

6 投标分项报价表（实质性格式）

## 投标分项报价表

项目编号/包号：JSZC-320400-CTZB-G2024-0334/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	捷科	300	手用中齿 300	20	支	13.00	260.00
2	修边刀片	iRvEOs	BK1010	BK1010	6	盒	116.00	696.00
3	修边刀片	iRvEOs	BK2010	BK2010	6	盒	116.00	696.00
4	修边刀片	iRvEOs	BK3010	BK3010	6	盒	87.00	522.00
5	中心钻	上工	A 型 3.15	A 型 3.15	6	盒	130.00	780.00
6	中心钻	上工	B 型 3.15	B 型 3.15	6	盒	187.00	1122.00
7	合金钻头	KDFT	D 直径：14	D 直径：14	6	支	650.00	3900.00
8	合金钻头	KDFT	D 直径：16	D 直径：16	6	支	748.00	4488.00
9	铣刀（提供样品）（核心产品）	KDFT	铝用铣刀 $\phi$ 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	铝用铣刀 $\phi$ 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
10	倒角刀（提供样品）	KDFT	倒角刀 $\Phi$ 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	倒角刀 $\Phi$ 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
11	铣刀	KDFT	$\Phi$ 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 $\leq$ 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	$\Phi$ 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 $\leq$ 65 度，开粗、精铣兼具，开粗性能稳	6	支	580.00	3480.00



			精加工, 加工出零件表面可达镜面效果, 粗糙度: $0.3 < ra < 0.5$	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: $0.3 < ra < 0.5$				
12	铣刀	KDFT	$\Phi 14*32*100L*4T$ 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: $0.3 < ra < 0.5$	$\Phi 14*32*100L*4T$ 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
13	铣刀	KDFT	$\Phi 16*35*100L*4T$ 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 $0.5 < ra < 0.8$	$\Phi 16*35*100L*4T$ 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
14	合金钻头 (提供样品)	KDFT	D 直径: 12	D 直径: 12	6	支	496.00	2976.00
15	麻花钻	双企	$\phi 3$	$\phi 3$	137	包	27.00	3699.00
16	麻花钻	双企	$\phi 4.2$	$\phi 4.2$	14	包	27.00	378.00



17	麻花钻	双企	φ4.3	φ4.3	10	包	27.00	270.00
18	麻花钻	双企	φ4.8	φ4.8	10	包	31.00	310.00
19	麻花钻	双企	φ5.0	φ5.0	10	包	31.00	310.00
20	麻花钻	双企	φ5.3	φ5.3	10	包	34.00	340.00
21	麻花钻	双企	φ5.4	φ5.4	10	包	34.00	340.00
22	麻花钻	双企	φ5.5	φ5.5	10	包	45.00	450.00
23	麻花钻	双企	φ5.8	φ5.8	66	包	45.00	2970.00
24	麻花钻	双企	φ6.0	φ6.0	14	包	67.00	938.00
25	麻花钻	双企	φ6.5	φ6.5	10	包	67.00	670.00
26	麻花钻	双企	φ7.8	φ7.8	29	包	75.00	2175.00
27	麻花钻	双企	φ9.8	φ9.8	24	包	88.00	2112.00
28	麻花钻	双企	φ10.0	φ10.0	10	包	88.00	880.00
29	麻花钻	双企	φ18.0	φ18.0	10	包	232.00	2320.00
30	手用铰刀	永庆	φ6H7	φ6H7	14	包	152.00	2128.00
31	手用铰刀	永庆	φ8H7	φ8H7	17	包	162.00	2754.00
32	手用铰刀	永庆	φ10H7	φ10H7	20	包	162.00	3240.00
33	手用铰刀	永庆	φ12H8	φ12H8	20	包	215.00	4300.00
34	三刃 90° 倒角刀含 钻	ZHUOYUN	直径 8.3 柄径 6	直径 8.3 柄径 6	22	把	33.00	726.00
35	三刃 90° 倒角刀含 钻	ZHUOYUN	直径 14 柄径 10	直径 14 柄径 10	36	把	36.00	1296.00
36	立铣刀	丰牌	φ12 (高速钢)	φ12 (高速钢)	1000	把	22.00	22000.00
37	立铣刀	丰牌	φ10 (高速钢)	φ10 (高速钢)	3328	把	19.00	63232.00
38	立铣刀	丰牌	φ8 (高速钢)	φ8 (高速钢)	400	把	16.00	6400.00
39	立铣刀	丰牌	φ6 (高速钢)	φ6 (高速钢)	400	把	12.00	4800.00
40	立铣刀	丰牌	φ5 (高速钢)	φ5 (高速钢)	22	把	12.00	264.00
41	立铣刀	丰牌	φ4 (高速钢)	φ4 (高速钢)	14	把	10.00	140.00
42	立铣刀	丰牌	φ2 (高速钢)	φ2 (高速钢)	14	把	10.00	140.00



43	立铣刀	丰牌	φ1 (高速钢)	φ1 (高速钢)	14	把	10.00	140.00
44	键槽立铣刀	丰牌	Ø6	Ø6	50	支	10.50	525.00
45	机用铰刀	永庆	φ10H7	φ10H7	115	支	45.00	5175.00
46	机用铰刀	永庆	φ12H7	φ12H7	76	支	49.00	3724.00
47	机用铰刀	永庆	φ16H8	φ16H8	42	支	60.00	2520.00
48	倒角刀含钴镀钛	ZHUOYUN	10x90°	10x90°	158	支	46.00	7268.00
49	倒角刀	ZHUOYUN	10xR3	10xR3	86	支	38.00	3268.00
50	麻花钻	双企	φ9.8	φ9.8	245	支	12.50	3062.50
51	麻花钻	双企	φ9.6	φ9.6	14	支	12.50	175.00
52	麻花钻	双企	φ11.8	φ11.8	187	支	21.00	3927.00
53	麻花钻	双企	φ15.8	φ15.8	29	支	45.00	1305.00
54	高速钢球刀	西南	R5	R5	89	支	31.00	2759.00
55	沉孔钻头	西南	φ5.5/φ9.5	φ5.5/φ9.5	14	支	32.00	448.00
56	沉孔钻头	西南	φ6.6/φ11	φ6.6/φ11	14	支	41.00	574.00
57	YT15 硬质合金 90° 车刀	株钻	20×20	20×20	173	把	13.00	2249.00
58	YT15 硬质合金 45° 车刀	株钻	20×20	20×20	76	把	13.00	988.00
59	YT15 硬质合金三角形螺纹刀	株钻	20×20	20×20	72	把	13.00	936.00
60	切槽刀片	WUSU	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, 导成角 15°, K 种硬质合金。	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, 导成角 15°, K 种硬质合金。	6	盒	635.00	3810.00
61	高速钢车刀	哈二	6×16×200	6×16×200	490	把	38.00	18620.00

62	高速钢车刀	哈二	14×14×200	14×14×200	128	把	58.00	7424.00
63	高速钢车刀	哈二	16×16×200	16×16×200	108	把	45.00	4860.00
64	中心钻	上工	A3 (10支/盒)	A3 (10支/盒)	22	盒	62.00	1364.00
65	硬质合金立铣刀	ZHUOYUN	φ12 刃长 35mm	φ12 刃长 35mm	48	支	107.00	5136.00
66	硬质合金立铣刀	ZHUOYUN	φ16	φ16	115	支	107.00	12305.00
67	硬质合金立铣刀	ZHUOYUN	φ14	φ14	101	支	82.00	8282.00
68	硬质合金立铣刀	ZHUOYUN	φ12	φ12	29	支	280.00	8120.00
69	硬质合金立铣刀	ZHUOYUN	φ10	φ10	29	支	255.00	7395.00
70	硬质合金立铣刀	ZHUOYUN	φ6	φ6	43	支	92.00	3956.00
71	硬质合金90°倒角铣刀	ZHUOYUN	φ10	φ10	22	支	96.00	2112.00
72	键槽铣刀	丰牌	φ8	φ8	474	支	21.00	9954.00
73	键槽铣刀	丰牌	φ12	φ12	32	支	22.00	704.00
74	T型槽铣刀	ZHUOYUN	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
75	铣刀刀片	株钻	4160511/YT15	4160511/YT15	24	盒	153.00	3672.00
76	铣刀刀片	株钻	4160511/YW1	4160511/YW1	12	盒	153.00	1836.00
77	95°外圆车刀片钢用	WUSU	WNMG080404	WNMG080404	14	片	27.00	378.00
78	直柄麻花钻	双企	φ12.0	φ12.0	16	支	20.00	320.00
79	直柄麻花钻	双企	φ8.5	φ8.5	16	支	14.00	224.00
80	直柄麻花钻	双企	φ7.8	φ7.8	16	支	14.00	224.00
81	直柄麻花钻	双企	φ6.8	φ6.8	16	支	12.00	192.00
82	直柄麻花钻	双企	φ5.8	φ5.8	16	支	10.00	160.00

83	直柄麻花钻	双企	φ 5.0	φ 5.0	16	支	11.00	176.00
84	机用铰刀	上工	φ 8H7	φ 8H7	16	支	40.00	640.00
85	机用铰刀	上工	φ 6H7	φ 6H7	16	支	38.00	608.00
86	95° 外圆刀片钢用	WUSU	WNMG080404 (10片/盒)	WNMG080404 (10片/盒)	282	片	27.00	7614.00
87	35° 菱形刀片钢用	WUSU	VNMG160404 (10片/盒)	VNMG160404 (10片/盒)	171	片	28.00	4788.00
88	3mm 切断刀片钢用	WUSU	MGMN300 (10片/盒)	MGMN300 (10片/盒)	266	片	25.00	6650.00
89	菱形内孔刀片钢用	WUSU	CCMT09T304 (10片/盒)	CCMT09T304 (10片/盒)	230	片	25.00	5750.00
90	普通外螺纹刀片钢用	WUSU	16ERAG60 (10片/盒)	16ERAG60 (10片/盒)	163	片	25.00	4075.00
91	普通内螺纹刀片钢用	WUSU	16IRAG60 (10片/盒)	16IRAG60 (10片/盒)	79	片	25.00	1975.00
92	圆刀片钢用	WUSU	RPMT 1204MOE (10片/盒)	RPMT 1204MOE (10片/盒)	29	片	13.00	377.00
93	45° 可转位车刀刀片钢用	WUSU	snmg120404 10片/盒	snmg120404 10片/盒	58	盒	260.00	15080.00
94	90° 外圆可转位车刀刀片钢用	WUSU	tnmg160404r 10片/盒	tnmg160404r 10片/盒	58	盒	267.00	15486.00
95	3mm 切槽刀片钢用	WUSU	mgmn300 10片/盒	mgmn300 10片/盒	17	盒	267.00	4539.00
96	镗孔刀片钢用	WUSU	ccmt09t304 10片/盒	ccmt09t304 10片/盒	17	盒	250.00	4250.00
97	45° 可转位车刀刀垫	WUSU	含刀垫、螺钉	含刀垫、螺钉	333	套	7.00	2331.00
98	90° 外圆可转位车刀刀垫	WUSU	含刀垫、螺钉	含刀垫、螺钉	333	套	7.00	2331.00
99	三角形外螺纹车刀刀片	WUSU	P=2mm	P=2mm	14	盒	250.00	3500.00
100	三角形外螺纹车刀刀垫	WUSU	含刀垫、螺钉	含刀垫、螺钉	95	套	5.00	475.00



101	外梯形螺 纹刀片钢 用	WUSU	22 IR 6 TR-BMC (10 片/盒)	22 IR 6 TR-BMC (10片/盒)	32	片	33.00	1056.00
102	U 钻	WUSU	SP 型: 4D 20.5-25	SP 型: 4D 20.5-25	6	把	134.00	804.00
103	U 钻刀片	WUSU	SPMG 060204 钢用 (10片/盒)	SPMG 060204 钢用 (10片/ 盒)	32	片	24.00	768.00
104	车床辅助 刀座	WUSU	中心高 25-内孔 25	中心高 25-内 孔 25	5	个	78.00	390.00
105	球刀刀片	WUSU	紫色 MRMN300 宽 3.0 R1.5 不锈钢	紫色 MRMN300 宽 3.0 R1.5 不 锈钢	16	片	22.00	352.00
106	内梯形螺 纹刀片	WUSU	22 ER 6 TR-BMC (10 片/盒)	22 ER 6 TR-BMC (10片/盒)	32	片	33.00	1056.00
107	麻花钻	双企	φ3	φ3	340	支	1.30	442.00
108	麻花钻	双企	φ4	φ4	100	支	1.80	180.00
109	麻花钻	双企	φ4.2	φ4.2	150	支	2.60	390.00
110	麻花钻	双企	φ4.8 (加长) 总 长 L132、刃长 87	φ4.8 (加长) 总长 L132、刃 长 87	24	支	70.00	1680.00
111	麻花钻	双企	φ5	φ5	50	支	3.20	160.00
112	麻花钻	双企	φ5.2	φ5.2	72	支	3.20	230.40
113	麻花钻	双企	φ5.5	φ5.5	26	支	4.30	111.80
114	麻花钻	双企	φ5.8 (加长) 总 长 L139、刃长 91	φ5.8 (加长) 总长 L139、刃 长 91	24	支	78.00	1872.00
115	麻花钻	双企	φ5.8	φ5.8	28	支	4.30	120.40
116	麻花钻	双企	φ6.5	φ6.5	24	支	6.00	144.00
117	麻花钻	双企	φ6.8	φ6.8	12	支	4.50	54.00
118	麻花钻	双企	φ7.8	φ7.8	50	支	7.00	350.00
119	麻花钻	双企	φ9.8	φ9.8	74	支	9.00	666.00
120	二级阶梯 钻 (高速 钢)	ZHUOYUN	φ5.5/φ11	φ5.5/φ11	62	支	55.00	3410.00
121	机用铰刀	永庆	φ5H7	φ5H7	50	支	23.00	1150.00
122	机用铰刀	永庆	φ6H7	φ6H7	100	支	24.00	2400.00

123	机用铰刀	永庆	Φ5H7（加长）总长 L120、刃长 23	Φ5H7（加长）总长 L120、刃长 23	24	支	23.00	552.00
124	机用铰刀	永庆	Φ6H7（加长）总长 L120、刃长 26	Φ6H7（加长）总长 L120、刃长 26	24	支	24.00	576.00
125	机用铰刀	永庆	Φ8H7	Φ8H7	48	支	25.00	1200.00
126	机用铰刀	永庆	Φ10H7	Φ10H7	134	支	28.00	3752.00
127	立铣刀	ZHUOYUN	Φ10（硬质合金）	Φ10（硬质合金）	90	支	250.00	22500.00
128	立铣刀	ZHUOYUN	Φ16（高速钢）	Φ16（高速钢）	36	支	490.00	17640.00
129	立铣刀	ZHUOYUN	Φ12（高速钢）	Φ12（高速钢）	36	支	280.00	10080.00
130	立铣刀	ZHUOYUN	Φ14（高速钢）	Φ14（高速钢）	36	支	351.00	12636.00
131	立铣刀	ZHUOYUN	Φ12（硬质合金）	Φ12（硬质合金）	90	支	280.00	25200.00
132	立铣刀	ZHUOYUN	Φ14（硬质合金）	Φ14（硬质合金）	36	支	352.00	12672.00
133	键槽铣刀	ZHUOYUN	Φ8（硬质合金）	Φ8（硬质合金）	36	支	147.00	5292.00
134	键槽铣刀	ZHUOYUN	Φ6（硬质合金）	Φ6（硬质合金）	36	支	92.00	3312.00
135	立铣刀	ZHUOYUN	Φ4（硬质合金）	Φ4（硬质合金）	36	支	81.00	2916.00
136	麻花钻	双企	Φ15.8	Φ15.8	16	支	29.00	464.00
137	麻花钻	双企	Φ12	Φ12	16	支	9.00	144.00
138	机用铰刀	双企	Φ16H7	Φ16H7	16	支	62.00	992.00
139	直柄麻花钻	双企	Φ5.0	Φ5.0	70	支	10.00	700.00
140	直柄麻花钻	双企	Φ6.5	Φ6.5	70	支	11.50	805.00
141	直柄麻花钻	双企	Φ7.8	Φ7.8	70	支	13.00	910.00
142	麻花钻	双企	Φ9.8	Φ9.8	70	支	12.00	840.00
143	麻花钻	双企	Φ12	Φ12	45	支	10.00	450.00
144	手用铰刀	永庆	Φ10H7	Φ10H7	45	支	115.00	5175.00
145	圆板牙	上工	M12	M12	35	支	17.00	595.00
146	直柄麻花钻	双企	Φ10.5	Φ10.5	70	支	21.00	1470.00



147	铤孔钻	ZHUOYUN	φ12 90°	φ12 90°	35	支	22.00	770.00
148	柱形铤孔钻	ZHUOYUN	M6 (6.2×11×10×58)	M6 (6.2×11×10×58)	35	支	25.00	875.00
...								
...								
合 计								538995.1

- 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）：天宁区茶山巨泰科教设备经营部

日期：2024 年 10 月 30 日

