

六、分项报价表

项目编号: CZZCG2026017 项目名称: 江苏省常州技师学院机械类竞赛用耗材采购项目

报价单位: 人民币元

序号	产品名称	品牌	规格型号	技术参数	产地	单位	数量	单价	总价
1	Q235 板料	鞍钢	130mm×100mm×10mm	130mm×100mm×10mm 六面对边平行, 相互垂直, 正公差+0.2mm	中国	块	25	47.50	1187.5
2	45#板料	鞍钢	130mm×100mm×10mm	130mm×100mm×10mm 六面对边平行, 相互垂直, 正公差+0.2mm	中国	块	50	47.50	2375
3	45#块料	鞍钢	50mm×50mm×30mm	50mm×50mm×30mm 六面对边平行, 相互垂直, 正公差+0.2mm	中国	块	25	28.50	712.5
4	45#圆棒料	鞍钢	Φ60±0.05mm×10mm±0.02mm	Φ60±0.05mm×10mm±0.02mm	中国	块	50	38.00	1900
5	45#板料	鞍钢	130mm×100mm×12mm	130mm×100mm×12mm 六面对边平行, 相互垂直, 正公差+0.2mm	中国	块	25	47.50	1187.5
6	塞尺	晶花	0.02-1mm 17片	0.02-1mm 17片	中国	把	2	9.03	18.05
7	内六角扳手 9 件套	世达	1.5-10mm	1.5-10mm, 9 件 L 型加长球头内六角扳手; SCVM+铬钼钢材质; 全抛光镀铬	中国	套	2	18.53	37.05
8	平锉刀	沪工	12 英寸	粗齿; 12 英寸; 高碳钢; 热处理强化; 侧面双纹; 刃边单纹; 呈矩形截面	中国	把	5	370.50	1852.5
9	平锉刀	百固	12 英寸	粗齿 30TPI; 12 英寸; 宽度 29.3mm; 厚度 7.8mm; 矩形截面, 一侧为安全边, 两面双纹、两端略收窄; 高碳铬合金钢, 硬度 HRC 63-65; 带标准舌柄	中国	把	5	465.50	2327.5
10	平锉刀	沪工	10 英寸	粗齿 30TPI; 10 英寸; 宽度 25.3mm; 厚度 6.3mm; 矩形截面, 一侧为安全边, 两面双纹、两端略收窄; 高碳铬合金钢, 硬度 HRC 63-65; 带标准舌柄	中国	把	5	418.00	2090

11	平锉刀	沪工	8 英寸	中齿 51TPI; 8 英寸; 宽度 21.3mm; 厚度 4.8mm; 矩形截面, 一侧为安全边, 两面双纹、两端略收窄; 高碳铬合金钢, 硬度 HRC 63-65; 带标准舌柄	中国	把	5	413.25	2066.25
12	平锉刀	沪工	6 英寸	中齿 51TPI; 6 英寸; 宽度 18.5mm; 厚度 4.0mm; 矩形截面, 一侧为安全边, 两面双纹、两端略收窄; 高碳铬合金钢, 硬度 HRC 63-65; 带标准舌柄	中国	把	5	389.50	1947.5
13	手持铰刀	中一工	φ 5H7mm	φ 5H7mm	中国	把	5	123.50	617.5
14	手持铰刀	中一工	φ 6H7mm	φ 6H7mm	中国	把	5	142.50	712.5
15	手持铰刀	中一工	φ 8H7mm	φ 8H7mm	中国	把	5	180.50	902.5
16	麻花钻	中一工	φ 3mm	φ 3mm	中国	支	10	7.13	71.25
17	麻花钻	中一工	φ 4.2mm	φ 4.2mm	中国	支	10	11.88	118.75
18	麻花钻	中一工	φ 5mm	φ 5mm	中国	支	10	14.25	142.5
19	麻花钻	中一工	φ 5.8mm	φ 5.8mm	中国	支	5	16.63	83.125
20	麻花钻	中一工	φ 6.8mm	φ 6.8mm	中国	支	5	19.00	95
21	麻花钻	中一工	φ 7.8mm	φ 7.8mm	中国	支	5	23.75	118.75
22	麻花钻	中一工	φ 8.5mm	φ 8.5mm	中国	支	5	27.55	137.75
23	定点钻	中一工	D3	D3	中国	把	5	52.25	261.25
24	定点钻	中一工	D4	D4	中国	把	5	61.75	308.75
25	攻牙油	sks	1400g	1400g	中国	把	5	47.50	237.5
26	手套	3M	L 码	L 码	中国	把	10	33.25	332.5
27	涂层钻	苏氏	3.0mm	直径 3.0mm; 高钴高速钢+镀钛图层; 135° 自定心钻尖; 耐热、耐磨; 短刃型、刚性好、振动小	中国	把	10	32.30	323
28	高精 V 槽钻	苏氏	3.0mm	直径 3.0mm; 特殊修薄钻尖; 140° 顶角; AQEX 图层、耐热耐磨; 短刃、粗芯厚、振动小、不易断	中国	把	5	228.00	1140
29	高精 V 槽钻	苏氏	4.0mm	直径 4.0mm; 特殊修薄钻尖; 140° 顶角; AQEX 图层、耐热耐磨; 短刃、粗芯厚、振动小、不易断	中国	把	5	235.13	1175.625
30	护目镜	3M	/	/	中国	把	2	71.25	142.5

31	硬质合金样冲	世达	直径 12mm	直径 12mm 八角形柄、防滑易握；硬质合金尖头；特殊合金弹簧钢柄部；适合 HRC>40 的硬度钢材	中国	支	2	237.50	475
32	红宝石油石	REETEC	200×50×25mm	200×50×25mm	中国	支	10	71.25	712.5
33	锯条	钢花	18T	18T	中国	支	25	13.30	332.5
34	螺旋丝锥	中一工	M5	M5 螺旋槽丝锥；含钴高速钢；常规本色；适用盲孔加工	中国	支	2	40.38	80.75
35	螺旋丝锥	中一工	M5	M5 螺旋槽丝锥、ST 型；材质为粉末高速钢；本色氧化处理涂层；适用盲孔加工	中国	支	2	45.13	90.25
36	螺旋丝锥	中一工	M6	M6	中国	支	2	57.00	114
37	螺旋丝锥	中一工	M8	M8	中国	支	2	75.05	150.1
38	英示 V 型架	英示	100mm×33mm×52mm	100mm×33mm×52mm	中国	个	2	475.00	950
39	高精铝合金锯弓	世达	/	/	中国	把	2	275.50	551
40	精密针规	WASTOP	φ5mm×50mm±0.001mm	φ5mm×50mm±0.001mm	中国	支	10	23.75	237.5
41	精密针规	WASTOP	φ6mm×50mm±0.001mm	φ6mm×50mm±0.001mm	中国	支	10	23.75	237.5
42	精密针规	WASTOP	φ8mm×50mm±0.001mm	φ8mm×50mm±0.001mm	中国	支	10	28.50	285
43	精密针规	WASTOP	φ10mm×50mm±0.001mm	φ10mm×50mm±0.001mm	中国	支	10	28.50	285
44	精密针规	WASTOP	φ12mm×50mm±0.001mm	φ12mm×50mm±0.001mm	中国	支	10	28.50	285
45	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.02mm	304 不锈钢 0.02mm	中国	片	15	0.95	14.25
46	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.03mm	304 不锈钢 0.03mm	中国	片	15	0.95	14.25
47	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.05mm	304 不锈钢 0.05mm	中国	片	15	0.95	14.25
48	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.1mm	304 不锈钢 0.1mm	中国	片	15	1.43	21.375
49	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.15mm	304 不锈钢 0.15mm	中国	片	15	1.43	21.375
50	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.2mm	304 不锈钢 0.2mm	中国	片	15	1.43	21.375

51	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.3mm	304 不锈钢 0.3mm	中国	片	15	1.43	21.375
52	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 0.5mm	304 不锈钢 0.5mm	中国	片	15	1.43	21.375
53	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 1mm	304 不锈钢 1mm	中国	片	15	1.90	28.5
54	调整垫片	豪翔	304 不锈钢 2mm	304 不锈钢 2mm	中国	片	15	1.90	28.5
55	零件收纳盒	羽佳	3 格	3 格	中国	个	2	7.13	14.25
56	多用途工业用擦拭纸	秦硕	白 30×35cm, 一盒 4 卷, 每卷 500 张	白 30×35cm, 一盒 4 卷, 每卷 500 张	中国	盒	2	71.25	142.5
57	机用铰刀	WASTOP	φ 5H7	直径为 φ 5H7 四刃直槽硬质合金铰刀无涂层; 表面粗糙度能达到 Ra0.2-1.6um; 材质为超细晶粒硬质合金	中国	支	5	133.00	665
58	机用铰刀	WASTOP	φ 6H7	直径为 φ 6H7 四刃直槽硬质合金铰刀无涂层; 表面粗糙度能达到 Ra0.2-1.6um; 材质为超细晶粒硬质合金	中国	支	5	152.00	760
59	机用铰刀	WASTOP	φ 8H7	直径为 φ 8H7 四刃直槽硬质合金铰刀无涂层; 表面粗糙度能达到 Ra0.2-1.6um; 材质为超细晶粒硬质合金	中国	支	5	180.50	902.5
60	机用铰刀	WASTOP	φ 10H7	直径为 φ 10H7 四刃直槽硬质合金铰刀无涂层; 表面粗糙度能达到 Ra0.2-1.6um; 材质为超细晶粒硬质合金	中国	支	5	199.50	997.5
61	刮刀	VASY	铲刮 (定制)	铲刮 (定制)	中国	把	1	342.00	342
62	刮刀	VASY	粗刮 (定制)	粗刮 (定制)	中国	把	1	342.00	342
63	刮刀	VASY	精刮 (定制)	精刮 (定制)	中国	把	1	342.00	342
64	刮刀	VASY	细刮 (定制)	细刮 (定制)	中国	把	1	342.00	342
65	定位钻	WASTOP	3×90°	3×90°	中国	支	2	37.05	74.1
66	多功能修边器	世达	两件套	两件套	中国	个	2	40.85	81.7
67	划针	WASTOP	钨钢合金	钨钢合金	中国	支	2	142.50	285

68	带表游标卡尺卡尺	恒量	量程 0-200mm	量程 0-200mm、精度 0.01mm、一圈量程 1mm； 不锈钢尺身与量爪；量爪长 50mm、上爪 24.5mm 可测内外径；外径、内径、深度、台 阶四用	中国	把	1	570.00	570
69	杠杆百分表	恒量	0-0.8mm	水平型杠杆百分表；测量范围 0-0.8mm；分度 值 0.01mm；全量程误差 ±8um；表盘 0-40-0 对称刻度，360° 旋转；红宝石球头、宝石轴 承、带 O 型圈、防磁	中国	个	1	475.00	475
70	刀口尺	恒量	150×100mm 00 级	150×100mm 00 级	中国	个	1	475.00	475
71	万能角度尺	恒量	0-320°	0-320°	中国	把	1	475.00	475
72	刀口平尺	恒量	125mm 00 级	125mm 00 级	中国	把	1	190.00	190
73	正玄规	英示	130×30mm	中心距 100mm；工作台尺寸 130×30mm；合金 工具钢，HRC 58-60 淬火硬化；带安装孔；0 级精度	中国	个	1	1330.00	1330
74	刀口尺	上工	40×28 00 级	40×28 00 级	中国	个	1	190.00	190
75	导线	起帆	BVR 0.5mm ² 黄绿双色	BVR 0.5mm ² 黄绿双色	中国	米	1000	0.52	522.5
76	导线	起帆	BVR 0.5mm ² 蓝色	BVR 0.5mm ² 蓝色	中国	米	1000	0.52	522.5
77	导线	起帆	BVR 0.5mm ² 白色	BVR 0.5mm ² 白色	中国	米	1000	0.52	522.5
78	导线	起帆	BVR 0.5mm ² 黑色	BVR 0.5mm ² 黑色	中国	米	1000	0.52	522.5
79	导线	起帆	BVR 0.75mm ² 黑色	BVR 0.75mm ² 黑色	中国	米	1000	0.59	593.75
80	导线	起帆	BVR 0.75mm ² 绿色	BVR 0.75mm ² 绿色	中国	米	1000	0.59	593.75
81	导线	起帆	BVR 0.75mm ² 黄色	BVR 0.75mm ² 黄色	中国	米	1000	0.59	593.75
82	导线	起帆	BVR 0.75mm ² 红色	BVR 0.75mm ² 红色	中国	米	2000	0.59	1187.5
83	导线	起帆	BVR 0.75mm ² 蓝色	BVR 0.75mm ² 蓝色	中国	米	2000	0.59	1187.5
84	导线	起帆	BVR 0.75mm ² 黄绿双色	BVR 0.75mm ² 黄绿双色	中国	米	1500	0.59	890.625
85	导线	起帆	BVR 1.5mm ² 蓝色	BVR 1.5mm ² 蓝色	中国	米	500	0.95	475
86	导线	起帆	BVR 1.5mm ² 红色	BVR 1.5mm ² 红色	中国	米	500	0.95	475
87	导线	起帆	BVR 1.5mm ² 黄绿双色	BVR 1.5mm ² 黄绿双色	中国	米	500	0.95	475
88	内六角螺丝	豪翔	M2.5×15mm	M2.5×15mm	中国	只	50	0.24	11.875

89	内六角螺丝	豪翔	M3×12mm	M3×12mm	中国	只	50	0.24	11.875
90	内六角螺丝	豪翔	M3×15mm	M3×15mm	中国	只	50	0.24	11.875
91	内六角螺丝	豪翔	M4×10mm	M4×10mm	中国	只	50	0.24	11.875
92	内六角螺丝	豪翔	M5×12mm	M5×12mm	中国	只	50	0.24	11.875
93	内六角螺丝	豪翔	M5×16mm	M5×16mm	中国	只	50	0.24	11.875
94	内六角螺丝	豪翔	M3×20mm	M3×20mm	中国	只	50	0.24	11.875
95	内六角螺丝	豪翔	M4×12mm	M4×12mm	中国	只	50	0.24	11.875
96	内六角螺丝	豪翔	M4×20mm	M4×20mm	中国	只	50	0.24	11.875
97	内六角螺丝	豪翔	M5×60mm	M5×60mm	中国	只	50	0.24	11.875
98	圆头内六角	豪翔	M6×10mm	M6×10mm	中国	只	50	0.24	11.875
99	圆头内六角	豪翔	M8×15mm	M8×15mm	中国	只	50	0.24	11.875
100	滑块	豪翔	M3	M3	中国	只	50	0.38	19
101	滑块	豪翔	M4	M4	中国	只	50	0.38	19
102	滑块	豪翔	M5	M5	中国	只	50	0.38	19
103	滑块	豪翔	M6	M6	中国	只	50	0.38	19
104	沉头内六角	豪翔	M6×8mm	M6×8mm	中国	只	50	0.29	14.25
105	沉头内六角	豪翔	M8×15mm	M8×15mm	中国	只	50	0.29	14.25
106	电子钳	老A	SK5 材质, 5 寸, 刀头 倾角 21°	SK5 材质, 5 寸, 刀头 倾角 21°	中国	把	2	5.70	11.4

107	腰包	得力	27×14×19cm 牛津布 工具腰包	27×14×19cm 牛津布工具腰包	中国	只	1	28.50	28.5
108	冷压端子	可达	E0508	E0508	中国	只	2500	0.03	83.125
109	冷压端子	可达	E7508	E7508	中国	包	2500	0.03	83.125
110	冷压端子	可达	E1508	E1508	中国	包	2500	0.03	83.125
111	扎带	永达	4×150mm 黑色	4×150mm 黑色	中国	根	5000	0.02	118.75
112	气管	凡客	4×2.5mm	4×2.5mm	中国	米	100	3.33	332.5
113	气管	凡客	6×4mm	6×4mm	中国	米	100	3.80	380
114	除锈剂	WD40	100ml	100ml	中国	瓶	1	23.75	23.75
115	网线	普联	超五类0.45室内灰色	超五类0.45室内灰色	中国	米	50	1.43	71.25
116	水晶头	普联	真纯铜加厚镀金【超五类-工程款】100颗	真纯铜加厚镀金【超五类-工程款】100颗	中国	包	2	33.25	66.5
117	笔型气缸	SMC	缸径6mm,行程40mm,附磁石,轴向进气型	缸径6mm,行程40mm,附磁石,轴向进气型	中国	只	1	25.18	25.175
118	16位输入输出端子台	SIRON	弹片式接线端子台,16组3P接口,可接2线/3线制的型号,带指示灯	弹片式接线端子台,16组3P接口,可接2线/3线制的型号,带指示灯	中国	只	2	61.75	123.5
119	8路PLC输入输出端子台	SIRON	弹片式接线端子台,8组3P接口,可接2线/3线制的型号,带指示灯	弹片式接线端子台,8组3P接口,可接2线/3线制的型号,带指示灯	中国	只	2	54.63	109.25
120	10路端子台	SIRON	弹片式接线端子台,10位,对应10P MIL插头	弹片式接线端子台,10位,对应10P MIL插头	中国	只	2	37.05	74.1
121	中转端子台32位	SIRON	32位中转端子台,采用40P MIL插头作为进线,分出2组16位的20P MIL插头	32位中转端子台,采用40P MIL插头作为进线,分出2组16位的20P MIL插头	中国	只	2	60.80	121.6
122	40位弹片式端子台	SIRON	弹片式接线端子台,40位,对应40P MIL插头	弹片式接线端子台,40位,对应40P MIL插头	中国	只	2	64.13	128.25

123	20位弹片式端子台	SIRON	弹片式接线端子台, 20位, 对应20P MIL 插头	弹片式接线端子台, 20位, 对应20P MIL 插头	中国	只	2	41.80	83.6
124	限位槽型感应带线开关	泓川	U槽型光电开关, 导线引出型, PNP 输出 DC5~24V (50mA 以下), 遮光/入光时 ON 信号可切换, 入光时指示灯亮, 紧密安装型, 检测距离 5mm	U槽型光电开关, 导线引出型, PNP 输出 DC5~24V (50mA 以下), 遮光/入光时 ON 信号可切换, 入光时指示灯亮, 紧密安装型, 检测距离 5mm	中国	只	2	22.33	44.65
125	电磁阀	AirTAC	二位五通电磁阀, 单电控, 接管口径 1/8", DC24V, 端子式接电, 自带 0.5 米线, 最高动作频率 5 次/秒, 工作介质为空气, 内部引导式动作	二位五通电磁阀, 单电控, 接管口径 1/8", DC24V, 端子式接电, 自带 0.5 米线, 最高动作频率 5 次/秒, 工作介质为空气, 内部引导式动作	中国	只	2	41.80	83.6
126	电缆线	SIRON	MIL 电缆线, CN1: 34P, CN2: 34P, 线长 3 米	MIL 电缆线, CN1: 34P, CN2: 34P, 线长 3 米	中国	根	2	62.23	124.45
127	电缆线	SIRON	MIL 电缆线, CN1: 40P, CN2: 40P, 线长 3 米	MIL 电缆线, CN1: 40P, CN2: 40P, 线长 3 米	中国	根	2	54.63	109.25
128	电缆线	SIRON	MIL 电缆线, CN1: 20P, CN2: 20P, 线长 3 米	MIL 电缆线, CN1: 20P, CN2: 20P, 线长 3 米	中国	根	2	48.45	96.9
129	记号笔	得力	12 支/盒, 双头, 1.2mm/0.5mm	12 支/盒, 双头, 1.2mm/0.5mm	中国	盒	5	21.38	106.875
130	45#圆棒料	鞍钢	$\phi 20 \times 450\text{mm}$	$\phi 20 \times 450\text{mm}$	中国	根	50	20.90	1045
131	45#圆棒料	鞍钢	$\phi 30 \times 450\text{mm}$	$\phi 30 \times 450\text{mm}$	中国	根	100	22.80	2280

132	45#圆棒料	鞍钢	φ 35×450mm	φ 35×450mm	中国	根	75	23.75	1781.25
133	45#圆棒料	鞍钢	φ 40×450mm	φ 40×450mm	中国	根	100	18.53	1852.5
134	45#圆棒料	鞍钢	φ 45×450mm	φ 45×450mm	中国	根	100	26.60	2660
135	45#圆棒料	鞍钢	φ 50×450mm	φ 50×450mm	中国	根	100	25.65	2565
136	45#圆棒料	鞍钢	φ 55×450mm	φ 55×450mm	中国	根	75	28.50	2137.5
137	45#圆棒料	鞍钢	φ 60×450mm	φ 60×450mm	中国	根	50	32.30	1615
138	419 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 30×450mm	φ 30×450mm	中国	根	25	108.78	2719.375
139	419 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 35×450mm	φ 35×450mm	中国	根	25	114.00	2850
140	419 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 40×450mm	φ 40×450mm	中国	根	40	119.70	4788
141	419 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 50×450mm	φ 50×450mm	中国	根	40	131.58	5263
142	304 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 30×450mm	φ 30×450mm	中国	根	25	24.70	617.5
143	304 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 35×450mm	φ 35×450mm	中国	根	25	27.55	688.75
144	304 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 40×450mm	φ 40×450mm	中国	根	50	29.93	1496.25
145	304 不锈钢圆棒料	鞍钢	φ 50×450mm	φ 50×450mm	中国	根	50	33.25	1662.5
146	碳钢焊接方管	鞍钢	40×40×2mm	40×40×2mm	中国	根	150	40.38	6056.25
147	6061 铝块	西南	110×90×30mm	110×90×30mm	中国	块	150	24.70	3705
148	6061 铝块	西南	110×70×30mm	110×70×30mm	中国	块	150	21.85	3277.5

149	6061 铝块	西南	70×60×35mm	70×60×35mm	中国	块	100	16.63	1662.5
150	6061 铝块	西南	140×105×30mm	140×105×30mm	中国	块	100	23.75	2375
151	6061 铝块	西南	105×105×50mm	105×105×50mm	中国	块	100	30.88	3087.5
152	6061 铝块	西南	150×48×35mm	150×48×35mm	中国	块	150	23.75	3562.5
153	6061 铝块	西南	210x140x15mm	210x140x15mm	中国	块	50	38.95	1947.5
154	钢用高效钨钢平底铣刀	VASY	Φ 8*20*60L*4T	Φ 8*20*60L*4T	中国	支	40	137.75	5510
155	钢用高效钨钢平底铣刀	VASY	Φ 10*25*75L*4T	Φ 10*25*75L*4T	中国	支	90	174.80	15732
156	钢用高效钨钢平底铣刀	狮王	Φ 12*30*75L*4T	Φ 12*30*75L*4T	中国	支	90	211.38	19023.75
157	铝用高效钨钢平底铣刀	VASY	Φ 8*20*60L*3T	Φ 8*20*60L*3T	中国	支	50	117.80	5890
158	铝用高效钨钢平底铣刀	VASY	Φ 10*25*75L*3T	Φ 10*25*75L*3T	中国	支	75	174.80	13110
159	铝用高效钨钢平底铣刀	狮王	Φ 12*30*75L*3T	Φ 12*30*75L*3T	中国	支	75	211.38	15853.125
160	0 型冷压端子	可达	RV1.25-3	RV1.25-3	中国	个	250	0.02	5.9375
161	双极管型端子	可达	TE7508	TE7508	中国	个	2000	0.04	76
162	扎带	永达	CV-300SB 白色	CV-300SB 白色	中国	个	2500	0.02	59.375
163	扎带	永达	CV-292SB 白色	CV-292SB 白色	中国	个	2500	0.02	59.375
164	鼻叉型冷压端子	可达	SV1.25-3	SV1.25-3	中国	个	2000	0.03	66.5

165	2A12 T4 铝块	西南	100±0.2×100±0.2 ×50±0.2	100±0.2×100±0.2×50±0.2	中国	块	300	38.02	11407.125
166	2A12 T4 铝块	西南	150±0.2×100±0.2 ×50±0.2	150±0.2×100±0.2×50±0.2	中国	块	300	48.83	14647.575
167	6061 T6 铝块	西南	100±0.2×100±0.2 ×50±0.2	100±0.2×100±0.2×50±0.2	中国	块	300	35.11	10533.6
168	6061 T6 铝块	西南	150±0.2×100±0.2 ×50±0.2	150±0.2×100±0.2×50±0.2	中国	块	300	46.49	13946.475
169	2A12 铝棒加工料	西南	∅50±0.2×200±0.2	∅50±0.2×200±0.2	中国	根	250	27.34	6834.0625
170	45 钢块	鞍钢	150*100*50mm	150*100*50mm	中国	块	150	31.33	4699.65
171	7075 铝块	西南	150*75*50mm	150*75*50mm	中国	块	25	44.83	1120.64375
172	7075 铝块	西南	130*70*40mm	130*70*40mm	中国	块	25	30.96	774.0125
173	铝用铣刀	WASTOP	∅16*45*150*3T	高性能铝用铣刀规格: ∅16*45*150*3T 技术指标: 刃长 45mm, 全长 150mm, 柄径 16mm, 3 刃, 有效切深 45mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处, 理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度 ±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	266.00	5320
174	铝用铣刀	WASTOP	∅12*50*100*3T	高性能铝用铣刀规格: ∅12*50*100*3T 技术指标: 刃长 50mm, 全长 100mm, 柄径 12mm, 3 刃, 有效切深 50mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度 ±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	160.55	3211

175	铝用铣刀	WASTOP	Φ12*35*100*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ12*35*100*3T 技术指标: 刃长 30mm, 全长 100mm, 柄径 12mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 35mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	60	160.55	9633
176	铝用铣刀	WASTOP	Φ10*30*100*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ10*30*100*3T 技术指标: 刃长 25mm, 全长 100mm, 柄径 10mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 30mm, . 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	60	116.38	6982.5
177	铝用铣刀	WASTOP	Φ8*32*75*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ8*32*75*3T 技术指标: 刃长 32mm, 全长 75mm, 柄径 8mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 32mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	66.50	1330

178	铝用铣刀	WASTOP	Φ8*25*75*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ8*25*75*3T 技术指标: 刃长 20mm, 全长 75mm, 柄径 8mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 25mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	60	66.50	3990
179	铝用铣刀	WASTOP	Φ6*20*75*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ6*20*75*3T 技术指标: 刃长 15mm, 全长 75mm, 柄径 6mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 20mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	60	39.90	2394
180	铝用铣刀	WASTOP	Φ5*18*Φ6*75*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ5*18*Φ6*75*3T 技术指标: 刃长 13mm, 全长 75mm, 柄径 6mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 18mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	38.95	779

181	铝用铣刀	WASTOP	Φ4*12*Φ6*75*3T	高性能铝用铣刀规格: Φ4*12*Φ6*75*3T 技术指标: 刃长 9mm, 全长 75mm, 柄径 6mm, 3 刃, 自带 5MM 避空, 有效切深 12mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工整刃切削步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 35 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	23.75	475
182	铝用合金铣刀 (Φ8)	WASTOP	Φ8*32*90*3T	高性能铝用精加工铣刀规格: 技术指标: 刃长 32mm, 全长 90mm, 柄径 8mm, 3 刃, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 粗加工 25mm 切削深度步距 100% 进给 800, 连续加工 35 个小时不断刀。侧面优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.002 以内。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	85.50	1710
183	Three 立铣刀 (钢用)	VASY	12*30*100*4T	高性能钢用粗加工铣刀规格: Φ12*100*4T 技术指标: 刃长 30mm, 全长 100mm, 柄径 12mm, 4 刃, 有效切深 30mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 动态粗加工下切深度 25mm, 步距 25%, 进给 3000, 连续加工 15 个小时不断刀, 侧刃特殊加工处理, 精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2, 上下垂直度为±0.002, 能加工 HRC 60 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	424.65	8493

184	Three 立铣刀 (钢用)	VASY	Φ10*30*100*4T	<p>高性能钢用粗精加工铣刀规格: Φ10*30*100*4T 技术指标: 刃长 25mm, 全长 100mm, 柄径 10mm, 4 刃, 有效切深 25mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 动态粗加工下切深度 25mm, 步距 25%, 进给 3000, 连续加工 15 个小时不断刀, 侧刃特殊加工处理, 精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2, 上下垂直度为 ±0.002, 能加工 HRC 60 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	20	330.13	6602.5
185	Three 立铣刀 (钢用)	VASY	Φ8*20*75*4T	<p>高性能钢用粗精加工铣刀规格: Φ8*75*4T 技术指标: 刃长 20mm, 全长 75mm, 柄径 8mm, 4 刃, 有效切深 20mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刀刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 动态粗加工下切深度 25mm, 步距 25%, 进给 3000, 连续加工 15 个小时不断刀, 侧刃特殊加工处理, 精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2, 上下垂直度为 ±0.002, 能加工 HRC 60 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	20	212.33	4246.5

186	Three 立铣刀 (钢用)	VASY	Φ6*15*75*4T	<p>高性能钢用粗精加工铣刀规格: Φ6*75*4T 技术指标: 刃长 15mm, 全长 75mm, 柄径 6mm, 4 刃, 有效切深 15mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 动态粗加工下切深度 25mm, 步距 25%, 进给 3000, 连续加工 15 个小时不断刀, 侧刃特殊加工处理, 精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2, 上下垂直度为±0.002, 能加工 HRC 60 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	20	175.28	3505.5
187	KDFT-Three 立铣刀 (钢用)	VASY	Φ4*15*D6*75*4T	<p>高性能钢用粗精加工铣刀规格: Φ4*15*Φ6*75*4T 技术指标: 刃长 10mm, 全长 75mm, 柄径 6mm, 4 刃, 10mm, 大 U 型圆弧螺旋槽, 刃螺旋角度 45 度, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 动态粗加工下切深度 25mm, 步距 25%, 进给 3000, 连续加工 15 个小时不断刀, 侧刃特殊加工处理, 精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2, 上下垂直度为±0.002, 能加工 HRC 60 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	20	175.28	3505.5
188	ONEPLUS 立铣刀 (钢用)	VASY	D12*30*100*4T	<p>高性能钢用长寿命粗加工铣刀规格: D12*100*4T 技术指标: 刃长 30mm, 全长 100mm, 柄径 12mm, 4 刃, 刃螺旋角为变螺距结构, 加深排屑槽, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 4 刃粗加工整刃切削步距 20%, 进给 4500, 9mm 深度开槽粗加工进给 1500, 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 25 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	20	417.53	8350.5

189	ONEPLUS 立铣刀 (钢 用)	VASY	D10*25*100*4T	高性能钢用长寿命粗加工铣刀规格: D10*100*4T 技术指标: 刃长 25mm, 全长 75mm, 柄径 10mm, 4 刃, 刀刃螺旋角为变螺距结构, 加深排屑槽, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 4 刃粗加工整刃切削步距 20%, 进给 4000, 9mm 深度开槽粗加工进给 1500 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 25 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	327.28	6545.5
190	ONEPLUS 立铣刀 (钢 用)	VASY	D8*25*100*4T	高性能钢用长寿命粗加工铣刀规格: D8*100*4T 技术指标: 刃长 25mm, 全长 100mm, 柄径 10mm, 4 刃, 刀刃螺旋角为变螺距结构, 加深排屑槽, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 4 刃粗加工整刃切削步距 20%, 进给 2500, 8mm 深度开槽粗加工进给 1000 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 25 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	290.70	5814
191	ONEPLUS 立铣刀 (钢 用)	VASY	D6*13*50*4T	高性能钢用长寿命粗加工铣刀规格: D6*50*4T 技术指标: 刃长 13mm, 全长 50mm, 柄径 6mm, 4 刃, 刀刃螺旋角为变螺距结构, 加深排屑槽, 刀齿不等距分度, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 蓝黑色高硅涂层, 4 刃粗加工整刃切削步距 20%, 进给 2200, 5mm 深度开槽粗加工进给 900 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。其他要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 25 个小时不断刀不崩角。	中国	支	20	115.43	2308.5
192	倒角刀	VASY	Φ6*100*90° *3T	高性能倒角铣刀规格: Φ6*100*90° *3T 技术指标: 全长 100mm, 柄径 6mm, 3 刃, 45° 螺旋角, 高强度圆弧单后角侧刃结构, 其他要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。	中国	支	10	189.53	1895.25

193	铝用钻头	VASY	Φ11.8*120*Φ12*150	<p>高性能硬质合金铝用钻头规格：Φ11.8*120*Φ12*150 技术指标：刃长120mm，全长150mm，柄径12mm，公差正负0.005MM。2刃，140°顶角，高强度双圆弧支撑刃结构，紫黑色高铝涂层能加工HRC 60度以下材质的工件。刀具材质要求：进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%，其他要求：刀具提供试切，需满足连续加工20个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	5	844.55	4222.75
194	铝用钻头	VASY	Φ9.8*85*Φ10*120	<p>高性能硬质合金铝用钻头规格：Φ9.8*85*Φ10*120 技术指标：刃长85mm，全长120mm，柄径10mm，公差正负0.005MM。2刃，140°顶角，高强度双圆弧支撑刃结构，紫黑色高铝涂层能加工HRC 60度以下材质的工件。刀具材质要求：进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%，其他要求：刀具提供试切，需满足连续加工20个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	5	556.23	2781.125
195	铝用钻头	VASY	Φ8.5*85*Φ10*120	<p>高性能硬质合金铝用钻头规格：Φ8.5*85*Φ10*120 技术指标：刃长85mm，全长120mm，柄径10mm，公差正负0.005MM。2刃，140°顶角，高强度双圆弧支撑刃结构，紫黑色高铝涂层能加工HRC 60度以下材质的工件。刀具材质要求：进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO含量10%，其他要求：刀具提供试切，需满足连续加工20个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	5	556.23	2781.125

196	铝用钻头	VASY	Φ5*65*Φ6*100	<p>高性能硬质合金铝用钻头规格: Φ5*65*Φ6*100 技术指标: 刃长 65mm, 全长 100mm, 柄径 6mm, 公差正负 0.005MM。2 刃, 140° 顶角, 高强度双圆弧支撑刃结构, 紫黑色高铝涂层能加工 HRC 60 度以下材质的工件。刀具材质要求: 进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO 含量 10%, 其他要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	5	324.90	1624.5
197	钢用硬质合金钻头	VASY	Φ11.8*120*Φ12*150	<p>高性能硬质合金钢用钻头规格: Φ11.8*120*Φ12*150 技术指标: 刃长 120mm, 全长 150mm, 柄径 12mm, 公差正负 0.005MM。2 刃, 140° 顶角, 高强度双圆弧支撑刃结构, 紫黑色高铝涂层能加工 HRC 60 度以下材质的工件。刀具材质要求: 进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO 含量 10%其他要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	5	856.90	4284.5
198	钢用硬质合金钻头	VASY	Φ9.8*85*Φ10*120	<p>高性能硬质合金钢用钻头规格: Φ9.8*85*Φ10*120 技术指标: 刃长 85mm, 全长 120mm, 柄径 10mm, 公差正负 0.005MM。2 刃, 140° 顶角, 高强度双圆弧支撑刃结构, 紫黑色高铝涂层能加工 HRC 60 度以下材质的工件。刀具材质要求: 进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO 含量 10%其他要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	5	562.88	2814.375

199	钢用硬质合金钻头	VASY	Φ8.5*85*Φ10*120	高性能硬质合金钢用钻头规格: Φ8.5*85*Φ10*120 技术指标: 刃长 85mm, 全长 120mm, 柄径 10mm, 公差正负 0.005MM。2 刃, 140° 顶角, 高强度双圆弧支撑刃结构, 紫黑色高铝涂层能加工 HRC 60 度以下材质的工件。刀具材料要求: 进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO 含量 10%其他要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	562.88	2814.375
200	钢用硬质合金钻头	VASY	Φ5*65*Φ6*100	高性能硬质合金钢用钻头规格: Φ5*65*Φ6*100 技术指标: 刃长 65mm, 全长 100mm, 柄径 6mm, 公差正负 0.005MM。2 刃, 140° 顶角, 高强度双圆弧支撑刃结构, 紫黑色高铝涂层能加工 HRC 60 度以下材质的工件。刀具材料要求: 进口极超细微粒硬质合金、0.4um、CO 含量 10%其他要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	309.70	1548.5
201	螺纹铣刀 M10*1.5 铝用	VASY	M10*1.5	单牙, 牙型角度 60 度, 牙高 1.5mm, 有效加工深度大于 30mm, 刃径 8mm, 柄径 8mm, 3 刃, 不带涂层, 加工螺纹后无毛刺。要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	122.55	612.75
202	螺纹铣刀 M8*1.25 铝用	VASY	M8*1.25	单牙, 牙型角度 60 度, 牙高 1.25mm, 有效加工深度大于 25mm, 刃径 6mm, 柄径 6mm, 3 刃, 不带涂层, 加工螺纹后无毛刺。要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	78.38	391.875

203	螺纹铣刀 M6*1 铝用	VASY	M6*1	单牙，牙型角度 60 度，牙高 1mm，有效加工深度大于 18mm，刃径 4.8mm，柄径 6mm，3 刃，不带涂层，加工螺纹后无毛刺。要求：刀具提供试切，需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求：1. 供货前需提供刀具试切，需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	76.00	380
204	螺纹铣刀 M10*1.5 钢用	VASY	M10*1.5	单牙，牙型角度 60 度，牙高 1.5mm，有效加工深度大于 30mm，刃径 8mm，柄径 8mm，3 刃，纳米涂层，加工螺纹后无毛刺。要求：刀具提供试切，需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求：1. 供货前需提供刀具试切，需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	146.30	731.5
205	螺纹铣刀 M8*1.25 钢用	VASY	M8*1.25	单牙，牙型角度 60 度，牙高 1.25mm，有效加工深度大于 25mm，刃径 6mm，柄径 6mm，3 刃，纳米涂层，加工螺纹后无毛刺。要求：刀具提供试切，需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求：1. 供货前需提供刀具试切，需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	86.45	432.25
206	螺纹铣刀 M6*1 钢用	VASY	M6*1	单牙，牙型角度 60 度，牙高 1mm，有效加工深度大于 18mm，刃径 4.8mm，柄径 6mm，3 刃，纳米涂层，加工螺纹后无毛刺。要求：刀具提供试切，需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求：1. 供货前需提供刀具试切，需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	85.50	427.5
207	铰刀	VASY	12H7	螺旋钨钢刃口，刃径 M6*1，有效加工深度大于 60mm，导向长度小于 2mm，柄径 12/10mm，加工后 45 钢/6061 铝后孔径符合 H7 精度要求、表面质量达到 Ra0.8um。要求：刀具提供试切，需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求：1. 供货前需提供刀具试切，需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	261.73	1308.625

208	铰刀	VASY	10H7	螺旋钨钢刃口, 刃径 10mm, 有效加工深度大于 60mm, 导向长度小于 2mm, 柄径 10mm, 加工后 45 钢/6061 铝后孔径符合 H7 精度要求、表面质量达到 Ra0.8um。要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	234.65	1173.25
209	铰刀	VASY	8H7	螺旋钨钢刃口, 刃径 8mm, 有效加工深度大于 60mm, 导向长度小于 2mm, 柄径 8mm, 加工后 45 钢/6061 铝后孔径符合 H7 精度要求、表面质量达到 Ra0.8um。要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	163.88	819.375
210	铰刀	VASY	6H7	螺旋钨钢刃口, 刃径 6mm, 有效加工深度大于 60mm, 导向长度小于 2mm, 柄径 6mm, 加工后 45 钢/6061 铝后孔径符合 H7 精度要求、表面质量达到 Ra0.8um。要求: 刀具提供试切, 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	10	102.13	1021.25
211	工业无尘纸	泰硕	蓝色 25*38*500	蓝色 25*38*500	中国	卷	25	57.00	1425
212	工业酒精	鑫利洁	500ml/瓶	500ml/瓶	中国	瓶	25	7.13	178.125
213	WD40 防锈除锈剂	X9	500ml/瓶	500ml/瓶	中国	瓶	25	57.00	1425
214	润滑脂	长城	7013 密封专用润滑脂 250g	7013 密封专用润滑脂 250g	中国	瓶	1	285.00	285

215	铝用高性能防腐切削液	劲力斯	JLS-8401	五轴用切削液是一种专门为铝、铜合金、铸铁和不锈钢的机加工而开发设计的高性能统一型水溶性切削液。外观(浓缩液)淡黄色液体,原液浓度50折光系数1.5,稀释液外观(稀释液)乳白色液体,PH值(5%)9.5,折光读数(5%)3.3.要求联系使用6个月不变质,加工7075铝合金不发生化学反应,加工后不清洗也能保证零件不变色。	中国	筒	10	266.00	2660
216	润滑脂	迪威诺	Lithogrease 000	DIVINOL/迪威诺Lithogrease 000	中国	瓶	2	142.98	285.95
217	垫片	西德	0.02*12.7-5m/卷	0.02*12.7-5m/卷	中国	卷	2	14.25	28.5
218	垫片	西德	0.05*12.7-5m/卷	0.05*12.7-5m/卷	中国	卷	2	7.13	14.25
219	寻边器	WASTOP	ME-1020	超硬膜偏心式寻边器, - 绝不产生磁性- 探测端硬度>HRC60° - 配合转速400~600rpm- 精度: 0.002mm	中国	个	5	66.50	332.5
220	电池	超霸	LR44	LR44	中国	节	25	2.85	71.25
221	电池	超霸	CR2025	CR2025	中国	节	25	3.80	95
222	珍珠海绵(黑色)	力创包装	1m*2m(厚度3cm)	1m*2m(厚度3cm)	中国	张	10	7.13	71.25
223	高性能35°外圆精车刀片	WASTOP	VBM1604PC-TN620	技术要求: V - 表示刀片形状为35°菱形。B - 表示后角为5°(国际标准分类B-5°)。MT - 表示精度等级(公差等级)和倒棱特征。1604 - 表示刀片尺寸(厚度=16mm, 刀尖半径=0.4mm)。PC - 表示槽型代码(断屑槽特征)。(刀片材质特性: 外观亮灰色; 特长: 通过三种特殊强化技术, 兼具良好的抗崩损性与耐磨损性能的金属陶瓷, 用途: 钢加工用推荐金属陶瓷、实现稳定加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重6.9g/cm ³ 、母材硬度1550HV、抗崩韧性9.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度2500MPa。切削三要素: Vc80-200m/min, f=0.05-0.15mm/r, 使用刀尖数2、IC=9.525mm, S=4.76mm, D1=4.4mm, REO.4mm, AN5°)	中国	盒(10片)	5	194.75	973.75

224	高性能 35° 外圆粗车刀片	WASTOP	VCMT1604HQ-CA525	<p>技术要求: V: 35° 菱形刀片形状; C: 后角 7° (德标 C 型); M: 精度等级 (公差 ±0.08mm); T: 双面断屑槽设计; 1604: 厚度 16mm + 刀尖圆弧 0.4mm (04); HQ: 高级复合涂层材质 (高耐磨硬质合金)。(技术要求: 刀片材质特性: 外观金色; 特长: 耐高温的变形的特殊母材通过覆膜强化以及强化表面、实现稳定长寿命加工, 用途: 钢加工的断续~通用加工 (第一推荐); 主成分(涂层构成)TiCN+Al2O3+TiN、比重 14.2g/cm³、母材硬度 1360HV、抗崩韧性 13.5MPa·m^{1/2}、抗折强度 2750MPa。切削三要素: Vc120-220m/min、f=0.1-0.25mm/r、ap=0.1-2mm。断屑槽适用范围 4、使用刀尖数 2、IC=9.525mm、S=4.76mm、DI=4.4mm、RE0.4mm、AN7°)</p>	中国	盒 (10片)	5	190.00	950
225	高性能 60° 外圆粗车刀片	WASTOP	TNMG160408	<p>技术要求: T: 刀片形状为 60° 三角形。N: 后角为 0°, 属于负角刀片, 强度更高。M: 尺寸公差等级为 M 级 (中等精度)。G: 表示是圆柱孔、双面断屑槽的样式。16: 内切圆直径代号, 对应 15.875 mm。04: 厚度代号, 对应 4.76 mm。08: 刀尖角半径代号, 对应 0.8 mm。R-99: 断屑槽代号, R 通常表示修光刃 (Wiper) 槽型, 99 可能为特定设计代号, 适用于精加工。材质/涂层代号, SW 表示金属陶瓷 (Cermet) 材质, 5080 为特定牌号, 适用于钢材的高速精加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观紫红色; 用途: 钢加工用硬质合金, 实现高质量的完成面和高效加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-300m/min、f=0.05-0.2mm/r、ap=0.1-2mm)</p>	中国	盒 (10片)	5	142.50	712.5

226	高性能 60° 外圆精车刀片	WASTOP	TNCG160404L-S	<p>技术要求: T: 刀片形状为 60° 三角形。N: 后角为 0°, 属于负角刀片, 强度更高。G: 尺寸公差等级为 G 级 (较高精度)。G: 表示是圆柱孔、双面断屑槽的样式。16: 内切圆直径代号, 对应 15.875 mm。04: 厚度代号, 对应 4.76 mm。04: 刀尖角半径代号, 对应 0.4 mm。L-S: 断屑槽代号, L 通常表示用于轻切削, S 可能表示特定槽型设计, 适用于钢材的精加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观金色; 特长: 特殊强化金属陶瓷耐磨损性与耐粘着性能良好的 MEGACOAT NANO 涂层, 用途: 钢加工用金属陶瓷, 实现高质量的完成面和高效加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-300m/min、f=0.05-0.2mm/r、ap=0.1-2mm)</p>	中国	盒 (10 片)	5	15.20	76
227	高性能 85° 外圆粗车刀片	WASTOP	WNMG080408TM-CA525	<p>技术要求: W: 刀片形状为 80° 六边形。N: 后角为 0°, 属于负角刀片, 强度更高。M: 尺寸公差等级为 M 级 (中等精度)。G: 表示是圆柱孔、双面断屑槽的样式。08: 内切圆直径代号, 对应 12.7mm。04: 厚度代号, 对应 4.76mm。08: 刀尖角半径代号, 对应 0.8mm。TM: 断屑槽及涂层代号, 通常设计用于钢材的中等加工, 具有良好的通用性 (技术要求: 刀片材质特性: 外观金色; 特长: 耐高温的变形的特殊母材通过覆膜强化以及强化表面、实现稳定长寿命加工, 用途: 钢加工的断续~通用加工 (第一推荐); 主成分(涂层构成)TiCN+Al₂O₃+TiN、比重 14.2g/cm³、母材硬度 1360HV、抗崩韧性 13.5MPa·m^{1/2}、抗折强度 2750MPa。切削三要素: Vc120-220m/min、f=0.1-0.25mm/r、ap=0.1-2mm。)</p>	中国	盒 (10 片)	5	15.20	76

228	高性能 55° 内孔精车 刀片	WASTOP	DCMT070204PCT-N620	<p>技术要求: D: 刀片形状为 55° 菱形。C: 后角为 7°，属于正角刀片，切削轻快。M: 尺寸公差等级为 M 级（中等精度）。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。07: 内切圆直径代号，对应 6.35mm。02: 厚度代号，对应 2.38mm。04: 刀尖角半径代号，对应 0.4mm。</p> <p>PC: 断屑槽及涂层代号，通常设计用于钢材与不锈钢的半精加工。（刀片材质特性: 外观亮灰色; 特长: 通过三种特殊强化技术, 兼具良好的抗崩损性与耐磨损性能的金属陶瓷, 用途: 钢加工用推荐金属陶瓷、实现稳定加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-200m/min、f=0.05-0.15mm/r。切断槽试用范围 3、试用刀尖数 2、IC=9.525mm、S=3.97mm、D14.4mm、RE0.4mm、AN7°。）</p>	中国	盒 (10 片)	5	142.50	712.5
-----	--------------------	--------	--------------------	--	----	----------	---	--------	-------

229	高性能 55° 内孔粗车刀片	WASTOP	DCMT11T304HQ-TN620	<p>技术要求: D: 刀片形状为 55° 菱形。C: 后角为 7°，属于正角刀片，切削轻快。M: 尺寸公差等级为 M 级（中等精度）。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。11: 内切圆直径代号，对应 9.525 mm-1。T3: 厚度代号，对应 3.97 mm-1。04: 刀尖角半径代号，对应 0.4 mm-1。HQ: 断屑槽代号，通常设计用于钢材与不锈钢的半精加工。（技术要求: 刀片材质特性: 外观亮灰色; 特长: 通过三种特殊强化技术, 兼具良好的抗崩损性与耐磨损性能的金属陶瓷, 用途: 钢加工用推荐金属陶瓷、实现稳定加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。 切削三要素: Vc80-300m/min、f=0.1-0.25mm/r、ap=0.5-1.5mm。切断槽适用范围 3、试用刀尖数 2、IC=9.525mm、S=3.97mm、D14.4mm、RE0.4mm、AN7°。）</p>	中国	盒 (10 片)	5	142.50	712.5
-----	----------------	--------	--------------------	--	----	----------	---	--------	-------

230	高性能 80° 内孔精车 刀片	WASTOP	CCMT09T304HQ-TN620	<p>技术要求: C: 刀片形状为 80° 菱形。C: 后角为 7°，属于正角刀片，切削轻快。M: 尺寸公差等级为 M 级（中等精度）。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。09: 内切圆直径代号，对应 9.525 mm。T3: 厚度代号，对应 3.97 mm。04: 刀尖角半径代号，对应 0.4 mm。HQ: 断屑槽代号，通常设计用于钢材与不锈钢的精加工至半精加工。（技术要求: 刀片材质特性: 外观亮灰色; 特长: 通过三种特殊强化技术, 兼具良好的抗崩损性与耐磨损性能的金属陶瓷, 用途: 钢加工用推荐金属陶瓷、实现稳定加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-300m/min、f=0.1-0.25mm/r、ap=0.5-1.5mm。切屑槽适用范围 2、试用刀尖数 2、IC=9.525mm、S=3.97mm、D14.4mm、RE0.4mm、AN7°。）</p>	中国	盒 (10 片)	3	142.50	427.5
231	高性能 80° 内孔粗车 刀片	WASTOP	CCMT09T304-TN620	<p>技术要求: C: 刀片形状为 80° 菱形。C: 后角为 7°，属于正角刀片，切削轻快。M: 尺寸公差等级为 M 级（中等精度）。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。09: 内切圆直径代号，对应 9.525 mm。T3: 厚度代号，对应 3.97 mm。04: 刀尖角半径代号，对应 0.4 mm。（刀片材质特性: 外观亮灰色; 特长: 通过三种特殊强化技术, 兼具良好的抗崩损性与耐磨损性能的金属陶瓷, 用途: 钢加工用推荐金属陶瓷、实现稳定加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-200m/min、f=0.05-0.15mm/r。）</p>	中国	盒 (10 片)	3	142.50	427.5

232	高性能 2mm 内沟槽刀片	WASTOP	GDM2013-020-TN620	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。D: 表示是深槽加工 (Deep Grooving) 专用刀片。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型切槽刀片。2013: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 2.0 mm, 刀片全长约 13 mm。N: 切削方向代号, 表示中性 (Neutral), 即左右手均可使用。020: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm。GMI: 断屑槽代号, 表示特定的槽型设计。TN620: 材质牌号, 为混合金属陶瓷 (Hybrid Cermet), 适用于钢材 (P 类) 的连续到轻断续精加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观亮灰色; 特长: 通过三种特殊强化技术, 兼具良好的抗崩损性与耐磨损性能的金属陶瓷, 用途: 钢加工用推荐金属陶瓷、实现稳定加工; 主成分 (涂层构成) TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa•m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-180m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 0.2、CW2mm、RE0.2mm、INSL15.5mm、CW±0.05mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	370.50	1111.5
-----	---------------	--------	-------------------	--	----	----------	---	--------	--------

233	高性能 3mm 内沟槽刀片	WASTOP	GMM3015-020V-TN90	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。M: 表示是 M 型切槽刀片 (Mini Grooving), 用于小型切槽加工。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型。3015: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 3.0 mm, 刀片全长约 15 mm。020V: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm, “V” 可能表示特定刃口形式。TN90: 材质牌号与断屑槽代号, 为金属陶瓷 (Cermet) 材质, 适用于钢材 (P 类) 的高速精加工, 具有优异的耐磨性和表面光洁度。(技术要求: 刀片材质特性: 外观亮灰色; 主成分(涂层构成)TiCN+NbC、比重 6.4g/cm³、母材硬度 1450HV、抗崩韧性 10.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 1960MPa。切削三要素: Vc80-200m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀具尖数 2、CW3mm、S4.3mm、REO.4mm、INSL15.5mm、CW±0.05mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	266.00	798
-----	---------------	--------	-------------------	---	----	----------	---	--------	-----

234	高性能 3mm 外圆沟槽粗加工刀片	WASTOP	GDM3020-025PM- PRI1225	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。D: 表示是深槽加工 (Deep Grooving) 专用刀片。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型切槽刀片。3020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 3.0 mm, 刀片全长约 20 mm。N: 切削方向代号, 表示中性 (Neutral), 即左右手均可使用。025: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.25 mm。PM: 断屑槽代号, 表示 PM 型断屑槽, 具有带断屑槽功能 (Chip-Breaker Yes), 采用正前角 (Positive Rake) 设计, 适用于切槽和切断加工。PRI1225: 材质牌号, 为 PVD 涂层硬质合金 (Megacoat 涂层), 适用于钢材 (P 类) 和不锈钢 (M 类) 的加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观黑红色; 特长: 微粒硬质合金母材上覆膜耐磨损性、抗氧化性能优良的 MEGACOAT NANO 涂层, 用途: 不锈钢的轻断续~断续加工; 主成分(涂层构成)MEGACOAT、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 3000MPa。切削三要素: Vc80-180m/min、f=0.08-0.18mm/r。刀具参数: CW3mm、S4.3mm、RE0.25mm、INSL20mm、CW±0.03mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	304.00	912
-----	-------------------	--------	---------------------------	---	----	----------	---	--------	-----

235	高性能 3mm 外圆沟槽半 精加工刀片	WASTOP	GMM3020-020MV-PR930	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。M: 表示是 M 型切槽刀片 (Mini Grooving), 用于小型切槽加工。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型。3020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 3.0 mm, 刀片全长约 20 mm。020: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm。MW: 断屑槽代号, MW 表示 M 级切削处理槽型, 具有带断屑槽功能 (Chip-Breaker Yes), 采用正前角 (Positive Rake) 设计, 适用于切槽和切断加工。PR930: 材质牌号, 为 PVD 涂层硬质合金 (Megacoat 涂层), 采用超微粒硬质合金基体与 TiCN 物理涂层, 适用于钢材 (P 类) 碳钢/合金钢、不锈钢 (M 类) 及高硬度材料 (HRC40) 的加工。技术要求: 刀片材质特性: 外观灰红色; 用途: 钢的低速加工或需要锋利刀尖的精密加工。主成分 (涂层构成) TiCN、比重 14.1g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 4140MPa。切削三要素: Vc70-180m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 2、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.03mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	323.00	969
-----	------------------------	--------	---------------------	---	----	----------	---	--------	-----

236	高性能 3mm 外圆沟槽精加工刀片	WASTOP	GMM3020-020MS-TN90	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。G: 切槽/切断刀片系列代号。M: 表示是 M 型切槽刀片 (Mini Grooving), 用于小型切槽加工。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型。3020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 3.0 mm, 刀片全长约 20 mm。020: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm。MS: 断屑槽代号, MS 表示 M 型锋刃断屑槽, 采用锋利刃口设计 (Sharp edge specification), 可使切削阻力相比 C 面规格降低约 40%。TN90: 材质牌号, 为金属陶瓷 (Cermet) 材质, 具有优秀的耐磨损性和抗崩损性, 适用于钢材 (P 类) 碳钢/合金钢的稳定加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观亮灰色; 主成分 (涂层构成) TiCN+NbC、比重 6.4g/cm³、母材硬度 1450HV、抗崩韧性 10.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 1960MPa。切削三要素: Vc80-200m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 2、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.03mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	261.25	783.75
-----	-------------------	--------	--------------------	---	----	----------	---	--------	--------

237	高性能 4mm 外圆沟槽粗加工刀片	WASTOP	GDM4020-030PM-PR1225	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。D: 表示是深槽加工 (Deep Grooving) 专用刀片。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型切槽刀片。4020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 4.0 mm, 刀片全长约 20 mm。N: 切削方向代号, 表示中性 (Neutral), 即左右手均可使用。030: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.3 mm。PM: 断屑槽代号, 表示 PM 型断屑槽, 具有带断屑槽功能 (Chip-Breaker Yes), 采用正前角 (Positive Rake) 设计, 适用于切槽和切断加工。PR1225: 材质牌号, 为 PVD 涂层硬质合金 (Megacoat 涂层), 适用于钢材 (P 类) 和不锈钢 (M 类) 的加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观黑红色; 特长: 微粒硬质合金母材上覆膜耐磨损性、抗氧化性能优良的 MEGACOAT NANO 涂层, 用途: 不锈钢的轻断续~断续加工; 主成分(涂层构成)MEGACOAT、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 3000MPa。切削三要素: Vc80-180m/min、f=0.08-0.18mm/r。刀尖数 2、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.03mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	456.00	1368
-----	-------------------	--------	----------------------	--	----	----------	---	--------	------

238	高性能 4mm 外圆沟槽半精加工刀片	京瓷 GMM4020-020MW-PR930	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。M: 表示是 M 型切槽刀片 (Mini Grooving), 用于小型切槽加工。M: 刀片形状与定位方式代号, 表示 M 型。4020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 4.0 mm, 刀片全长约 20 mm。020: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm。MW: 断屑槽代号, MW 表示 M 级切削处理槽型, 具有带断屑槽功能 (Chip-Breaker Yes), 采用正前角 (Positive Rake) 设计, 适用于切槽和切断加工。PR930: 材质牌号, 为 PVD 涂层硬质合金 (Megacoat 涂层), 采用超微粒硬质合金基体与 TiCN 物理涂层, 适用于钢材 (P 类) 碳钢/合金钢、不锈钢 (M 类) 及高硬度材料 (HRC40) 的加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观灰红色; 用途: 钢的低速加工或需要锋利刀尖的精密加工。主成分(涂层构成)TiCN、比重 14.1g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 4140MPa。切削三要素: Vc70-180m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 2、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.03mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	261.25	783.75
239	高性能 4mm 外圆沟槽精加工刀片	WASTOP GMM4020-020MS TN90	<p>GMM4020-020MS TN90 (技术要求: 刀片材质特性: 外观亮灰色; 主成分(涂层构成)TiCN+NbC、比重 6.4g/cm³、母材硬度 1450HV、抗崩韧性 10.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 1960MPa。切削三要素: Vc80-200m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 2、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.03mm)</p>	中国	盒 (10 片)	3	261.25	783.75

240	高性能 U 钻刀片	WASTOP	SPMG090408DG-TT9030	<p>技术要求: S: 刀片形状为正方形 (Square), 四边可用, 受力均匀, 适合钻孔加工。P: 后角为 11°, 属于正角刀片, 切削刃锋利。M: 尺寸公差与断屑槽形式代号, 精度等级为 M 级 (中等精度), 通常配有通用型断屑槽。G: 表示是圆柱孔、双面断屑槽的样式。09: 内切圆直径 (IC) 代号, 对应 9.80 mm, 代表刀片的整体尺寸。04: 厚度代号, 对应 4.30 mm-1-8。08: 刀尖角半径代号, 对应 0.8 mm-1-3-8。DG: 断屑槽及涂层代号, 通常设计用于 U 钻 (快速钻) 的钻孔加工, 具有较好的排屑性能。(技术要求: 刀片材质特性: 外观亮黑色; 用途: 钢加工用硬质合金, 实现高质量的完成面和高效加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-300m/min、f=0.05-0.2mm/r)</p>	中国	盒 (10 片)	3	142.50	427.5
241	高性能 U 钻刀片	WASTOP	WCMX050308	<p>技术要求: W: 刀片形状为 80° 六边形, 具有六个切削刃, 经济性好。C: 后角为 7°, 属于正角刀片, 切削轻快。M: 尺寸公差等级为 M 级 (中等精度)。X: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式, 通常设计用于钻孔加工。05: 内切圆直径代号, 对应 7.94 mm。03: 厚度代号, 对应 3.18 mm。08: 刀尖角半径代号, 对应 0.8 mm。(技术要求: 刀片材质特性: 外观亮黑色; 用途: 钢加工用硬质合金, 实现高质量的完成面和高效加工; 主成分(涂层构成)TiCN、比重 6.9g/cm³、母材硬度 1550HV、抗崩韧性 9.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 2500MPa。切削三要素: Vc80-300m/min、f=0.05-0.2mm/r)</p>	中国	盒 (10 片)	3	133.00	399

242	高性能切断刀片	WASTOP	TKNR300-PR930	<p>技术要求: T: 切断/切槽刀片系列代号, 表示TKN型。K: 刀片形状与定位方式代号, 表示切断/切槽专用刀片。N: 切削方向代号, 表示中性 (Neutral), 即左右手均可使用。3: 刀片尺寸代号, 对应刀片宽度为3 mm。PR930: 材质牌号, 为PVD涂层硬质合金 (TiCN物理涂层), 采用超微粒硬质合金基体, 适用于钢材 (P类) 碳钢/合金钢、不锈钢 (M类) 及高强度材料 (HRC40) 的低速加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观灰红色; 用途: 钢的低速加工或需要锋利刀尖的精密加工。主成分(涂层构成)TiCN、比重 14.1g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·ml/2、抗折强度 4140MPa。切削三要素: Vc70-180m/min、f=0.05-0.15mm/r. 切槽槽试用范围 2、试用刀尖数 1、CW=3.1mm、RE=0.25mm、CW公差最大最小±0.05mm。)</p>	中国	盒 (10片)	3	152.00	456
-----	---------	--------	---------------	--	----	---------	---	--------	-----

243	高性能内螺纹刀片 1.5 螺距	WASTOP	16IR150ISO TF-PR1115	<p>技术要求: 16: 刀片尺寸代号, 对应切削刃长度为 16mm, 代表刀片的规格大小。I: 内/外螺纹加工代号, 表示 Internal (内孔加工)。R: 切削方向代号, 表示 Right (右手刀片)。150: 螺距代号, 对应 1.50 mm, 表示该刀片加工的螺纹螺距为 1.5 毫米。ISO: 螺纹标准代号, 表示适用公制 60° 螺纹 (ISO 米制螺纹)。TF: 断屑槽/刃口形式代号, 表示高精度螺纹加工用槽型。PR1115: 材质牌号, 为京瓷 PVD 涂层硬质合金 (PR 系列), 采用超微粒硬质合金基体, 适用于钢件及不锈钢的螺纹加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观红紫色; 特长: 抗氧化性能优良、耐磨损性与抗崩损性兼具。用途: 钢或不锈钢的槽、切断、螺纹切削加工。主成分(涂层构成)TiAlN、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 3000MPa。切削三要素: VC100-150m/min)</p>	中国	盒 (10 片)	2	166.25	332.5
-----	-----------------	--------	----------------------	--	----	----------	---	--------	-------

244	高性能内螺纹刀片 2.0 螺距	WASTOP	16IR200ISO TF- PR1115	<p>技术要求：16：刀片尺寸代号，对应切削刃长度为16mm，代表刀片的规格大小。I：内/外螺纹加工代号，表示 Internal（内孔加工）。R：切削方向代号，表示 Right（右手刀片）。200：螺距代号，对应2.00 mm，表示该刀片加工的螺纹螺距为2.0毫米。ISO：螺纹标准代号，表示适用公制60°螺纹（ISO米制螺纹）。TF：断屑槽/刃口形式代号，表示高精度螺纹加工用槽型。PR1115：材质牌号，为京瓷PVD涂层硬质合金（PR系列），采用超微粒硬质合金基体，适用于钢件及不锈钢的螺纹加工。（技术要求：刀片材质特性：外观红紫色；特长：抗氧化性能优良、耐磨损性与抗崩损性兼具。用途：钢或不锈钢的槽、切断、螺纹切削加工。主成分（涂层构成）TiAlN、比重14.7g/cm³、母材硬度1700HV、抗崩韧性11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度3000MPa。切削三要素：VC100-150m/min）</p>	中国	盒 (10片)	2	209.00	418
-----	--------------------	--------	--------------------------	---	----	------------	---	--------	-----

245	高性能外螺纹刀片 1.5 螺距	WASTOP	16ER150ISO TF- PR1115	<p>技术要求: 16: 刀片尺寸代号, 对应切削刃长度为16mm, 代表刀片的规格大小。E: 内/外螺纹加工代号, 表示 External (外圆加工)。R: 切削方向代号, 表示 Right (右手刀片)。200: 螺距代号, 对应 2.00 mm, 表示该刀片加工的螺纹螺距为 2.0 毫米。ISO: 螺纹标准代号, 表示适用公制 60° 螺纹 (ISO 米制螺纹)。TF: 断屑槽/刃口形式代号, 表示高精度螺纹加工用槽型。PR1115: 材质牌号, 为京瓷 PVD 涂层硬质合金 (PR 系列), 采用超微粒硬质合金基体, 适用于钢件及不锈钢的螺纹加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观红紫色; 特长: 抗氧化性能优良、耐磨损性与抗崩损性兼具。用途: 钢或不锈钢的槽、切断、螺纹切削加工。主成分(涂层构成)TiAlN、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa•ml/2、抗折强度 3000MPa。切削三要素: VC100-150m/min)</p>	中国	盒 (1 0 片)	2	209.00	418
-----	--------------------	--------	--------------------------	--	----	---------------	---	--------	-----

246	高性能外螺纹刀片 2.0 螺距	WASTOP	16ER200ISO TF- PR1115	<p>技术要求：16：刀片尺寸代号，对应切削刃长度为16mm，代表刀片的规格大小。E：内/外螺纹加工代号，表示External（外圆加工）。R：切削方向代号，表示Right（右手刀片）。200：螺距代号，对应2.00 mm，表示该刀片加工的螺纹螺距为2.0毫米。ISO：螺纹标准代号，表示适用公制60°螺纹（ISO米制螺纹）。TF：断屑槽/刃口形式代号，表示高精度螺纹加工用槽型。PR1115：材质牌号，为京瓷PVD涂层硬质合金（PR系列），采用超微粒硬质合金基体，适用于钢件及不锈钢的螺纹加工。（技术要求：刀片材质特性：外观红紫色；特长：抗氧化性能优良、耐磨损性与抗崩损性兼具。用途：钢或不锈钢的槽、切断、螺纹切削加工。主成分（涂层构成）TiAlN、比重14.7g/cm³、母材硬度1700HV、抗崩韧性11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度3000MPa。切削三要素：VC100-150m/min）</p>	中国	盒 (10片)	2	399.00	798
-----	--------------------	--------	--------------------------	---	----	------------	---	--------	-----

247	高性能 35° 外圆精车刀片 (PCD 铝用精加工)	WASTOP VBMT160404 NE- KPD001	<p>技术要求: V: 刀片形状为 35° 菱形。B: 后角为 5°, 属于正角刀片, 切削刃锋利。M: 尺寸公差等级为 M 级 (中等精度)。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。16: 内切圆直径代号, 对应 9.525 mm。04: 厚度代号, 对应 4.76 mm。04: 刀尖角半径代号, 对应 0.4 mm。NE: 断屑槽及涂层代号, 通常设计用于有色金属 (如铝合金)、耐热合金及钛合金的精加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观虹色光泽; 特长: 超微粒 PCD 金刚石促使刀尖强度高, 耐磨损性, 抗崩损性(韧性) 以及锋利性良好, 可实现稳定长寿命加工。用途: 铝合金/黄铜等有色金属/塑料等的高速加工、硬质合金的车削加工。平均颗粒直径 0.5 μm。切削三要素: Vc150-350m/min、f=0.05-0.15mm/r、ap=0.05-0.3mm。使用刀尖数 1、IC=9.525mm、S=4.76mm、DI=4.4mm、REO.4mm、AN5°)</p>	中国	片	5	48.45	242.25
-----	----------------------------	--	--	----	---	---	-------	--------

248	高性能 35° 外圆精车刀片 (PCD 铝用精加工)	WASTOP	VBMT110304NE KPD001	<p>技术要求: V: 刀片形状为 35° 菱形, 主要用于仿形加工和轮廓精加工。B: 后角为 5°, 属于正角刀片, 切削刃锋利。M: 尺寸公差等级为 M 级 (中等精度)。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。11: 内切圆直径代号, 对应 6.35 mm。03: 厚度代号, 对应 3.18 mm。04: 刀尖角半径代号, 对应 0.4 mm。NE: 断屑槽及涂层代号, 通常设计用于有色金属 (如铝合金)、耐热合金及钛合金的精加工。(技术要求: 刀片材质特性: 外观虹色光泽; 特长: 超微粒 PCD 金刚石促使刀尖强度高, 耐磨性, 抗崩损性(韧性) 以及锋利性良好, 可实现稳定长寿命加工。用途: 铝合金/黄铜等有色金属/塑料等的高速加工、硬质合金的车削加工。平均颗粒直径 0.5 μm。切削三要素: Vc150-350m/min、f=0.05-0.15mm/r、ap=0.05-0.3mm。使用刀尖数 1、IC=9.525mm、S=4.76mm、DI=4.4mm、RE0.4mm、AN5°)</p>	中国	片	5	131.10	655.5
-----	----------------------------	--------	------------------------	--	----	---	---	--------	-------

249	高性能55°内孔精车刀片 (PCD 铝用精加工)	WASTOP	DCMT070404 -KPD001	<p>技术要求: D: 刀片形状为55°菱形。C: 后角为7°, 属于正角刀片, 切削轻快。M: 尺寸公差等级为M级 (中等精度)。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。07: 内切圆直径代号, 对应6.35 mm。04: 厚度代号, 对应4.76 mm。04: 刀尖角半径代号, 对应0.4 mm。技术要求: 刀片材质特性: 外观虹色光泽; 特长: 超微粒PCD 金刚石促使刀尖强度高, 耐磨损性, 抗崩损性(韧性) 以及锋利性良好, 可实现稳定长寿命加工。用途: 铝合金/黄铜等有色金属/塑料等的高速加工、硬质合金的车削加工。平均颗粒直径0.5 μm。切削三要素: Vc150-350m/min、f=0.05-0.15mm/r、ap=0.05-0.3mm。使用刀尖数1、IC=6.35mm、S=2.38mm、D1=3mm、RE0.4mm、AN7°)</p>	中国	片	5	19.00	95
250	85°内孔精车刀片 (PCD 铝用精加工)	WASTOP	CCNT09T304 -KPD001	<p>技术要求: C: 刀片形状为80°菱形。C: 后角为7°, 属于正角刀片, 切削轻快。M: 尺寸公差等级为M级 (中等精度)。T: 表示是圆柱孔、单面断屑槽的样式。09: 内切圆直径代号, 对应9.525 mm。T3: 厚度代号, 对应3.97 mm。04: 刀尖角半径代号, 对应0.4 mm (技术要求: 刀片材质特性: 外观虹色光泽; 特长: 超微粒PCD 金刚石促使刀尖强度高, 耐磨损性, 抗崩损性(韧性) 以及锋利性良好, 可实现稳定长寿命加工。用途: 铝合金/黄铜等有色金属/塑料等的高速加工、硬质合金的车削加工。平均颗粒直径0.5 μm。切削三要素: Vc150-350m/min、f=0.05-0.15mm/r、ap=0.05-0.3mm。使用刀尖数2、IC=9.525mm、S=3.97mm、D1=4.4mm、RE0.4mm、AN7°)</p>	中国	片	5	45.13	225.625

251	高性能 3mm 外圆沟槽精加工刀片 (PCD 铝用精加工)	WASTOP	GDG3020-020NB-KPD001	<p>技术要求: G: 切槽/切断刀片系列代号。D: 表示是深槽加工 (Deep Grooving) 专用刀片。G: 刀片形状与定位方式代号, 通常表示直线切槽刀片。S: 切削刃形式代号, 表示平直刃口 (Straight Edge)。3020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 3.0 mm, 刀片全长约 20 mm。N: 切削方向代号, 表示中性 (Neutral), 即左右手均可使用。020: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm。NB: 断屑槽代号, 表示无断屑槽 (No Breaker) 或特定平直槽型。(技术要求: 刀片材质特性: 外观虹色光泽; 特长: 超微粒 PCD 金刚石促使刀尖强度高, 耐磨损性, 抗崩损性(韧性) 以及锋利性良好, 可实现稳定长寿命加工。用途: 铝合金/黄铜等有色金属/塑料等的高速加工、硬质合金的车削加工。平均颗粒直径 0.5 μm。切削三要素: Vc150-2000m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 1、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.02mm)</p>	中国	片	5	353.40	1767
-----	-------------------------------	--------	----------------------	--	----	---	---	--------	------

252	高性能 4mm 外圆沟槽精加工刀片 (PCD 铝用精加工)	WASTOP	GDG4020-020NB-KPD001	<p>G: 切槽/切断刀片系列代号。D: 表示是深槽加工 (Deep Grooving) 专用刀片。G: 刀片形状与定位方式代号, G 通常表示直线切槽刀片。S: 切削刃形式代号, 表示平直刃口 (Straight Edge)。4020: 刀片尺寸代号, 对应切削宽度为 4.0 mm, 刀片全长约 20 mm。</p> <p>N: 切削方向代号, 表示中性 (Neutral), 即左右手均可使用。020: 刀尖圆角半径代号, 对应 0.2 mm-1-2。NB: 断屑槽代号, 表示无断屑槽 (No Breaker) 或特定平直槽型。</p> <p>KPD001: 这是该型号配套的材质牌号, 为 PCD (聚晶金刚石) 材质, 适用于有色金属 (如铝合金、黄铜) 及非金属材料 (如塑料、玻璃纤维) 的高速切削加工。 (技术要求: 刀片材质特性: 外观虹色光泽; 特长: 超微粒 PCD 金刚石促使刀尖强度高, 耐磨损性, 抗崩损性 (韧性) 以及锋利性良好, 可实现稳定长寿命加工。用途: 铝合金/黄铜等有色金属/塑料等的高速加工、硬质合金的车削加工。平均颗粒直径 0.5 μm。切削三要素: Vc150-2000m/min、f=0.05-0.15mm/r。刀尖数 1、CW3mm、S4.3mm、RE0.2mm、INSL20mm、CW±0.02mm)</p>	中国	片	5	45.60	228
253	超合金铣刀Φ 16R2R750R3*110*4T	WASTOP	16R2R750R3*110*4T	<p>刃长 14.5mm, 全长 110mm, 柄径 16mm, 4 刃或多刃, 半精加工和精加工陡峭面用刀具大圆弧面加工侧面平直表面和自由面侧面, 用刀具球头面精加工圆角区域 (凸和凹) 采用平行于工件面滚切方式加工及平行于工件面高速铣削方式加工优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4-Ra0.2。上下垂直度±0.003 以内要求; 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。</p>	中国	支	2	970.43	1940.85

254	超合金铣刀Φ 12R2R350R1*80*4T	WASTOP	12R2R350R1*80*4T	中国	支	2	415.63	831.25
255	超合金铣刀Φ 10R1R250R1*80*4T	WASTOP	10R1R250R1*80*4T	中国	支	2	349.60	699.2
256	超合金铣刀Φ 8R1R350R1*80*4T	WASTOP	8R1R350R1*80*4T	中国	支	2.5	291.18	727.9375

刃长 17.5mm, 全长 80mm, 柄径 12mm, 4 刃或多刃, 半精加工和精加工陡峭面用刀具大圆弧面加工侧面平直表面和自由面侧面, 用刀具球头面精加工圆角区域 (凸和凹) 采用平行于工件面滚切方式加工及平行于工件面高速铣削方式加工优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4—Ra0.2。上下垂直度±0.003 以内要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 16 个小时不断刀不崩角。

刃长 17.5mm, 全长 80mm, 柄径 10mm, 4 刃或多刃, 半精加工和精加工陡峭面用刀具大圆弧面加工侧面平直表面和自由面侧面, 用刀具球头面精加工圆角区域 (凸和凹) 采用平行于工件面滚切方式加工及平行于工件面高速铣削方式加工优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4—Ra0.2。上下垂直度±0.003 以内要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 17 个小时不断刀不崩角。

刃长 17.5mm, 全长 80mm, 柄径 8mm, 4 刃或多刃, 半精加工和精加工陡峭面用刀具大圆弧面加工侧面平直表面和自由面侧面, 用刀具球头面精加工圆角区域 (凸和凹) 采用平行于工件面滚切方式加工及平行于工件面高速铣削方式加工优化处理精加工底面和侧面表面粗糙度能达到 Ra0.4—Ra0.2。上下垂直度±0.003 以内要求: 1. 供货前需提供刀具试切, 需满足连续加工 18 个小时不断刀不崩角。

257	超合金铣刀Φ 10R1R250R1.75*80*4T	WASTOP	10R1R250R1.75*80*4T	刃长5.0mm,全长80mm,柄径10mm,4刃或多刃,半精加工和精加工用大圆弧半径加工底部(平直表面和自由面采用平行于工件面滚切方式加工及平行于工件面高速铣削方式加工优化处理精加工底面表面粗糙度能达到 Ra0.4—Ra0.2。平面要求±0.003要求;1.供货前需提供刀具试切,需满足连续加工19个小时不断刀不崩角。	中国	支	2	349.60	699.2
258	1.5mm 定螺距外螺纹刀片	WASTOP	16ER150ISO-GW25	该外螺纹刀片尺寸内接圆直径9.525mm,刀片厚度3.68mm(底面距刀尖),有圆柱孔孔径4.0mm,刀尖角度60°,带修光刃,刀片方向为右手,公制螺距1.5mm。(技术要求:刀片材质特性:外观亮灰色;适用于铸铁、有色金属、非金属的加工,具有稳定的耐磨性与抗崩损性;主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm ³ 、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 3000MPa。)	中国	盒(10片)	2	318.25	636.5
259	1.5mm 定螺距内螺纹刀片	WASTOP	16IR150ISO-GW25	该内螺纹刀片尺寸内接圆直径9.525mm,刀片厚度3.68mm(底面距刀尖),有圆柱孔孔径4.0mm,刀尖角度60°,带修光刃,刀片方向为右手,公制螺距1.5mm。(技术要求:刀片材质特性:外观亮灰色;适用于铸铁、有色金属、非金属的加工,具有稳定的耐磨性与抗崩损性;主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm ³ 、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 3000MPa。)	中国	盒(10片)	2	228.00	456

260	2.0mm 定螺距外螺旋刀片	WASTOP	16ER200ISO-GW15	该外螺旋刀片尺寸内接圆直径9.525mm,刀片厚度3.68mm(底面距刀尖),有圆柱孔孔径4.0mm,刀尖角度60°,带修光刃,刀片方向为右手,公制螺距2.0mm。(技术要求:刀片材质特性:外观亮灰色;适用于铸铁、有色金属、非金属的加工,具有稳定的耐磨性与抗崩损性;主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm ³ 、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 3000MPa。)	中国	盒 (1 0 片)	2	166.25	332.5
261	2.0mm 定螺距内螺旋刀片	WASTOP	16IR200ISO-GW15	该内螺旋刀片尺寸内接圆直径9.525mm,刀片厚度3.68mm(底面距刀尖),有圆柱孔孔径4.0mm,刀尖角度60°,带修光刃,刀片方向为右手,公制螺距2.0mm。(技术要求:刀片材质特性:外观亮灰色;适用于铸铁、有色金属、非金属的加工,具有稳定的耐磨性与抗崩损性;主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm ³ 、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 3000MPa。)	中国	盒 (1 0 片)	2	156.75	313.5
262	中齿扁平锉 8 寸	世达	8 寸	带柄总长 315mm,锉身长 206mm,锉身宽 20mm,头径宽 15mm,矩形截面,四面纹路,硬度 HRC 63-66。	中国	把	2	23.75	47.5
263	粗齿扁平锉 10 寸	世达	10 寸	带柄总长 365mm,锉身长 260mm,锉身宽 24mm,头径宽 18mm,矩形截面,四面纹路,硬度 HRC 63-66。	中国	把	2	28.50	57
264	什锦锉刀套装	世达	5*180mm	6 件胶柄什锦锉 5*180mm	中国	套	2	22.80	45.6
265	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M3*0.5	+SP P2_M3*0.5	中国	支	10	32.30	323
266	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M4*0.7	+SP P2_M4*0.7	中国	支	10	30.88	308.75
267	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M5*0.8	+SP P2_M5*0.8	中国	支	10	33.25	332.5
268	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M6*1.0	+SP P2_M6*1.0	中国	支	10	32.30	323
269	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M8*1.25	+SP P2_M8*1.25	中国	支	10	51.30	513
270	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M10*1.5	+SP P2_M10*1.5	中国	支	10	65.08	650.75
271	丝锥	YAMAWA	+SP P2_M12*1.75	+SP P2_M12*1.75	中国	支	10	73.63	736.25

272	高性能粉末冶金钻头	VASY	2.5*14*D3*46	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 ϕ 2.5h7、柄径 ϕ 3h7、排屑槽长14mm、全长46mm、顶角135度、螺旋角26-33度、孔扩大量在30 μ m以内。	中国	支	10	44.18	441.75
273	高性能粉末冶金钻头	VASY	3.3*18*D4*50	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 ϕ 3.3h7、柄径 ϕ 4h7、排屑槽长18mm、全长50mm、顶角135度、螺旋角26-33度、孔扩大量在30 μ m以内。	中国	支	10	51.78	517.75
274	高性能粉末冶金钻头	VASY	4.2*22*D6*66	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 ϕ 4.2h7、柄径 ϕ 6h7、排屑槽长22mm、全长66mm、顶角135度、螺旋角26-33度、孔扩大量在30 μ m以内。	中国	支	10	57.48	574.75
275	高性能粉末冶金钻头	VASY	5*26*D6*70	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 ϕ 5.0h7、柄径 ϕ 6h7、排屑槽长26mm、全长70mm、顶角135度、螺旋角26-33度、孔扩大量在30 μ m以内。	中国	支	10	65.08	650.75
276	高性能粉末冶金钻头	VASY	5.8*28*D6*72	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 ϕ 5.8h7、柄径 ϕ 6h7、排屑槽长28mm、全长72mm、顶角135度、螺旋角26-33度、孔扩大量在30 μ m以内。	中国	支	5	80.75	403.75
277	高性能粉末冶金钻头	VASY	6.8*34*D8*78	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 ϕ 6.8h7、柄径 ϕ 8h7、排屑槽长34mm、全长78mm、顶角135度、螺旋角26-33度、孔扩大量在30 μ m以内。	中国	支	5	87.88	439.375

278	高性能粉末冶金钻头	VASY	7.8*37*D8*81	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 $\phi 7.8h7$ 、柄径 $\phi 8h7$ 、排屑槽长 37mm、全长 81mm、顶角 135 度、螺旋角 26-33 度、孔扩大量在 $30\mu m$ 以内。	中国	支	5	96.43	482.125
279	高性能粉末冶金钻头	VASY	8.5*37*D10*87	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 $\phi 8.5h7$ 、柄径 $\phi 10h7$ 、排屑槽长 37mm、全长 87mm、顶角 135 度、螺旋角 26-33 度、孔扩大量在 $30\mu m$ 以内。	中国	支	5	103.55	517.75
280	高性能粉末冶金钻头	VASY	9.8*43*D10*93	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 $\phi 9.8h7$ 、柄径 $\phi 10h7$ 、排屑槽长 43mm、全长 93mm、顶角 135 度、螺旋角 26-33 度、孔扩大量在 $30\mu m$ 以内。	中国	支	5	123.98	619.875
281	高性能粉末冶金钻头	VASY	10.2*43*D12*100	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 $\phi 10.2h7$ 、柄径 $\phi 12h7$ 、排屑槽长 43mm、全长 100mm、顶角 135 度、螺旋角 26-33 度、孔扩大量在 $30\mu m$ 以内。	中国	支	5	134.90	674.5
282	高性能粉末冶金钻头	VASY	11.8*47*D12*104	技术要求：粉末高速钢和 SG 涂层相结合的长寿命免定心精磨高孔位精度的短刃高速钢钻头、刃径 $\phi 11.8h7$ 、柄径 $\phi 12h7$ 、排屑槽长 47mm、全长 104mm、顶角 135 度、螺旋角 26-33 度、孔扩大量在 $30\mu m$ 以内。	中国	支	5	166.73	833.625
283	高性能外圆刀片 1	WASTOP	CCGT120404	刀片为菱形顶角 80° ，后角 7° ，刀尖高度公差 $\pm 0.025mm$ ，厚度公差 $\pm 0.13mm$ ，内接圆公差 $\pm 0.025mm$ ，有圆柱孔（单面 $40^\circ - 60^\circ$ ），切刃长 12mm，刀片厚度 4.76mm（底面切削刃最高点），刀尖半径 0.4mm。（技术要求：刀片材质特性：外亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；切削线速度 100-200m/min）	中国	盒 (10片)	2	142.50	285

284	高性能外圆刀片	WASTOP	CCGT09T304	刀片为菱形顶角 80°，后角 7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面 40° - 60°），切刃长 9mm，刀片厚度 3.97mm（底面切削刃最高点），刀尖半径 0.4mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；切削线速度 100-200m/min）	中国	盒（10片）	2	133.00	266
285	高性能切槽刀片	WASTOP	GMG3020-030MG-KW10	技术要求：G：切槽/切断刀片系列代号。M：表示是 M 型多功能切槽刀片（Multi-functional Grooving），适用于外圆切槽、端面切槽及切断等多种加工。G：刀片形状与定位方式代号，表示直线切槽刀片（Straight Grooving）。3020：刀片尺寸代号，对应切削宽度为 3.0 mm，刀片全长约 20 mm。030：刀尖圆角半径代号，对应 0.3 mm。MG：断屑槽代号，表示 MG 型断屑槽，注重锋利度，采用抛光断屑槽设计，具有带断屑槽功能（Chip Breaker Yes）。材质牌号，为硬质合金（无涂层），适用于铝合金、铸铁等有色金属的加工。（技术要求：使用刀尖数 2，切削刃宽度 3±0.03mm，刀片高度 4.3mm，刀尖圆弧 0.3mm，刀片长 20mm，研磨断屑槽，前面与基面呈 15 度，锋利型低阻力；刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的稳定加工；主成分 WC+Co，比重 15g/cm ³ ，母材硬度 1650HV、抗崩韧性 10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 1470MPa。）	中国	盒（10片）	2	432.25	864.5

286	高性能外圆刀片 2	WASTOP	VCGT160404MF-GW10	刀片为菱形顶角 35°，后角 7°，刀尖高度公差 ±0.025mm，厚度公差 ±0.13mm，内接圆公差 ±0.025mm，有圆柱孔（单面 40° - 60°），切刃长 16mm，刀片厚度 4.76mm（底面切削刃最高点），刀尖半径 0.4mm。技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的稳定加工；主成分 WC+Co、比重 15g/cm ³ 、母材硬度 1650HV、抗崩韧性 10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 1470MPa。	中国	盒 (10片)	2	399.00	798
287	HP 级高精度弹簧夹套	WASTOP	ER30-6	ER32 规格弹簧夹套，夹持直径 6mm，伸出 16mm，(HP 级，偏摆精度 0.003mm)	中国	枚	2	322.53	645.05
288	HP 级高精度弹簧夹套	WASTOP	ER30-8	ER32 规格弹簧夹套，夹持直径 8mm，伸出 25mm，(HP 级，偏摆精度 0.003mm)	中国	枚	2	322.53	645.05
289	HP 级高精度弹簧夹套	WASTOP	ER30-10	ER32 规格弹簧夹套，夹持直径 10mm，伸出 40mm，(HP 级，偏摆精度 0.003mm)	中国	枚	2	322.53	645.05
290	HP 级高精度弹簧夹套	WASTOP	ER30-12	ER32 规格弹簧夹套，夹持直径 12mm，伸出 40mm，(HP 级，偏摆精度 0.003mm)	中国	枚	2	322.53	645.05
291	硬质合金微小孔径端面车刀	WASTOP	MVR8.0-B3.0-L22-60	硬质合金整体式小孔端面槽刀，刀头宽度 3mm，可加工深度 22mm，柄径 8mm，总长 60mm，最小加工直径 15mm，执行标准 Q/HHKJ001-2022。可加工不锈钢、钢件、铝等材料。	中国	支	3	47.03	141.075
292	硬质合金微小孔径端面车刀	WASTOP	MVL8.0-3.0-L22-60	硬质合金整体式小孔端面槽刀，刀头宽度 3mm，可加工深度 20mm，柄径 8mm，总长 60mm，最小加工直径 10mm，反刀，执行标准 Q/HHKJ001-2022。可加工不锈钢、钢件、铝等材料。	中国	支	3	57.00	171

293	高性能切槽刀片	WASTOP	GMM3020-020MW-GW15	<p>技术要求：使用刀尖数2，切削刃宽度3±0.02mm，刀片高度4.3mm，刀尖圆弧0.05mm，刀片长20mm，锋利型低阻力；刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 3000MPa。</p>	中国	盒 (10片)	3	489.25	1467.75
294	高性能切槽刀片	WASTOP	GMG2520-020MG-GW15	<p>技术要求：使用刀尖数2，切削刃宽度2.5±0.02mm，刀片高度4.3mm，刀尖圆弧0.2mm，刀片长20mm，前面与基面呈20度，锋利型低阻力；刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 3000MPa。</p>	中国	盒 (10片)	3	555.75	1667.25
295	高性能切槽刀片	WASTOP	GMG3020-020MG-GW15	<p>技术要求：技术要求：使用刀尖数2，切削刃宽度2±0.02mm，刀片高度4.3mm，刀尖圆弧0.05mm，刀片长20mm，锋利型低阻力；刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；主成分 WC+Co、比重 14.7g/cm³、母材硬度 1700HV、抗崩韧性 11.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 3000MPa。</p>	中国	盒 (10片)	3	465.50	1396.5
296	高性能切槽刀片	WASTOP	GMM3020-020-PDL015	<p>技术要求：使用刀尖数2，切削刃宽度3±0.02mm，刀片高度4.3mm，刀尖圆弧0.05mm，刀片长20mm，锋利型低阻力；无氢 DLC 薄膜涂层硬合金，涂层构成 'C'，外观呈虹色；适用于铝合金的切槽加工；材质特性：比重 15g/cm³、母材硬度 1650HV、抗崩韧性 10.0MPa·m^{1/2}、抗折强度 1470MPa。</p>	中国	盒 (10片)	3	684.00	2052

297	高性能切槽刀片	WASTOP	GMG03020-020MG-GW15	技术要求：使用刀尖数2，切削刃宽度 3 ± 0.02 mm，主切削刃与正垂面呈15度夹角，刀片高度4.3mm，刀尖圆弧0.05mm，刀片长20mm，锋利型低阻力；刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工程，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；主成分WC+Co、比重14.7g/cm ³ 、母材硬度1700HV、抗崩韧性11.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度3000MPa。 刀片为菱形顶角80°，后角7°，刀尖高度公差 ± 0.025 mm，厚度公差 ± 0.13 mm，内接圆公差 ± 0.025 mm，有圆柱孔（单面40°-60°），切刃长6mm，刀片厚度2.38mm（底面切削刃最高点），刀尖半径0.2mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的稳定加工；主成分WC+Co、比重15g/cm ³ 、母材硬度1650HV、抗崩韧性10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度1470MPa。）	中国	盒（10片）	3	541.50	1624.5
298	高性能车削刀片	WASTOP	CCMT060202MF-W15	刀片为菱形顶角80°，后角7°，刀尖高度公差 ± 0.025 mm，厚度公差 ± 0.13 mm，内接圆公差 ± 0.025 mm，有圆柱孔（单面40°-60°），切刃长6mm，刀片厚度2.38mm（底面切削刃最高点），刀尖半径0.2mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的稳定加工；主成分WC+Co、比重15g/cm ³ 、母材硬度1650HV、抗崩韧性10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度1470MPa。）	中国	盒（10片）	3	323.00	969
299	高性能车削刀片	WASTOP	CCMT060204MF-GW15	刀片为菱形顶角80°，后角7°，刀尖高度公差 ± 0.025 mm，厚度公差 ± 0.13 mm，内接圆公差 ± 0.025 mm，有圆柱孔（单面40°-60°），切刃长6mm，刀片厚度2.38mm（底面切削刃最高点），刀尖半径0.4mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的稳定加工；主成分WC+Co、比重15g/cm ³ 、母材硬度1650HV、抗崩韧性10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度1470MPa。）	中国	盒（10片）	3	323.00	969

300	高性能车削刀片	WASTOP	CCMT09T304MF-PLD010	刀片为菱形顶角80°，后角7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面40°-60°），切刃长9mm，刀片厚度3.97mm（底面切削刃最高点），刀尖半径0.4mm。（技术要求：无氢DLC薄膜涂层硬质合金，涂层构成‘C’，外观呈虹色；适用于铝合金加工与长寿加工；材质特性：比重15g/cm ³ 、母材硬度1650HV、抗崩韧性10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度1470MPa。）	中国	盒（10片）	3	275.50	826.5
301	高性能车削刀片	WASTOP	CCMT09T304MF-GW15	刀片为菱形顶角80°，后角7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面40°-60°），切刃长9mm，刀片厚度3.97mm（底面切削刃最高点），刀尖半径0.4mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；切削线速度100-200m/min）	中国	盒（10片）	3	142.50	427.5
302	高性能车削刀片	WASTOP	VCGT160404MF-GW10	刀片为菱形顶角35°，后角7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面40°-60°），切刃长16mm，刀片厚度4.76mm（底面切削刃最高点），刀尖半径0.4mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的稳定加工；主成分WC+Co、比重15g/cm ³ 、母材硬度1650HV、抗崩韧性10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度1470MPa。）	中国	盒（10片）	3	418.00	1254

303	高性能车削刀片	WASTOP	VCGT160404PLD010	刀片为菱形顶角 35°，后角 7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面 40°-60°），切刃长 16mm，刀片厚度 4.76mm（底面切削刃最高点），刀尖半径 0.4mm。（技术要求：无氢 DLC 薄膜涂层硬质合金，涂层构成‘C’，外观呈虹色；适用于铝合金加工与长寿加工；材质特性：比重 15g/cm ³ 、母材硬度 1650HV、抗崩韧性 10.0MPa·m ^{1/2} 、抗折强度 1470MPa。）	中国	盒（10片）	3	356.25	1068.75
304	高性能车削刀片	WASTOP	VCGT160402-MF-TN60	刀片为菱形顶角 35°，后角 7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面 40°-60°），切刃长 16mm，刀片厚度 4.76mm（底面切削刃最高点），刀尖半径 0.2mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；切削线速度 100-200m/min）	中国	盒（10片）	3	180.50	541.5
305	高性能车削刀片	WASTOP	VCGT160404-MF-TN60	刀片为菱形顶角 35°，后角 7°，刀尖高度公差±0.025mm，厚度公差±0.13mm，内接圆公差±0.025mm，有圆柱孔（单面 40°-60°），切刃长 16mm，刀片厚度 4.76mm（底面切削刃最高点），刀尖半径 0.4mm。（技术要求：刀片材质特性：外观亮灰色；适用于铸铁、有色金属、非金属的加工，具有稳定的耐磨性与抗崩损性；切削线速度 100-200m/min）	中国	盒（10片）	3	142.50	427.5
306	修边刀片	诺佳	BK1010	BK1010 用于大多数材料直边的修边去毛刺，倾角 40°，刀片硬度 63Rc，材质 M2 HSS	中国	盒（10片）	10	49.88	498.75

307	修边刀片	诺佳	BK2010	BK2010 用于黄铜、铸铁细边的修边去毛刺， 倾角 55°，刀片硬度 63Rc，材质 M2 HSS	中国	盒 (10 片)	10	49.88	498.75
308	修边刀片	诺佳	BK3010	BK3010 用于直径 1.5mm 以上的小孔修边去毛刺， 倾角 45°，刀片硬度 63Rc，材质 M2 HSS	中国	盒 (10 片)	10	42.75	427.5
309	90° 倒角铣刀	WASTOP	D8*90° *75*3T	D8*90° 全长 75mm，柄径 6mm，3 刃，45° 螺旋角， 高强度圆弧单后角侧刃结构，要求：刀具提供试切， 需满足连续加工 20 个小时不断刀不崩角。 要求：1. 刀具提供试切，需满足连续加工 15 个小时不断刀不崩角。	中国	支	5	19.95	99.75
310	电池	超霸	5 号	5 号	中国	个	5	1.90	9.5
311	电池	超霸	7 号	7 号	中国	个	5	1.90	9.5
312	9V 碳性电池	Kungfu	6F22	6F22、方型	中国	个	2	9.50	19
313	有线键盘鼠标套装	戴尔	KB216+MS116 黑色 (中文版)	KB216+MS116 黑色 (中文版)	中国	个	2	31.35	62.7
314	鼠标垫	爱轩	280mm*220mm	280mm*220mm	中国	个	5	7.13	35.625
315	75%医用酒精	鑫利洁	1L	1L	中国	个	2	14.25	28.5
316	90° 直角钢直尺	曙光	300mm	不锈钢、加厚、同向、300mm	中国	个	1	16.63	16.625
317	90° 直角钢直尺	曙光	300mm	不锈钢、加厚、反向、300mm	中国	个	1	16.63	16.625
318	90° 直角钢直尺	曙光	200mm	不锈钢、加厚、反向、200mm	中国	个	1	13.30	13.3
319	刀口角尺	德亮	50*32mm	50*32mm	中国	个	1	85.50	85.5
320	刀口角尺	德亮	63*40mm	63*40mm	中国	个	1	102.60	102.6

321	刀口角尺	德亮	80*50mm	80*50mm		中国	个	1	118.75	118.75
322	水平仪	德力西	300mm	长度 300mm、水平尺高精度水平尺靠尺铝合金 防摔平衡仪强磁		中国	个	1	22.80	22.8
323	水平仪	德力西	230mm	长度 230mm、水平尺高精度水平尺靠尺铝合金 防摔平衡仪强磁		中国	个	1	19.00	19
324	斜口钳	世达	6寸	6寸 70222A		中国	个	5	27.08	135.375
325	卷尺	世达	2m	2m 一级精度 91311B		中国	个	1	9.50	9.5
326	卷尺	世达	5m	5m 一级精度 91314B		中国	个	1	15.20	15.2
327	电容笔	薇东方	三合一顶配版	三合一顶配版		中国	个	2	23.75	47.5
328	警示胶带	五羊	48mm*33m	48mm*33m		中国	个	2	14.25	28.5
329	U盘	闪迪	128G、USB3.1	128G、USB3.1		中国	个	5	71.25	356.25
330	纽扣电池	南孚	CR2032	CR2032、用于 Fanuc 机器人控制柜		中国	个	5	2.38	11.875
331	工具箱	绿林	19寸	规格 19寸 (长宽高 49*27*22cm) 含隔层		中国	个	2	71.25	142.5
332	零件盒 (小)	羽佳	205*135*60MM	205*135*60MM 蓝色		中国	个	1	9.50	9.5
333	零件盒 (大)	羽佳	380*245*100MM	380*245*100MM 蓝色		中国	个	1	14.25	14.25
334	中性笔	得力	黑	黑		中国	个	5	2.38	11.875
335	中性笔	得力	红	红		中国	个	5	2.38	11.875
336	网络测试仪套装	达而稳	搭配七类钳、可剪线和穿孔水晶头和穿孔水晶头	搭配七类钳、可剪线和穿孔水晶头		中国	个	1	87.88	87.875
337	数字万用表	优利德	全自动、高精度、智能、防烧	全自动、高精度、智能、防烧		中国	个	2	166.25	332.5
338	气压调节阀三联件	SMC	气压油水分离过滤器	气压油水分离过滤器		中国	个	2	154.38	308.75
339	电池	宏锂	3HAC051036-001	3HAC051036-001 (用于 ABB 机器人本体电池)		中国	个	2	50.35	100.7
340	2号碱性无汞电池	南孚	2号	用于 Fanuc 本体电池		中国	个	2	13.30	26.6
341	电池	宏锂	LS14500-6-(B) 3.6V	LS14500-6-(B) 3.6V (用于埃夫特机器人本体电池)		中国	个	2	140.13	280.25

342	CNC 机床探头专用红宝 石陶瓷测针	雷尼绍	A-5000-3709 (配合雷 尼绍使用)	A-5000-3709 (配合雷尼绍使用)	中国	个	1	57.00	57
343	测电笔	绿林	数显式	数显式	中国	个	1	23.75	23.75
344	钢直尺	曙光	0-200mm	0-200mm	中国	把	1	5.70	5.7
345	钢直尺	曙光	0-400mm	0-400mm	中国	把	1	7.60	7.6
346	钢直尺	曙光	0-500mm	0-500mm	中国	把	1	7.60	7.6
347	钢直尺	曙光	0-600mm	0-600mm	中国	把	1	8.55	8.55
投标总报价 (人民币: 元)									434203.793 8

投标人名称 (加盖公章): 浙江万斯拓精密科技有限公司

日期: 2026 年 5 月 14 日

- 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。