-75 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 467 | 数显外径千分尺 | 上工 | 50-75 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 468 | 外径千分尺 | 成量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 469 | 外径千分尺 | 哈量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 470 | 外径千分尺 | 上工 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 471 | 千分表 | 成量 | 0-1mm | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 472 | 千分表 | 哈量 | 0-1mm | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 473 | 千分表 | 上工 | 0-1mm | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 474 | 千分表 | 成量 | 0.001 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 475 | 千分表 | 哈量 | 0.001 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 476 | 千分表 | 上工 | 0.001 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 477 | 内径千分尺 | 成量 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 478 | 内径千分尺 | 哈量 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 479 | 内径千分尺 | 上工 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 480 | 内径千分尺 | 成量 | 5一30 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 481 | 内径千分尺 | 哈量 | 5一30 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 482 | 内径千分尺 | 上工 | 5一30 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 483 | 杠杆千分表 | / | 513-445-10 | ╱ | 块 | 1 |  |  |
| 484 | 杠杆千分表 | 成量 | 0-0.2 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 485 | 杠杆千分表 | 哈量 | 0-0.2 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 486 | 杠杆千分表 | 上工 | 0-0.2 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 487 | 万向磁性表架 | 成量 | 小号 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 488 | 万向磁性表架 | 哈量 | 小号 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 489 | 万向磁性表架 | 上工 | 小号 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 490 | 高精数字万用表 | / | VC890C | / | 块 | 1 |  |  |
| 491 | 立铣头 | / | XC632BZ | / | 套 | 1 |  |  |
| 492 | 数显游标卡尺 | 成量 | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 493 | 数显游标卡尺 | 哈量 | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 494 | 数显游标卡尺 | 上工 | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 495 | 数显游标卡尺 | 成量 | 200 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 496 | 数显游标卡尺 | 哈量 | 200 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 497 | 数显游标卡尺 | 上工 | 200 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 498 | 深度游标卡尺 | / | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 499 | 外卡 | / | 150 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 500 | 水平仪 | / | 30\*4.6 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 501 | 摆动导杆泵模型 | / | HC-JYJ-F F005 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 502 | 摆动导杆急回机构模型 | / | HC-JYJ-D43 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 503 | 摆动滑块机构模型 | / | HC-JYJ-D23 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 504 | 等径凸轮机构模型 | / | HC-JYJ-D16 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 505 | 偏心凸轮机构模型 | / | HC-JYJ-D33 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 506 | 偏心往复机构模型 | / | HC-JYJ-D34 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 507 | 液压拉马 | / | 99002 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 508 | 塞尺 | / | 0.02-1.0 | ╱ | 盒 | 1 |  |  |
| 509 | 红宝石测针 | / | A-5003-3709 D6\*50(雷尼绍） | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 510 | 精密平口钳 | / | 200 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 511 | 锯弓（可调） | / | ╱ | 93414 | 把 | 1 |  |  |
| 512 | 万能角度规 | / | 0-360 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 513 | 内卡 | / | 150 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 514 | 螺纹规 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 515 | 过电压抑制器 | / | 3RT6926-1CD00 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 516 | 光电式测转速仪 | / | TESTO465 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 517 | 钢直尺 | / | 300 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 518 | 分贝仪 | / | AWA5636-1 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 519 | 电子天平 | 成量 | JJ200Y/0.01g | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 520 | 电子天平 | 哈量 | JJ200Y/0.01g | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 521 | 电子天平 | 上工 | JJ200Y/0.01g | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 522 | 刀口角尺 | 成量 | 100\*63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 523 | 刀口角尺 | 哈量 | 100\*63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 524 | 刀口角尺 | 上工 | 100\*63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 525 | 深度千分尺 | 成量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 526 | 深度千分尺 | 哈量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 527 | 深度千分尺 | 上工 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 528 | 纽扣电池 | / | CR2032 | ╱ | 粒 | 10 |  |  |
| 529 | 纽扣电池 | / | LR44 | ╱ | 粒 | 10 |  |  |
| 530 | 按钮开关 | 正泰 | LAY8E-11D | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 531 | 按钮开关 | 德力西 | LAY8E-11D | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 532 | 按钮开关 | 天工 | LAY8E-11D | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 533 | 密封件 | ╱ |  | ╱ | 套 | 3 |  |  |
| 534 | 气管快插接头 | ╱ |  | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 535 | 安全阀 | ╱ |  | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 536 | 压力表 | ╱ |  | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| **总价： 元** | | | | | | | | |
| 注：1、以上报价包含运输费、保险费、税金、所承诺的各项服务的费用等，即为最终价格，供货期为1学年。如有产品的规格与报价清单中给定的规格不同，请在备注栏里说明。 2、表中数量不是实际采购量，以实际采购进行结算。 | | | | | | | | |

注：单独提供一份技术参数及报价表，对表中不同品牌列出报价清单，盖章备用。

供应商名称（盖单位公章）：

法定代表人或其委托代理人签字：

日期： 年 月 日

附件5

2023-2024学年机加工耗材采购项目比选技术方案

**一、项目概况**

1、项目名称：2023-2024学年机加工耗材采购项目

2、采购方式：单价比选

3、年采购量约30万元（以实际采购为准）。

4、服务期限：一年。

**二、项目技术参数及报价**

**2023-2024学年机加工耗材技术参数及报价表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **产地/厂商** | **规格** | **材质** | **单位** | **数量** | **单价（元）** | **总价（元）** |
| 1 | 圆钢 | / | Φ120\*100 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 2 | 圆钢 | / | Φ120\*30 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 3 | 圆钢 | / | Φ40\*150 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 4 | 圆钢 | / | Φ50\*40 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 5 | 圆钢 | / | Φ80\*40 | 45 | 根 | 20 |  |  |
| 6 | 钢板 | / | 8\*55\*65 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 7 | 钢板 | / | 8\*65\*65 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 8 | 钢板 | / | 6\*65\*90 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 9 | 钢板 | / | 8\*50\*50 | 45 | 块 | 20 |  |  |
| 10 | 不锈钢管 | / | DN20\*3 | 304 | 米 | 1 |  |  |
| 11 | 铝块 | / | 50\*50\*20 | 6061 | 块 | 20 |  |  |
| 12 | 铝块 | / | 75\*85\*25 | 6061 | 块 | 20 |  |  |
| 13 | 铝块 | / | 80\*60\*30 | 6061 | 块 | 20 |  |  |
| 14 | 铝块 | / | 100\*100\*50 | 6061 | 块 | 2 |  |  |
| 15 | 铝棒 | / | Φ50\*100 | 21A2 | 根 | 20 |  |  |
| 16 | 铝棒 | / | Φ30\*50 | 6061 | 根 | 5 |  |  |
| 17 | 铝棒 | / | Φ55\*65 | 21A2 | 根 | 5 |  |  |
| 18 | 塑料棒 | / | Φ35\*1000 | 塑料 | 根 | 10 |  |  |
| 19 | 塑料棒 | / | Φ50\*1000 | 塑料 | 根 | 10 |  |  |
| 20 | 活接头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 21 | 内丝接头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 22 | 内丝弯头 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 23 | 内丝弯头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 24 | 90°外圆机夹刀 | / | 2020 | 钢 | 把 | 5 |  |  |
| 25 | 93°外圆机夹刀 | / | 2020K12 | 钢 | 把 | 5 |  |  |
| 26 | 快速接头F型 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 27 | 球阀 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 28 | 球阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 29 | 球阀 | / | DN100 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 30 | 分体式单向阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 31 | 截止阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 32 | 闸阀 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 33 | 全铜截止阀 | / | PPR20 | 铜 | 个 | 1 |  |  |
| 34 | 立式齿轮泵 | / | K型 | 铝 | 台 | 1 |  |  |
| 35 | T型螺杆 | / | Φ10 | 钢 | 个 | 1 |  |  |
| 36 | 三通 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 37 | 阴宝塔接头 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 38 | 堵头 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 39 | Y型过滤器 | / | DN25 | 304 | 只 | 1 |  |  |
| 40 | 塑料棒 | / | Φ55\*1000 | 塑料 | 根 | 1 |  |  |
| 41 | 活接头 | / | DN20 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 42 | 60°螺纹机夹刀 | / | 2020 | 钢 | 把 | 1 |  |  |
| 43 | 60°螺纹机夹刀 | / | SWR2020K16 | 钢 | 把 | 1 |  |  |
| 44 | 刀片 | 钻石 | G160404 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 45 | 刀片 | 狮王 | G160404 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 46 | 刀片 | 京瓷 | G160404 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 47 | 刀片 | 钻石 | 宽2 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 48 | 刀片 | 狮王 | 宽2 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 49 | 刀片 | 京瓷 | 宽2 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 50 | 刀片 | 钻石 | 2、RT16 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 51 | 刀片 | 狮王 | 2、RT16 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 52 | 刀片 | 京瓷 | 2、RT16 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 53 | 刀片 | 卡玛斯 | CCMT09T304-GP | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 54 | 刀片 | 钻石 | CCMT09T304-GP | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 55 | 刀片 | 狮王 | CCMT09T304-GP | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 56 | 合金刀片 | 钻石 | 3130511 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 57 | 合金刀片 | 卡得 | 3130511 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 58 | 合金刀片 | 京瓷 | 3130511 | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 59 | 合金刀片 | 钻石 | YT5 31303C | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 60 | 合金刀片 | 卡得 | YT5 31303C | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 61 | 合金刀片 | 京瓷 | YT5 31303C | 合金 | 片 | 5 |  |  |
| 62 | 合金刀片 | 钻石 | YT15 41605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 63 | 合金刀片 | 卡得 | YT15 41605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 64 | 合金刀片 | 京瓷 | YT15 41605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 65 | 合金刀片 | 钻石 | YT15 31303C | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 66 | 合金刀片 | 卡得 | YT15 31303C | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 67 | 合金刀片 | 京瓷 | YT15 31303C | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 68 | 数控刀片 | 肯纳 | 160404 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 69 | 数控刀片 | 狮王 | 160404 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 70 | 数控刀片 | 京瓷 | 160404 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 71 | 数控刀片 | 京拓 | 09T304 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 72 | 数控刀片 | 狮王 | 09T304 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 73 | 数控刀片 | 钻石 | 09T304 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 74 | 螺纹刀片 | 京拓 | RT16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 75 | 螺纹刀片 | 狮王 | RT16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 76 | 螺纹刀片 | 钻石 | RT16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 77 | 端铣刀 | 肯纳 | ø63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 78 | 端铣刀 | 狮王 | ø63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 79 | 端铣刀 | 京瓷 | ø63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 80 | 合金键槽铣刀 | 山特维克 | φ8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 81 | 合金键槽铣刀 | 狮王 | φ8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 82 | 合金键槽铣刀 | 钻石 | φ8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 83 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM10 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 84 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM10 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 85 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM10 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 86 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 87 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 88 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 89 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 90 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 91 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 92 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 93 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 94 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 95 | 合金立铣刀 | 京瓷 | AL12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 96 | 合金立铣刀 | 狮王 | AL12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 97 | 合金立铣刀 | 钻石 | AL12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 98 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 99 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 100 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 101 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 102 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 103 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 104 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 105 | 合金立铣刀 | 肯纳 | GM4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 106 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 107 | 合金立铣刀 | 京瓷 | GM12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 108 | 合金立铣刀 | 狮王 | GM12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 109 | 合金立铣刀 | 钻石 | GM12 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 110 | 立铣刀 | 成量 | Φ16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 111 | 立铣刀 | 哈量 | Φ16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 112 | 立铣刀 | 上工 | Φ16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 113 | 立铣刀夹头 | / | 20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 114 | 立铣刀夹头 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 115 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 116 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 117 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 118 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 119 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 120 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 121 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 122 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 123 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 124 | 合金球头铣刀 | 钻石 | GM 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 125 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | GM 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 126 | 合金球头铣刀 | 狮王 | GM 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 127 | 合金球头铣刀 | 钻石 | AL 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 128 | 合金球头铣刀 | 肯纳 | AL 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 129 | 合金球头铣刀 | 狮王 | AL 3-8 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 130 | 合金刀片 | 钻石 | YT15 3130511 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 131 | 合金刀片 | 肯纳 | YT15 3130511 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 132 | 合金刀片 | 狮王 | YT15 3130511 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 133 | 合金刀片 | 钻石 | YT541605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 134 | 合金刀片 | 肯纳 | YT541605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 135 | 合金刀片 | 狮王 | YT541605FZ | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 136 | 合金铣刀 | 钻石 | GM 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 137 | 合金铣刀 | 肯纳 | GM 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 138 | 合金铣刀 | 狮王 | GM 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 139 | 合金铣刀 | 钻石 | AL 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 140 | 合金铣刀 | 肯纳 | AL 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 141 | 合金铣刀 | 狮王 | AL 3-16 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 142 | 合金球形立铣刀 | 钻石 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 143 | 合金球形立铣刀 | 肯纳 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 144 | 合金球形立铣刀 | 狮王 | GM8 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 145 | 合金球形立铣刀 | 钻石 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 146 | 合金球形立铣刀 | 京瓷 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 147 | 合金球形立铣刀 | 狮王 | GM6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 148 | 合金球形立铣刀 | 钻石 | GM3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 149 | 合金球形立铣刀 | 京瓷 | GM3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 150 | 合金球形立铣刀 | 狮王 | GM3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 151 | 合金三刃铣刀 | 钻石 | Φ20 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 152 | 合金三刃铣刀 | 京瓷 | Φ20 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 153 | 合金三刃铣刀 | 狮王 | Φ20 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 154 | 合金三刃铣刀 | 钻石 | Φ16 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 155 | 合金三刃铣刀 | 京瓷 | Φ16 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 156 | 合金三刃铣刀 | 狮王 | Φ16 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 157 | 立铣刀 | 成量 | 10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 158 | 立铣刀 | 钻石 | 10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 159 | 立铣刀 | 哈量 | 10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 160 | 立铣刀 | 成量 | 8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 161 | 立铣刀 | 哈量 | 8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 162 | 立铣刀 | 上工 | 8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 163 | 立铣刀 | 成量 | Φ20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 164 | 立铣刀 | 哈量 | Φ20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 165 | 立铣刀 | 上工 | Φ20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 166 | 球头铣刀 | 京拓 | Φ4R2 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 167 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ4R2 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 168 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ4R2 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 169 | 球头铣刀 | 京拓 | Φ4R2 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 170 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ4R2 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 171 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ4R2 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 172 | 球头铣刀 | 京拓 | Φ2R1 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 173 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ2R1 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 174 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ2R1 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 175 | 立铣刀夹头 | / | Φ10 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 176 | 立铣刀夹头 | / | Φ8 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 177 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 8 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 178 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 8 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 179 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 8 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 180 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 6 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 181 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 6 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 182 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 6 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 183 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 5 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 184 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 5 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 185 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 5 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 186 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 4 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 187 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 4 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 188 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 4 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 189 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | 10 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 190 | 螺纹铣刀 | 钻石 | 10 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 191 | 螺纹铣刀 | 狮王 | 10 4111 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 192 | 螺纹铣刀 | 恒兴 | Φ8\*30 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 193 | 螺纹铣刀 | 钻石 | Φ8\*30 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 194 | 螺纹铣刀 | 狮王 | Φ8\*30 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 195 | 直钻 | 成量 | Φ3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 196 | 直钻 | 哈量 | Φ3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 197 | 直钻 | 上工 | Φ3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 198 | 直钻 | 成量 | Φ12 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 199 | 直钻 | 哈量 | Φ12 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 200 | 直钻 | 上工 | Φ12 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 201 | 直钻 | 成量 | Φ10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 202 | 直钻 | 哈量 | Φ10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 203 | 直钻 | 上工 | Φ10 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 204 | 直钻 | 成量 | Φ8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 205 | 直钻 | 哈量 | Φ8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 206 | 直钻 | 上工 | Φ8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 207 | 直钻 | 成量 | Φ8.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 208 | 直钻 | 哈量 | Φ8.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 209 | 直钻 | 上工 | Φ8.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 210 | 直钻 | 成量 | Φ1.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 211 | 直钻 | 哈量 | Φ1.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 212 | 直钻 | 上工 | Φ1.5 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 213 | 直钻 | 成量 | Φ4.2 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 214 | 直钻 | 哈量 | Φ4.2 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 215 | 直钻 | 上工 | Φ4.2 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 216 | 直钻 | 成量 | Φ3.3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 217 | 直钻 | 哈量 | Φ3.3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 218 | 直钻 | 上工 | Φ3.3 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 219 | 钻头 | 成量 | Φ10.3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 220 | 钻头 | 哈量 | Φ10.3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 221 | 钻头 | 上工 | Φ10.3 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 222 | 钻头 | 成量 | Φ9.8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 223 | 钻头 | 哈量 | Φ9.8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 224 | 钻头 | 上工 | Φ9.8 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 225 | 平底刀 | 钻石 | Φ6 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 226 | 平底刀 | 京瓷 | Φ6 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 227 | 平底刀 | 狮王 | Φ6 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 228 | 平底刀 | 钻石 | Φ6 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 229 | 平底刀 | 京瓷 | Φ6 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 230 | 平底刀 | 狮王 | Φ6 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 231 | 平底刀 | 钻石 | Φ5 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 232 | 平底刀 | 京瓷 | Φ5 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 233 | 平底刀 | 狮王 | Φ5 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 234 | 平底刀 | 钻石 | Φ5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 235 | 平底刀 | 京瓷 | Φ5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 236 | 平底刀 | 狮王 | Φ5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 237 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ2R1 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 238 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ2R1 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 239 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ2R1 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 240 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ1R0.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 241 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ1R0.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 242 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ1R0.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 243 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ1R0.5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 244 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ1R0.5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 245 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ1R0.5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 246 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ6R3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 247 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ6R3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 248 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ6R3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 249 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ4R2 加长 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 250 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ4R2 加长 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 251 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ4R2 加长 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 252 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ5R2.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 253 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ5R2.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 254 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ5R2.5 铝 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 255 | 球头铣刀 | 钻石 | Φ5R2.5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 256 | 球头铣刀 | 京瓷 | Φ5R2.5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 257 | 球头铣刀 | 狮王 | Φ5R2.5 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 258 | 内孔车刀 | 钻石 | S16R-SCLCR09 | 钨钢 | 把 | 1 |  |  |
| 259 | 内孔车刀 | 京瓷 | S16R-SCLCR09 | 钨钢 | 把 | 1 |  |  |
| 260 | 内孔车刀 | 狮王 | S16R-SCLCR09 | 钨钢 | 把 | 1 |  |  |
| 261 | 内孔车刀(机夹刀）16 | 钻石 | 孔径范围≥¢20mm, | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 262 | 内孔车刀(机夹刀）16 | 京瓷 | 孔径范围≥¢20mm, | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 263 | 内孔车刀(机夹刀）16 | 狮王 | 孔径范围≥¢20mm, | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 264 | 平底刀 | 成量 | Φ4 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 265 | 平底刀 | 哈量 | Φ4 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 266 | 平底刀 | 钻石 | Φ4 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 267 | 平底刀 | 成量 | Φ4 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 268 | 平底刀 | 哈量 | Φ4 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 269 | 平底刀 | 钻石 | Φ4 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 270 | 平底刀 | 成量 | Φ3 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 271 | 平底刀 | 哈量 | Φ3 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 272 | 平底刀 | 钻石 | Φ3 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 273 | 牛鼻刀 | 钻石 | D8R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 274 | 牛鼻刀 | 京瓷 | D8R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 275 | 牛鼻刀 | 狮王 | D8R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 276 | 牛鼻刀 | 钻石 | D10R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 277 | 牛鼻刀 | 京瓷 | D10R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 278 | 牛鼻刀 | 狮王 | D10R1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 279 | 平底刀 | 钻石 | Φ6 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 280 | 平底刀 | 京瓷 | Φ6 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 281 | 平底刀 | 狮王 | Φ6 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 282 | 平底刀 | 钻石 | Φ4 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 283 | 平底刀 | 京瓷 | Φ4 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 284 | 平底刀 | 狮王 | Φ4 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 285 | 平底刀 | 钻石 | Φ3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 286 | 平底刀 | 京瓷 | Φ3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 287 | 平底刀 | 狮王 | Φ3 加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 288 | 平底刀 | 钻石 | Φ2加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 289 | 平底刀 | 京瓷 | Φ2加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 290 | 平底刀 | 狮王 | Φ2加长铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 291 | 丝杆 | / | Φ18 | 1米 | 根 | 1 |  |  |
| 292 | 弹性ER刀套 | 成量 | ER25-3 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 293 | 弹性ER刀套 | 哈量 | ER25-3 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 294 | 弹性ER刀套 | 上工 | ER25-3 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 295 | 莫氏锥柄 | 成量 | 4号 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 296 | 莫氏锥柄 | 哈量 | 4号 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 297 | 莫氏锥柄 | 上工 | 4号 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 298 | 强力刀柄 | 成量 | BT40-C32 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 299 | 强力刀柄 | 哈量 | BT40-C32 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 300 | 强力刀柄 | 上工 | BT40-C32 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 301 | 强力刀柄夹头 | 成量 | ZC32-20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 302 | 强力刀柄夹头 | 哈量 | ZC32-20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 303 | 强力刀柄夹头 | 上工 | ZC32-20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 304 | 强力铣刀套 | 成量 | SC32-12 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 305 | 强力铣刀套 | 哈量 | SC32-12 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 306 | 强力铣刀套 | 上工 | SC32-12 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 307 | 强力夹头 | 成量 | SC32 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 308 | 强力夹头 | 哈量 | SC32 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 309 | 强力夹头 | 上工 | SC32 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 310 | 卸刀扳手 | 成量 | ER40 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 311 | 卸刀扳手 | 哈量 | ER40 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 312 | 卸刀扳手 | 上工 | ER40 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 313 | 卸刀器 | 成量 | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 314 | 卸刀器 | 哈量 | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 315 | 卸刀器 | 上工 | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 316 | 内孔机夹刀杆 | 卡得 | D16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 317 | 内孔机夹刀杆 | 钻石 | D16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 318 | 内孔机夹刀杆 | 胜达、 | D16 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 319 | 切槽机夹刀 | 卡得 | 宽2、20\*20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 320 | 切槽机夹刀 | 钻石 | 宽2、20\*20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 321 | 切槽机夹刀 | 胜达 | 宽2、20\*20 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 322 | 丝锥 | 成量 | M4（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 323 | 丝锥 | 哈量 | M4（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 324 | 丝锥 | 上工 | M4（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 325 | 丝锥 | 成量 | M2 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 326 | 丝锥 | 哈量 | M2 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 327 | 丝锥 | 上工 | M2 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 328 | 铝合金丝锥 | 成量 | M6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 329 | 铝合金丝锥 | 哈量 | M6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 330 | 铝合金丝锥 | 上工 | M6 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 331 | 铝合金丝锥 | 成量 | M5 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 332 | 铝合金丝锥 | 哈量 | M5 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 333 | 铝合金丝锥 | 上工 | M5 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 334 | 平底刀 | 卡得 | Φ1 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 335 | 平底刀 | 钻石 | Φ1 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 336 | 平底刀 | 狮王 | Φ1 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 337 | 平底刀 | 卡得 | Φ1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 338 | 平底刀 | 钻石 | Φ1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 339 | 平底刀 | 精成 | Φ1 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 340 | 平底刀 | 卡得 | Φ3 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 341 | 平底刀 | 钻石 | Φ3 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 342 | 平底刀 | 精成 | Φ3 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 343 | 平底刀 | 卡得 | Φ2 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 344 | 平底刀 | 钻石 | Φ2 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 345 | 平底刀 | 精成 | Φ2 铝用 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 346 | 平底刀 | 卡得 | Φ2 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 347 | 平底刀 | 钻石 | Φ2 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 348 | 平底刀 | 精成 | Φ2 钢 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 349 | 量块 | 成量 | 83块0级 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 350 | 量块 | 哈量 | 83块0级 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 351 | 量块 | 上工 | 83块0级 | 合金 | 套 | 1 |  |  |
| 352 | 开口扳手组套 | / | 6-32、09027 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 353 | 拉马 | / | 4寸、90624 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 354 | 拉马 | / | 8寸、90628 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 355 | 套筒扳手 | / | 32 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 356 | 液压拉马 | / | 6T 99001 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 357 | 内孔焊接刀 | / | 20\*20-YT5 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 358 | 内孔数控刀片 | / | D16 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 359 | 内孔机夹刀 | 狮王 | 25 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 360 | 内孔机夹刀 | 钻石 | 25 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 361 | 内孔机夹刀 | 胜达 | 25 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 362 | 钻头 | 成量 | Φ18 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 363 | 钻头 | 哈量 | Φ18 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 364 | 钻头 | 上工 | Φ18 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 365 | 麻花钻 | 成量 | Φ3 mm | 高速钢 | 盒 | 1 |  |  |
| 366 | 麻花钻 | 哈量 | Φ3 mm | 高速钢 | 盒 | 1 |  |  |
| 367 | 麻花钻 | 上工 | Φ3 mm | 高速钢 | 盒 | 1 |  |  |
| 368 | 麻花钻 | 成量 | Φ20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 369 | 麻花钻 | 哈量 | Φ20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 370 | 麻花钻 | 上工 | Φ20 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 371 | 麻花钻 | 成量 | Φ49 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 372 | 麻花钻 | 哈量 | Φ49 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 373 | 麻花钻 | 上工 | Φ49 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 374 | 麻花钻 | 成量 | Φ65 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 375 | 麻花钻 | 哈量 | Φ65 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 376 | 麻花钻 | 上工 | Φ65 | 高速钢 | 支 | 1 |  |  |
| 377 | 麻花钻 | 狮王 | 6.8（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 378 | 麻花钻 | 钻石 | 6.8（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 379 | 麻花钻 | 精成 | 6.8（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 380 | 麻花钻 | 狮王 | 5（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 381 | 麻花钻 | 钻石 | 5（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 382 | 麻花钻 | 精成 | 5（硬质合金） | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 383 | 丝锥 | 成量 | M6（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 384 | 丝锥 | 哈量 | M6（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 385 | 丝锥 | 上工 | M6（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 386 | 丝锥 | 成量 | M5（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 387 | 丝锥 | 哈量 | M5（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 388 | 丝锥 | 上工 | M5（手用） | 高速钢 | 付 | 1 |  |  |
| 389 | 数控刀具架 | / | BT40 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 390 | 锉刀 | / | 2寸、03914 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 391 | 修光锉 | / | 10件套、03803 | 高速钢 | 套 | 1 |  |  |
| 392 | 铝合金丝锥 | 成量 | M4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 393 | 铝合金丝锥 | 钻石 | M4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 394 | 铝合金丝锥 | 哈量 | M4 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 395 | 钻夹头 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 396 | 单刃螺纹铣刀杆 | / | 100 | 合金 | 支 | 1 |  |  |
| 397 | 莫氏连接杆 | / | 3一4 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 398 | 钻夹头刀柄 | / | 0-13 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 399 | 管钳 | / | 300mm、70814 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 400 | 管钳 | / | 450mm、70816 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 401 | 修边刮刀 | / | 塑料柄（含刀片） | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 402 | 锯条 | / | 中齿 | 高速钢 | 片 | 1 |  |  |
| 403 | 合金锯条 | / | 中齿93407 | 合金 | 片 | 1 |  |  |
| 404 | 扳手 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 405 | 活动扳手 | / | 200、47202 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 406 | 活动扳手 | / | 12寸47205 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 407 | 工具箱 | / | 16寸、95126 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 408 | 工具车 | / | 3层 95222A | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 409 | 数显外径千分尺 | 三丰 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 410 | 数显外径千分尺 | 哈量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 411 | 数显外径千分尺 | 上工 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 412 | 数显外径千分尺 | 三丰 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 413 | 数显外径千分尺 | 哈量 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 414 | 数显外径千分尺 | 上工 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 415 | 黄铜棒 | / | Φ30\*300 | 铜 | 件 | 1 |  |  |
| 416 | 紫铜棒 | / | ∅40\*300 | 铜 | 根 | 1 |  |  |
| 417 | 紫铜棒 | / | Φ30\*300 | 铜 | 根 | 1 |  |  |
| 418 | 紫铜皮 | / | 0.1mm | 紫铜 | 卷 | 1 |  |  |
| 419 | 板牙 | 成量 | Φ18 | 合金 | 个 | 1 |  |  |
| 420 | 板牙 | 哈量 | Φ18 | 合金 | 个 | 1 |  |  |
| 421 | 板牙 | 上工 | Φ18 | 合金 | 个 | 1 |  |  |
| 422 | 剥线钳 | / | 6P/89 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 423 | 剥线钳 | / | 7寸 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 424 | 剥线钳 | / | E5813 | 高速钢 | 把 | 1 |  |  |
| 425 | 充电式螺丝刀 | / | GSR120 | 双电套餐 | 套 | 1 |  |  |
| 426 | 电动螺丝刀(锂电充电式) | / | 锂电12V | 2块电池 | 套 | 1 |  |  |
| 427 | 锤子 | / | 2 | 铁 | 把 | 1 |  |  |
| 428 | 磁铁 | / | 条形 | 强力磁铁 | 块 | 1 |  |  |
| 429 | 割管刀 | / | 2型 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 430 | 管钳 | / | 10寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 431 | 管钳 | / | 12寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 432 | 电动套丝机 | / | 400B | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 433 | 烘枪 | / | 二合一 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 434 | 剪刀 | / | 10寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 435 | 扭力扳手 | / | 96530 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 436 | 毛刷 | / | 100mm宽 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 437 | 起子 | / | 十字6\*150 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 438 | 一字起 | / | 6寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 439 | 一字起 | / | 6\*150 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 440 | 十字起 | / | 6寸 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 441 | 切割机 | / | GCO 200 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 442 | 切割片 | / | 15 | ╱ | 片 | 1 |  |  |
| 443 | 热风枪 | / | 二合一 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 444 | 手动套丝机 | / | 63型 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 445 | 台虎钳 | / | 200 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 446 | 液压起重手推车 | / | 2吨 1.8米 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 447 | 弹簧 | / | 拉簧 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 448 | 砂轮片 | / | 120 | ╱ | 片 | 1 |  |  |
| 449 | 橡胶锤 | / | ╱ | ╱ | 件 | 1 |  |  |
| 450 | 橡胶磁条 | / | ╱ | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 451 | 强力磁片 | / | 38 | ╱ | 片 | 1 |  |  |
| 452 | 工具 | / | 9510 |  | 套 | 1 |  |  |
| 453 | 机油枪 | / | 500 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 454 | 卡爪 | / | Φ200 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 455 | 油盆 | / | 650\*445 | ╱ | 件 | 1 |  |  |
| 456 | 油枪 | / | 250 机油 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 457 | 精密铣床平行垫块 | / | 14件等高 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 458 | 调整垫铁 | / | 20\*300 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 459 | 货架 | / | 2米\*500公斤 | 铁 | 个 | 1 |  |  |
| 460 | 防护鞋 | / | 945012-16 | ╱ | 双 | 1 |  |  |
| 461 | 防护镜 | / | ╱ | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 462 | 拔销器 | / | ASD5721 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 463 | 分度盘 | / | TSK-250 | / | 套 | 1 |  |  |
| 464 | 寻边器 | / | SOE-20LB | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 465 | 数显外径千分尺 | 成量 | 50-75 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 466 | 数显外径千分尺 | 哈量 | 50-75 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 467 | 数显外径千分尺 | 上工 | 50-75 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 468 | 外径千分尺 | 成量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 469 | 外径千分尺 | 哈量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 470 | 外径千分尺 | 上工 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 471 | 千分表 | 成量 | 0-1mm | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 472 | 千分表 | 哈量 | 0-1mm | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 473 | 千分表 | 上工 | 0-1mm | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 474 | 千分表 | 成量 | 0.001 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 475 | 千分表 | 哈量 | 0.001 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 476 | 千分表 | 上工 | 0.001 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 477 | 内径千分尺 | 成量 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 478 | 内径千分尺 | 哈量 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 479 | 内径千分尺 | 上工 | 25-50 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 480 | 内径千分尺 | 成量 | 5一30 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 481 | 内径千分尺 | 哈量 | 5一30 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 482 | 内径千分尺 | 上工 | 5一30 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 483 | 杠杆千分表 | / | 513-445-10 | ╱ | 块 | 1 |  |  |
| 484 | 杠杆千分表 | 成量 | 0-0.2 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 485 | 杠杆千分表 | 哈量 | 0-0.2 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 486 | 杠杆千分表 | 上工 | 0-0.2 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 487 | 万向磁性表架 | 成量 | 小号 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 488 | 万向磁性表架 | 哈量 | 小号 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 489 | 万向磁性表架 | 上工 | 小号 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 490 | 高精数字万用表 | / | VC890C | / | 块 | 1 |  |  |
| 491 | 立铣头 | / | XC632BZ | / | 套 | 1 |  |  |
| 492 | 数显游标卡尺 | 成量 | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 493 | 数显游标卡尺 | 哈量 | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 494 | 数显游标卡尺 | 上工 | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 495 | 数显游标卡尺 | 成量 | 200 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 496 | 数显游标卡尺 | 哈量 | 200 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 497 | 数显游标卡尺 | 上工 | 200 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 498 | 深度游标卡尺 | / | 0-200 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 499 | 外卡 | / | 150 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 500 | 水平仪 | / | 30\*4.6 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 501 | 摆动导杆泵模型 | / | HC-JYJ-F F005 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 502 | 摆动导杆急回机构模型 | / | HC-JYJ-D43 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 503 | 摆动滑块机构模型 | / | HC-JYJ-D23 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 504 | 等径凸轮机构模型 | / | HC-JYJ-D16 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 505 | 偏心凸轮机构模型 | / | HC-JYJ-D33 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 506 | 偏心往复机构模型 | / | HC-JYJ-D34 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 507 | 液压拉马 | / | 99002 | ╱ | 套 | 1 |  |  |
| 508 | 塞尺 | / | 0.02-1.0 | ╱ | 盒 | 1 |  |  |
| 509 | 红宝石测针 | / | A-5003-3709 D6\*50(雷尼绍） | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 510 | 精密平口钳 | / | 200 | ╱ | 台 | 1 |  |  |
| 511 | 锯弓（可调） | / | ╱ | 93414 | 把 | 1 |  |  |
| 512 | 万能角度规 | / | 0-360 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 513 | 内卡 | / | 150 | 304 | 个 | 1 |  |  |
| 514 | 螺纹规 | / | Φ16 | 高速钢 | 个 | 1 |  |  |
| 515 | 过电压抑制器 | / | 3RT6926-1CD00 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 516 | 光电式测转速仪 | / | TESTO465 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 517 | 钢直尺 | / | 300 | 304 | 把 | 1 |  |  |
| 518 | 分贝仪 | / | AWA5636-1 | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 519 | 电子天平 | 成量 | JJ200Y/0.01g | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 520 | 电子天平 | 哈量 | JJ200Y/0.01g | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 521 | 电子天平 | 上工 | JJ200Y/0.01g | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 522 | 刀口角尺 | 成量 | 100\*63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 523 | 刀口角尺 | 哈量 | 100\*63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 524 | 刀口角尺 | 上工 | 100\*63 | 合金 | 把 | 1 |  |  |
| 525 | 深度千分尺 | 成量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 526 | 深度千分尺 | 哈量 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 527 | 深度千分尺 | 上工 | 0-25 | ╱ | 把 | 1 |  |  |
| 528 | 纽扣电池 | / | CR2032 | ╱ | 粒 | 10 |  |  |
| 529 | 纽扣电池 | / | LR44 | ╱ | 粒 | 10 |  |  |
| 530 | 按钮开关 | 正泰 | LAY8E-11D | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 531 | 按钮开关 | 德力西 | LAY8E-11D | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 532 | 按钮开关 | 天工 | LAY8E-11D | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 533 | 密封件 | ╱ |  | ╱ | 套 | 3 |  |  |
| 534 | 气管快插接头 | ╱ |  | ╱ | 个 | 10 |  |  |
| 535 | 安全阀 | ╱ |  | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| 536 | 压力表 | ╱ |  | ╱ | 个 | 1 |  |  |
| **总价： 元** | | | | | | | | |
| 注：1、以上报价包含运输费、保险费、税金、所承诺的各项服务的费用等，即为最终价格，供货期为1学年。如有产品的规格与报价清单中给定的规格不同，请在备注栏里说明。 2、表中数量不是实际采购量，以实际采购进行结算。 | | | | | | | | |

**三、项目要求**

**（一）机加工类耗材的供货价格确定原则**

甲、乙双方约定：供应商向采购方提供的耗材与工量具等依下述原则来确定产品的价格并结算货物价款：

1、供应商承诺：向采购方供应的产品价格不得高于招标比选价格与供货同期的株洲市之最低市场价，如果出现物品价格下调，乙方按下调价格供货；甲方需要采购合同清单中没有的物品时，乙方承诺按市场价的90%供货。

2、供应商承诺：若其所提供任一产品之价格与前述第1款约定不符的，则应以该产品所报价格的双倍为标准，向采购方支付违约金。

为此，供应商并承诺：前述产品价格的确定，由采购方通过审计或市场调查（询价）的方式来确定，采购方所得出的产品价格具有终局性，供应商对此不持任何异议。

3、前述产品的价格为到岸价、含税价，即供应商所供产品的价格中已包含货款、运输装卸费、税费、保管费、保险费、保管费等，采购方不另支付其他任何费用。

**（二）货物采购要求**

1、所供产品是全新的一线优质的环保品牌，是用一流的工艺和最佳材料制造而成的正品。

2、供应的产品价格不得高于供货同期的株洲市之最低市场价，严格按照投标时投标价和优惠率结算货款。若所报价格高于市场价，愿承担该宗货物一倍及以上的惩罚性补偿。

3、供货地点时间：按采购要求分批供应，及时送达学校相关采购部门。

**（三）产品缺陷及产品缺陷的处理方式**

1、供应商应确保其提供的所有产品品质及质量均符合国家强制性执行标准、国家标准或行业标准，

鉴于前述，供应商承诺：其向采购方提供之所有产品，其质量保证期均不得低于12个月（自该产品经采购方验收合格并交付使用之日起算），如国家、行业对该产品规定的质量保证期高于12个月的，则以国家、行业对该产品规定的质量保证期限为准；如该产品在质量保证期内发生质量或故障缺陷，则供应商应负责对该产品的质量或故障缺陷予以修复，因此产生的费用由供应商承担，且该产品的质量保证期限自该质量或故障消除后的次日重新开始计算；如该产品在质量保证期内连续或累计出现同一质量或故障缺陷的，则供应商应负责对该产品予以更换，因此产生的费用由供应商承担，且该更换产品的质量保证期限自该产品经采购方验收合格并交付使用后的次日重新开始计算。

2、供应商应确保其所供产品是全新的，是用一流的工艺和最佳材料制造而成的正品，并完全符合认购时约定的质量、规格和性能的要求。供应商应确保其所供产品在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命内应符合工艺、性能、使用的标准及要求。

3、双方约定：供应商所供任一产品经验收合格并交付使用后在前述第1款所约定的质量保证期内，若该产品因设计、工艺或材料方面的缺陷出现无法正常使用、运行故障、不能满足设计或工艺要求、不能达到该产品使用性能等情形的，则由采购方负责修缮或采取其他补救措施，但因此产生的费用由供应商承担。

4、供应商所供产品之数量、产地、规格型号、花色、品种与约定不符或缺少产品合格证、检验证书、出厂证、使用说明书、技术及性能标准等文件资料（含文件不齐备的情形）的，采购方有权拒收该产品，供应商应采取更换、弥补、补充等补救措施，因此所产生的费用由供应商承担，并不得因此免除供应商逾期交货的责任。

5、供应商所供产品经安装验收后或在质量保证期内，如出现下列产品缺陷情形之一的，供应商应负责采取维修、更换、弥补措施，并承担因此所发生的费用：

（1）产品选用材料与约定或设计、工艺要求不符的；

（2）产品不能正常使用或运行的；

（3）产品实际运行状况或性能与双方约定或该产品设计、标注的使用性能、标准不符的；

（4）产品不能满足工艺、设计、约定的功能或要求的；

（5）产品故障率高，月运行率或完好率低于80%的；

（6）产品具有不利于人身安全或财产安全之使用、安全缺陷或隐患的；

（7）产品系国家、行业规定的淘汰或限制使用产品的；

（8）产品运行或使用的能耗标准明显高于其他同类产品的；

（9）其他采购方确认的产品质量、使用、安全、功能缺陷等（以下简称产品缺陷）情形。

鉴于前述，双方约定：前述（1）至（9）项产品缺陷，采购方有权自行确认或采购方有权委托第三方（中介机构或质量技术、安全监督部门）通过鉴定程序予以确认，供应商对该产品缺陷之确认或鉴定程序及确认或鉴定结论均不持异议；如产品缺陷需通过第三方鉴定确定的，因此所发生的送检样品及检验费用，均由供应商承担。

6、供应商承诺：因履行所供产品缺陷之品质保证义务（包括并不限于本条前述第1至5款条款所列全部义务），供应商应自收到采购方产品缺陷通知（通知形式包括并不限于书面、电话、电子邮件、传真等）之日起3天内，采取维修、更换、弥补等补救措施来消除产品缺陷，并承担因此所产生的费用；逾期未采取维修、更换、弥补等补救措施或虽采取了维修、更换、弥补等补救措施但仍未能消除产品缺陷的，采购方有权自行采取其他方式予以补救或救济，因此产生的风险、责任及费用均由供应商自行承担。

**（四）产品缺陷的索赔**

1、鉴于供应商为采购方所需产品之供货商，双方约定：凡因本产品缺陷（包括并不限于产品品质、质量、使用、功能、安全、技术、设计、材质等缺陷，下同）所致之损失（包括直接或间接损失、人身或财产损失，下同），采购方向供应商出具产品缺陷依据（产品缺陷依据采购方有权委托第三方通过鉴定程序来确认，供应商对该产品缺陷鉴定程序及鉴定结论自愿放弃抗辩权）及损失依据，供应商即应向采购方承担先行赔付的责任，供应商向采购方承担赔偿责任后，有权向其他责任方追偿。

2、供应商所供产品在检验、验收期内或质保期内，经采购方检验或采购方委托的第三人鉴定后，确认该产品与双方约定的产品品质不符或存在品质缺陷的，采购方有权选择下列途径、方式之一或综合二种以上的途径、方式向供应商索赔，供应商则对采购方索赔的方式自愿放弃抗辩权：

（1）供应商无条件退货，将该产品的货款返还采购方，供应商并应承担由此发生的一切损失和费用，该损失和费用包括并不限于利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费、直接损失和间接损失、人身损失和财产损失、保管费及采购方因实现本权利所发生的其它合理费用；

（2）如该产品经修复，尚有使用价值的，则根据该产品的可利用程度、实际价值、以及采购方因此所遭受的损失金额，采购方可折价受让该产品，但受让价格由采购方确定；

（3）如该产品部分缺陷可用新零件、部件或设备来更换缺陷部分，使之达到或具备正常的使用功能，则采购方可允许供应商对该产品的缺陷予以修复，但因此所产生的费用、风险及责任均由供应商自行承担，并该产品缺陷的质量保证期自该产品缺陷消除之日起重新计算。

3、自采购方向供应商发出索赔通知之日起7天内，供应商未作答复的，即视为供应商接受采购方提出的索赔条件，采购方有权以供应商的货款直接充抵该产品缺陷之索赔款。

**（五） 产品货款结算、支付方式及期限**

1、就中标供货商所供产品之货款，双方应根据招标文件或合同条款所约定之内容、供货单、验收单等文件资料每季度就产品货款、违约金、赔偿金等内容结算一次，结算金额以人民币计价。

2、双方依前款约定的程序办理货物价款结算时，结算清单上应注明品牌、规格、单价、数量等内容。根据清单在电子卖场完成采购备案，上传验收单和采购结算清单等资料。合同到期后且最后一批货物交货满一个月无质量问题方可办理结算手续。如产品在质保期内出现缺陷故障或质量缺陷，中标单位应继续完成相应质量保障责任，如有违约或不响应将追求相应责任并将此不良信息纳入后期采购参考。

**（六）售后服务要求**

1、所有货物保修期按国家相关规定，如有特殊情况请于标书中注明。保修

期起始日期按验收合格日期计算，保修期内应免费上门维修。

2、供货商应提供维修电话及联系人，用户报修后，须在下一工作日内派员

上门现场维护，并在48小时内解决问题。在规定时间内不能解决问题的设备，应提供相同档次的设备给用户代用。

3、保修期内，同一批产品30天内连续多次出现同一故障，供货商须无条件

免费更换相应档次的货物。

**（七）违约责任**

1、供应商违反本合同或单次、单项送货单所载明的交货期限之约定，逾期交付货物的，则应以该批货物总价款的5%/天为标准，向采购方支付逾期交货违约金。

2、供应商违反本合同或单次、单项送货单所载明的产品品种、花色、规则型号、品质之约定，所交产品不符的，采购方有权拒收该批产品，供应商除应承担更换及因此产生的损失和费用的责任外，如因此导致逾期交货的，同样应以该批货物总价款的5%/天为标准，向采购方支付逾期交货违约金。

3、供应商违反本合同（三）2款之约定，随机附带的产品文件资料及配品、随机工具不齐的，供应商除应承担补足、补齐的责任外，因此导致逾期交货的，应以该批货物总价款的5%/天为标准，向采购方支付逾期交货违约金。

4、产品质保期内，如产品出现质量、缺陷、使用、功能、性能等方面故障的，供应商应自接到采购方的维修、维护通知之时起24小时内到达现场维修，并最迟应于到达现场之时起24小时内维修完毕并排除故障，使之达到正常使用的功能。供应商逾期未能到达现场维修或逾期未能排除故障的，应以500元/时为标准，向采购方支付违约金；采购方并有权另请第三方维修，因此产生的费用及导致的损失均应由供应商承担。

**（八）其他特别约定**

1、就不可抗力事件对本合同履行之影响及补救措施，双方约定如下：

（1）经双方确认属于不可抗力的事件（即地震、山崩、海啸、泥石流、地陷、战争、骚乱等事件），致影响本合同履行的，履行合同的期限应予以延长，延长的期限应相当于事件所影响的期间；

（2）受不可抗力事件影响的一方应在不可抗力事件发生后，即时以传真、电报、电话、电子数据等形式通知另一方，并在事件发生后14天内，将有关部门出具的证明文件用纸质稿送达给另一方。如果不可抗力事件影响期限持续60天以上的，双方应在合理的时限内协商达成变更本合同条款的补充协议。

2、供应商对其所供产品或提供的服务，应严格执行国家的三包政策规定，如产品生产商、供应商提供或承诺的质保期期限、产品品质保证的内容或项目与国家、行业规定的三包内容不一致的，则按较优的三包规定来执行。

3、对复杂、成套设备或产品（具体由采购方界定），应由供应商负责调试、安装，给予采购方的操作人员以技术支持或培训，并承担因此所产生相关费用。

4、双方约定：守约方因实现本合同权利所发生的律师费、诉讼费、仲裁费、财产保全费、执行费、公证费、公告费、检验费、评估费、鉴定费、拍卖费、交通费、查询费、通讯费、差旅费等，均应由违约方承担。

5、双方确认的法律文书、资料、函件的送达地址及送达人为：

（1）采购方：湖南化工职业技术学院

（2）供应商：

任何一方送达地址或送达人发生变更的，应书面通告另一方，否则，相对方依上述双方确认的地址、送达人而送达法律之文书、资料、函件等，均视为送达。

**对于上述项目要求，供应商应在投标文件中进行回应，作出承诺及说明。**

**附件6**

**湖南化工职业技术学院**

**\*\*\*\*\*项目合同**

采购编号：

**甲 方（采购人）：湖南化工职业技术学院**

住 所： 湖南省株洲市云龙区职教城

法定代表人（负责人）： 隆平

联系人及联系方式：

**乙 方（供应商）**：

住 所：

法定代表人（负责人）：

联系人及联系方式：

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》、其他有法律法规及 2023

年 月 日湖南化工职业技术学院关于 （以下称“本项目”）的采购结果和采购文件的要求，经双方协商一致，签订本合同，以资共同遵守。

**一、 服务内容及服务期限**

1、 本合同项下的服务指 ，内容包括： ，详细见附件，采购服务标准按照本合同附件（如有）及采购文件的要求执行。

2、 本合同项下的服务期限为 一 年，自 起至 止。

3、 本合同约定的服务地点为： 湖南化工职业技术学院 。

**二、合同总价**

本合同总价款为人民币（大写）： 根据附件单价据实结算 ，即 以实际采购金额为准 。上述总价包括运输、增值税等一切乙方履行本合同所需的费用。

三、**付款方式**

1、本合同以人民币进行结算，由甲方以转账支付方式付款。**注：根据服务类型选择第 2 种付款方式**

（1）一次性付款：

乙方履约完毕本合同约定服务内容并经甲方验收合格,乙方申报付款资料齐全到位后 / 工作日内，一次性支付采购的货物或服务费。

（2）分期支付：

合同签订并且乙方已实际向甲方提供（按月）一个以上周期的合同约定的服务，乙方申报（按月）等额付款资料齐全到位后 10 日内，支付已完成采购的货物或服务费。

2、 乙方的收款账户信息如下：

开户名称：

银行账号：

开户银行：

1. 经甲方确认的甲方所需支付的等额增值税发票，

开票信息如下：

甲方单位名称（抬头）： 湖南化工职业技术学院

甲方纳税识别号： 124300004448753263

4、 因乙方原因未按期完成工作的,每延期一天，服务费扣减0.5%，此项扣减合计不超过30%。如乙方所提供的服务不满足本合同和采购文件的约定，且经甲方告知后拒不改正的，甲方有权解除本合同。如甲方选择解除本合同，甲方有权不予支付乙方任何费用，且乙方应按本合同总金额的20%向甲方支付违约金，如违约金不足以弥补甲方损失的，乙方应补足。

**四、甲方的权利和义务**

**1、** 为了实施本合同中指定的服务，甲方同意乙方在甲方允许的范围内，进出甲方的场所。

2、 甲方应提供乙方所需的服务环境、资料、文件等。

3、 有权对乙方的工作进行督察、纠正或提出意见。

4、 乙方依照本合同提供服务的条件下，甲方应按时足额支付乙方相关服务费用。

5、 甲方有权按照采购文件、响应文件及本合同的约定对乙方提供的服务进行验收。

**五、乙方的权利和义务**

1、 及时、足额获得甲方支付的报酬。

2、 按照本合同、采购文件、响应文件承诺及甲方要求的标准、方式、期限等提供相关服务。

3、 乙方需要进入甲方场所提供服务的，应经甲方同意并应遵守甲方的各项规章制度及其他要求。

4、 接受甲方对乙方服务工作的全过程质量、进度监控，根据甲方的意见改进服务质量。

5、 不得部分或全部转让其应履行的合同项下的义务，但事先取得甲方书面同意的除外。

6、 乙方应组织专业人员工作组为甲方提供本合同约定服务，指定甲方认可的项目负责人提

供服务。甲方有权要求乙方更换项目负责人；乙方未经甲方同意，不得随意更换项目负责人，

否则，甲方有权解除合同。

**六、权利保证和权利归属**

1、乙方因履行本合同创作形成的资料/成果/作品的著作权、专利申请权、专利权及其他知

识产权归甲方所有，乙方可以保留其副本供乙方内部使用。未经甲方同意，乙方不得为本合

同以外的目的使用资料/成果/作品，否则，应当赔偿由此给甲方造成的所有损失。

1. 乙方保证其在提供服务和创作形成资料/成果/作品的过程中所使用的文件资料、软件、

信息等均可合法地用于本合同的执行；乙方保证其服务与服务成果不侵犯任何第三方的知识产权，不存在任何与此相关的争议；如甲方因使用本项目的服务与资料引起与第三方纠纷，产生的一切法律责任与费用由乙方承担。

**七、保密规定**

1、甲、乙双方在采购和履行合同过程中所获悉的对方属于保密的内容，双方均有保密义务。

2、 除非甲方事先同意，乙方不得直接和/或间接采取披露、泄露、转让、许可或其他任何

形式将保密信息提供给第三方，但根据有关法律、司法或行政程序需要披露的除外。

3、当出现下述情况时，本条对保密资料的限制不适用，即当保密资料：

1. 并非乙方的过错而已经进入公有领域的。
2. 已通过该方的有关记录证明是由乙方独立开发的。
3. 为法律要求乙方披露的，但乙方应在合理的时间提前通知甲方，使其得以采取其认为必要的保护措施。

4、如乙方违反本合同关于保密的约定，乙方应赔偿因此而给甲方造成的一切损失。

5、 本保密条款自保密资料提供或披露之日起至本合同终止或解除后 法律规定年限 内持续有效。

**八、不可抗力**

**1、** 若因火灾、水灾、地震等不可抗力原因，或其它不受甲乙双方控制的原因出现，致使本

合同中止履行或无法履行，受阻碍的一方应及时以书面形式通知对方，并提供书面证明，不

可抗力引起的后果及造成的损失由合同当事人协商处理。如果此不可抗力事件持续发生15

天以上，甲乙双方可以书面形式终止本合同，双方另有约定的除外。

1. 因发生不可抗力事件导致一方违约的，可以免除该违约方的违约责任。但该违约方迟延

履行义务后发生不可抗力的除外。

**九、合同的变更与解除**

1、甲乙双方均应按照本合同的约定履行权利和义务，经甲乙双方协商一致可以变更或解除

合同。

2、甲方的招标书具有同等法律效应。

3、在不改变合同其他条款的前提下，甲方根据实际需求在合同价款内与合同标的相同的货物或服务，乙方不得拒绝。甲方需要采购合同清单中没有的物品时，乙方承诺按市场价的90%供货；

4、本合同任何一方破产、解散，本合同自动终止。

**十、争议的解决方式**

1、本合同在履行过程中发生的争议, 由双方当事人协商解决；协商不成的, 按下列第（1）

种方式解决：

1. 向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼；
2. 向甲方所在地仲裁委员会按其仲裁规则申请仲裁。

**第十一条**  **其他事项**

1、 本合同自双方签字盖章之日起生效。

2、 本合同未尽事宜，由甲乙双方协商处理或另行签署补充协议，补充协议与本协议具有同

等的法律效力。

1. 本合同及所有附件、本项目的采购、响应文件、会议纪要、投标承诺和服务承诺、甲乙

双方商定的其他文件等均为本合同不可分割之一部分，且按照上述顺序进行解释。

4、 本合同正本一式 6 份，具有同等法律效力，甲方 4 份、乙方 2 份。

甲方（盖章）： 乙方(盖章)

法定代表人（签字）： 法定代表人（签字）：

授权代表人（签字）： 授权代表人（签字）：

年 月 日 年 月 日