

### 3.7 投标分项报价表

#### 投标分项报价表

项目编号: GZGK18P160A0451Z

项目名称: 广东省岭南工商第一技师学院世界技能大赛数控机床采购项目

序号	分项名称	品牌、规格型号	数量	单价	合计(元)	交货期
1	三轴立式加工中心 1	沈阳机床 VMC850E 1、工作台: 工作台尺寸: 1000×500mm, 允许最大荷重: 600kg 2、T 形槽尺寸: 18×5mm/个 ★3、加工范围 (1) 工作台最大行程 X 轴: 850mm (2) 滑座最大行程 Y 轴: 360mm (3) 主轴最大行程 Z 轴: 400mm (4) 主轴端面至工作台面距离: 最小 120mm, 最大 660mm (5) 主轴中心到 Z 轴导轨面距离: 640mm 4、主轴 (1) 锥孔 (7:24): BT 40	2	353300	706600	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。

★ (2) 转数范围: 50~8000r/min

(3) 最大输出扭矩: 35.8N.m

(4) 主轴电机功率: 7.5 kw/11kw

(5) 传动方式: 同步齿型带

▲ (6) 支持刀柄型号: MAS 403 BT40 安装使用

(7) 支持拉钉型号: MAS 403 40BT- I 安装使用

(8) 拉刀机构: 45 度四瓣拉爪

★5、进给

(1) 快速移动: X 轴: 32m/min; Y 轴: 20m/min; Z 轴: 30m/min

(2) 三轴拖动电机功率 (X/Y/Z): 1.8/2.5/2.5kw

(3) 三轴拖动电机扭矩 (X/Y/Z): 1/20/20 Nm

(4) 进给速度: 1-20000 mm/min

6、刀库

★ (1) 刀库形式: 机械手

(2) 刀库容量: 24 把

▲ (3) 换刀时间: 2.5 s



(4) 最大刀盘直径:满刀:  $\phi 80$  mm;相邻空刀:  $\phi 125$  mm

(5) 选刀方式: 双向就近选刀

(6) 最大刀具长度: 250 mm

(7) 最大刀具重量: 7 kg

▲7、定位精度: X 轴: 0.020mm, Y 轴: 0.015mm, Z 轴: 0.015mm

8、重复定位精度: X 轴: 0.012mm, Y 轴:

0.010mm, Z 轴: 0.010mm

9、机床轮廓尺寸 (长 $\times$ 宽 $\times$ 高): 2786~~2~~2200 $\times$ 2622 mm

▲10、机床重量: 5800 kg

11、电气总容量 (标准配置) 80kVA

12、控制系统: 具有 FANUC Oi MF TAPE(5)系统功能, 与本项目需求相匹配

13、符合世界技能大赛三轴立式加工中心技术要求, 可用于模具和机械制造等。

14、随机配置:

(1) 水箱

(2) 附件箱

(3) 技术资料一套



2	三轴立式加工中心 2	<p>沈阳机床 VMC850E</p> <p>1、工作台：工作台尺寸:1000×500mm，允许最大荷重:600kg</p> <p>2、T 形槽尺寸:18×5mm/个</p> <p>★3、加工范围</p> <p>(1) 工作台最大行程- X 轴:850mm</p> <p>(2) 滑座最大行程- Y 轴:500mm</p> <p>(3) 主轴最大行程- Z 轴:540mm</p> <p>(4) 主轴端面至工作台面距离:最小 120mm, 最大 660mm</p> <p>(5) 主轴中心到 Z 轴导轨面距离:640mm</p> <p>4、主轴</p> <p>(1) 锥孔 (7:24):BT 40</p> <p>★ (2) 转数范围:50~8000r/min</p> <p>(3) 最大输出扭矩:35.8N.m</p> <p>(4) 主轴电机功率:7.5 kw/11kw</p> <p>(5) 传动方式:同步齿型带</p> <p>▲ (6) 支持刀柄型号:MAS 403 BT40 安装使用</p>	1	380000	380000	<p>合同签订之日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。</p>
---	------------	--	---	--------	--------	---



(7) 支持拉钉型号:MAS 403 40BT- I 安装使用

(8) 拉刀机构:45 度四瓣拉爪

★5、进给

(1) 快速移动:X 轴:32m/min;Y 轴:32m/min;Z 轴:30m/min

(2) 三轴拖动电机功率 (X/Y/Z) :1.8/2.5/2.5kw

(3) 三轴拖动电机扭矩 (X/Y/Z) :11/20/20 Nm

(4) 进给速度: 1-20000 mm/min

6、刀库

★ (1) 刀库形式:机械手

(2) 刀库容量:24 把

▲ (3) 换刀时间:2.5 s

(4) 最大刀盘直径:满刀:  $\phi 80$  mm;相邻空刀:  $\phi 125$  mm

(5) 选刀方式:双向就近选刀

(6) 最大刀具长度:250 mm

(7) 最大刀具重量:7 kg

▲7、定位精度: X 轴:0.020mm, Y 轴:0.015mm, Z 轴:0.015mm



		<p>8、重复定位精度:X 轴:0.012mm, Y 轴:0.010mm, Z 轴:0.010mm</p> <p>9、机床轮廓尺寸(长×宽×高):2786×2200×2622 mm</p> <p>▲10、机床重量:5800 kg</p> <p>11、电气总容量(标准配置):18 KVA</p> <p>12、控制系统:具有 SIEMENS 828D 数控系统功能,与本项目需求相匹配</p> <p>13、符合世界技能大赛三轴立式加工中心技术要求,可用于模具和机械制造等。</p> <p>14、随机配置:</p> <p>(1) 水箱</p> <p>(2) 附件箱</p> <p>(3) 技术资料一套</p>				
3	<p>四轴立式加工中 心 (核心产品)</p>	<p>沈阳机床 VMC850E</p> <p>1、工作台:工作台尺寸:1000×500mm,允许最大荷重:600kg</p> <p>2、T 形槽尺寸:18×5mm/个</p> <p>★3、加工范围</p> <p>(1) 工作台最大行程- X 轴:850mm</p> <p>(2) 滑座最大行程- Y 轴:500mm</p>	1	452000	452000	<p>合同签订之 日起 80 日 (日历日) 内。</p>



- (3) 主轴最大行程- Z 轴:540mm
- (4) 主轴端面至工作台面距离:最小 120mm, 最大 660mm
- (5) 主轴中心到 Z 轴导轨面距离:640mm

4、主轴

- (1) 锥孔 (7:24):BT 40
- ★ (2) 转数范围:50~8000r/min
- (3) 最大输出扭矩:35.8N. m
- (4) 主轴电机功率:7.5 kw/11kw
- (5) 传动方式:同步齿形带
- ▲ (6) 支持刀柄型号:MAS 403 BT40 安装使用
- (7) 支持拉钉型号:MAS 403 BT40 安装使用
- (8) 拉刀机构:45° 四瓣拉爪

★5、进给

- (1) 快速移动:X 轴:32m/min;Y 轴:32m/min;Z 轴 $\geq$ 30m/min
- (2) 三轴拖动电机功率 (X/Y/Z) :1.8/2.5/2.5kw
- (3) 三轴拖动电机扭矩 (X/Y/Z) :11/20/20 Nm



(4) 进给速度: 1-20000 mm/min

#### 6、刀库

★ (1) 刀库形式: 机械手

(2) 刀库容量: 24 把

(3) 换刀时间: 2.5 s

(4) 最大刀盘直径: 满刀:  $\phi 80$  mm; 相邻空刀:  $\phi 125$  mm

(5) 选刀方式: 双向就近选刀

(6) 最大刀具长度: 250 mm

(7) 最大刀具重量: 7 kg

▲ 7、定位精度: X 轴: 0.020mm, Y 轴: 0.015mm, Z 轴: 0.015mm

8、重复定位精度: X 轴: 0.012mm, Y 轴: 0.010mm, Z 轴:  $\geq 0.010$ mm

9、机床轮廓尺寸 (长 $\times$ 宽 $\times$ 高): 2766 $\times$ 2200 $\times$ 2622 mm

▲ 10、机床重量: 5800 kg

11、电气总容量: 18 KVA

▲ 12、第四轴转台: 符合台湾 200R 行业标准, 台面直径 200mm, (立式安装时)  
中心高 160mm (带四轴联动功能)





		<p>13、控制系统：具有 SIEMENS 828D 数控系统功能，与本项目需求相匹配</p> <p>14、符合世界技能大赛四轴立式加工中心技术要求，可用于模具和机械制造等。</p> <p>15、随机配置：</p> <p>(1) 水箱</p> <p>(2) 附件箱</p> <p>(3) 技术资料一套</p>				
4	数控车床 1	<p>沈阳机床 CAK5085</p> <p>★1、床身上最大回转直径：<math>\Phi 500\text{mm}</math></p> <p>2、最大切削长度：850mm</p> <p>3、最大切削直径：<math>\Phi 500\text{mm}</math></p> <p>4、滑板上最大回转直径：<math>\Phi 300\text{mm}</math></p> <p>5、主轴端部型式及代号：A<sub>2</sub>8</p> <p>6、主轴孔直径：<math>\Phi 70\text{mm}</math></p> <p>7、转速级数：电动 3 档，档内无级</p> <p>★8、主轴转速范围：15-220r/min；71-710r/min；215-2200r/min</p>	2	246000	492000	<p>合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。</p>

9、主电机功率: 7.5/11kW

10、卡盘直径:10inch

★11、X 轴快移速度:6m/min

Z 轴快移速度:12m/min

★12、X 轴行程:250mm

Z 轴行程:850mm

13、尾座套筒直径:  $\Phi 75$ mm

14、尾座套筒行程:150mm

★15、尾座主轴锥度:莫氏 5#

16、标准刀架形式:立式 4 工位

17、刀架转位时间(每工位):2.4s

18、刀架转位重复定位精度:  $\pm 2''$

19、刀具尺寸:外圆刀(25×25mm), 镗刀杆直径( $\Phi 25$ mm)

20、机床重量:总重 2800kg

21、机床外型:2770mm X1700mm X 1735mm

▲22、精度:



	<p>(1) 加工精度: IT6~IT7</p> <p>(2) 加工工件圆度:0.005mm</p> <p>(3) 加工工件圆柱度:0.03mm / 300mm</p> <p>(4) 加工工件平面度:0.025mm/Φ300mm</p> <p>(5) 加工工件表面粗糙度: Ra1.6 μm</p> <p>▲23、定位精度: X 轴:0.032mm, Z 轴:0.045mm</p> <p>24、重复定位精度: X 轴:0.009mm, Z 轴:0.014mm</p> <p>25、控制系统: 具有 SIEMENS 828D 数控系统功能, 与本项目需求相匹配</p> <p>26、符合世界技能大赛数控车床技术要求, 可用于模具和机械制造等。</p> <p>27、随机配置要求</p> <p>(1) 地脚螺栓</p> <p>(2) 六角螺母 (C 级)</p> <p>(3) 平垫圈-A 级</p> <p>(4) 顶尖</p> <p>(5) 方头螺栓扳手</p> <p>(6) 技术资料一套</p>				
--	---	--	--	--	--

5	数控车床 2	<p>沈阳机床 CAK5085</p> <p>★1、床身上最大回转直径: <math>\Phi 500\text{mm}</math></p> <p>2、最大切削长度: 850mm</p> <p>3、最大切削直径: <math>\Phi 500\text{mm}</math></p> <p>4、滑板上最大回转直径: <math>\Phi 300\text{mm}</math></p> <p>5、主轴端部型式及代号: A<sub>2</sub>8</p> <p>6、主轴孔直径: <math>\Phi 70\text{mm}</math></p> <p>7、转速级数: 电动 3 档, 档内无级</p> <p>★8、主轴转速范围: 15-220r/min; 71-710r/min; 215-2200r/min</p> <p>9、主电机功率: 7.5kW</p> <p>10、卡盘直径: 10inch</p> <p>★11、X 轴快移速度: 6m/min</p> <p>Z 轴快移速度: 12m/min</p> <p>★12、X 轴行程: 250mm</p> <p>Z 轴行程: 850mm</p> <p>13、尾座套筒直径: <math>\Phi 75\text{mm}</math></p>	1	196800	196800	<p>合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。</p>
---	--------	--	---	--------	--------	--------------------------------------

14、尾座套筒行程:150mm

★15、尾座主轴锥孔锥度:莫氏 5#

16、标准刀架形式:立式 4 工位

17、刀架转位时间(每工位):2.4s

18、刀架转位重复定位精度:  $\pm 2''$

19、刀具尺寸:外圆刀(25×25mm), 镗刀杆直径( $\Phi 25$ mm)

20、机床重量:总重 2800kg

21、机床外型 $\geq 2770$ mm X1700mm X 1735mm

▲22、精度:

(1) 加工精度: IT6~IT7

(2) 加工工件圆度:0.005mm

(3) 加工工件圆柱度:0.03mm/ $\Phi 300$ mm

(4) 加工工件平面度:0.025mm/ $\Phi 300$ mm

(5) 加工工件表面粗糙度: Ra1.6  $\mu$ m

▲23、定位精度: X 轴:0.032mm, Z 轴:0.045mm

24、重复定位精度: X 轴:0.009mm, Z 轴:0.014mm

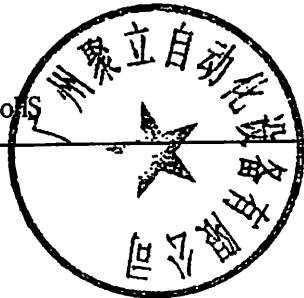


		<p>25、具有 FANUC Oi-TF 数控系统功能, 与本项目需求相匹配</p> <p>26、符合世界技能大赛数控车床技术要求, 可用于模具和机械制造等。</p> <p>27、随机配置要求:</p> <p>(1) 地脚螺栓</p> <p>(2) 六角螺母 (C 级)</p> <p>(3) 平垫圈-A 级</p> <p>(4) 顶尖</p> <p>(5) 方头螺栓扳手</p> <p>(6) 技术资料一套</p>				
6	图形工作站	<p>戴尔 Dell OptiPlex 3050 MT</p> <p>1、芯片组: Intel® B250, 主板与整机同品牌</p> <p>2、CPU: i5-7500 (DC/6MB/4T33, 4GHz/65W)</p> <p>3、内存: 8G DDR4 2400MHz</p> <p>4、硬盘: 1TB 7200rpm SATA</p> <p>5、显卡: 集成核芯显卡 530 ; 2GB 独显</p> <p>6、千兆网卡</p>	35	6299	220465	<p>合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。</p>



	<p>★7、USB 接口: 4 个 USB 3.1 端口+6 个 USB 2.0 端口</p> <p>★8、视频接口: 原生 HDMI+DP 双数字视频端口</p> <p>★9、扩展槽: 1 个全高 PCIe x16 插槽+3 个全高 PCIe x1 插槽+1 个 M.2 插槽</p> <p>★10、机箱: 可立可卧, 15L; 高效散热静音, 带有安全锁孔, 整机防盗线缆锁设计, 免工具开箱和部件维护, 硬盘扩展卡光驱无螺钉设计, 带硬盘防震托架; 内置音箱</p> <p>★11、电源: 240W, 可选 80PLUS 高效电源; 电源铭牌与主机同品牌; 后置电源诊断灯 (不启动检查电源)</p> <p>12、21.5 英寸液晶显示器</p> <p>▲13、安全性标准: 原厂数据保护软件; 机箱锁插槽支持, 机箱防盗开关, 设置 /BIOS 密码, I/O 接口安全保护, 可选智能卡键盘, 可信执行技术, 身份保护技术, 防盗技术;</p> <p>14、系统: Windows 10</p> <p>▲15、网络同传管理标准: 全图形界面, 支持鼠标操作;</p> <p>安装分区功能: BIOS 集成, 原厂预安装, 支持多系统安装; 多还原方式支持; 支持 FAT16/FAT32/NTFS 文件系统的自动清除功能;</p> <p>保护功能: 支持立即还原/增量克隆; 备份复原; CMOS 保护功能;</p>				
--	---	--	--	--	--

		<p>网络功能: 支持板载网卡、可由任意一台主机发起网络拷贝、增量拷贝和临时部署; 对网络克隆, 增量克隆和临时增量部署提供支持; 立即还原型操作系统; 临时增量部署功能; 支持为多个系统分配不同的 IP; 6 秒内的物理掉线(断路)可恢复; 支持 IPV6;</p> <p>辅助功能: 支持分区拷贝、IO 控制、本机硬盘复制、指定启动盘、隐藏启动选单、定制软件界面、操作系统中文显示和软件显示; 可选资产管理选项;</p> <p>▲16、通过市级或以上第三方检测机构出具的环境适应性认证, 工作温度下限: -25℃, 工作恒定湿热: 40℃/93%RH, 投标人投标时提供相关证明材料并原厂盖章</p> <p>▲17、定制服务: 硬盘分区、定制开机画面并显示 LOGO、丝网印刷标志, 资产标记和报告</p> <p>18、环境标准: CECP、中国 RoHS</p>				
7	机外预调仪	<p>OMEGA P1550-G3</p> <p>1、显示精度 1μm</p> <p>2、定位: 符合人体工程学的快速移动与气动夹紧定位 1μm 的 X 轴/Z 轴精密微调系统</p> <p>3、光栅尺: 采用两组高精度光栅尺, 分辨率:0.5μm</p> <p>4、成像系统: 高分辨率数字图像传感器, 工业成像系统 70 倍真实放大, 高分</p>	1	165800	165800	<p>合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。</p>





		<p>辨率的刀具表面检查, 动态十字线自动跟踪, 系统自动识别刃形全中文操作系统, 图形化功能按键。</p> <p>5、主轴: ISO50 高级合金钢主轴。</p> <p>6、导轨: 精密预装直线导轨和光栅尺</p> <p>7、立柱与底座: 优质延展性铸铁材料, 采用对称式结构和防震设计</p> <p>8、整体宽度: 748 mm (30")</p> <p>9、深度: 527 mm (21")</p> <p>10、高度: 400 mm Column (890 mm / 35")</p> <p>11、平均运输重量: 272 kg (600 lbs.)</p> <p>12、电源: 120VAC / 220VAC 50 Hz to 63 Hz</p> <p>13、气压: 0.4 ~ 0.6 MPa</p> <p>14、测量长度: 400 mm (15.75")</p> <p>15、测量直径: 420 mm (16.5")</p> <p>16、控制系统: G3</p> <p>17、主轴: 50 Taper (Mech. Clamp)</p> <p>18、显示器: 22" 宽屏显示器</p>				
--	--	--	--	--	--	--



		<p>19、配件</p> <p>1) 表面检查灯</p> <p>2) 标签打印机</p> <p>4) 主轴气动夹紧</p> <p>5) 其他类型刀具转换套</p> <p>6) 工作台</p>				
8	简易机外对刀仪	<p>康迪 P368M</p> <p>1、半径: 125mm (直径 250mm)</p> <p>2、高度: 300mm/400mm/600mm</p> <p>3、分辨率: 0,01mm</p> <p>4、精度: 0,02mm</p> <p>5、可重复性: 0,01mm</p> <p>6、转换锥套刀柄 (ISO BT VDI HSK, 刀具轴)</p> <p>7、X 轴的运动由预载直线导轨控制, 导轨配循环轴承。</p> <p>8、Z 轴的运动由高精度, 双直线导轨控制。</p> <p>9、测量: 高精度磁条</p>	2	44000	88000	<p>合同签订之 日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。</p>



		10、供电电源： 电池 11、重约 30KG				
9	设备迁移	<p>国产定制</p> <p>1、机床迁移中机械部分机床的拆迁移位和电气部分：</p> <p>机械部分主要为：①拆机前检查 ②断电前的拆机准备 ③断电拆机 ④搬迁后再稳装</p> <p>电气部分主要为：①拆机前电气准备 ②断电后电气拆机 ③搬迁后重新接线和通电、通气</p> <p>机械部分：</p> <p>①机床拆机前需求检查的内容</p> <p>1) 检查机床的原始查验单、精度标准和技能条件等相关文件，了解机床出厂时的各项精度和参数。</p> <p>2) 拆机前查验机床允许精度，为重新安装机床做预备。</p> <p>3) 丈量机床实践工况下的相关数据。</p> <p>②断电前作拆机预备时要对搬家机床进行细致剖析，断电前机电人员应一同执行机床状况后停机拆线。</p> <p>③按照厂家操作说明拆机</p>	1	77800	77800	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。



#### ④机床搬迁后再稳装

电气部分:

##### ①拆机前电气预备

1) 拆机前要阅读机床的电气原理图、接线图、液压原理图等相关图样, 以及操作说明书等文件, 以便拆线时将机床上的电动机、阀、感应开关和限位开关等电气元器件与图上一一对应。

2) 做好 NC 数据和 PLC 程序备份。

3) 检查电柜中的元器件状况

4) 断电丈量某些电气元件、电路内阻, 如电源负载、阀、制动器及电动机等

##### ②断电后电气拆机

##### ③机床搬迁后接线并通电

1) 按所作的拆机记载接线, 通电前核实机床电气元件内阻, 并按功用查线保证接线正确。

2) 按正常通电顺序通电: 操控回路、主回路、回装 NC 数据和 PLC 程序。

3) 按各坐标运转的必要条件: 泵组调试、压力调试及光滑等正常。如有旋转坐标, 应了解旋转规模, 调试时格外当心不要拉断电缆及油管。

2、20 台以内机床按要求搬迁移位至指定地点;



		3、挖地开槽，综合布线； 4、地面修整；				
10	机床设备调试	国产定制 机床设备安装调试	7	480	3360	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。
11	数据传输服务	国产定制 开通采购人原有 4085 机床数据传输功能	5	2480	12400	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。
12	大孔径卡盘	呼和浩特 大孔径卡盘 三台机床更换大孔径卡盘	3	2458	7374	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。
13	反抓	呼和浩特 反抓 反抓	5	387	1935	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。
14	卡盘及连接板	台湾亿川 卡盘及连接板	2	3380	6760	合同签订之



		四轴配规格 200 寸卡盘及连接板				日起_80_日 (日历日) 内。
15	数据传输服务	国产定制 开通采购人原有加工中心西门子系统数据传输服务, 包含现场设备联调	2	7800	15600	合同签订之 日起_80_日 (日历日) 内。
16	ER 筒夹刀柄	台湾正河源 BT40-ER16  1. 25,000 rpm G2.5 精细动平衡 2. 所有功能面研磨处理 3. 搭配精细动平衡螺帽 4. 优良的跳动精度 5. ER 筒夹刀柄 6. 根据 ISO1548 标准, 夹持圆柱直柄刀具。 7. 配件: 螺帽、高速螺帽	6	568	3408	合同签订之 日起_80_日 (日历日) 内。
17	筒夹刀柄	台湾正河源 BT40-ER20  1. 25,000 rpm G2.5 精细动平衡 2. 所有功能面研磨处理 3. 搭配精细动平衡螺帽	6	568	3408	合同签订之 日起_80_日 (日历日) 内。



4. 优良的跳动精度						
18	ER16 筒夹	台湾正河源 $\phi 6$ ER16 筒夹 $\phi 6$	20	153	3060	合同签订之日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
19	ER16 筒夹	台湾正河源 $\phi 8$ ER16 筒夹 $\phi 8$	10	153	1530	合同签订之日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
20	ER16 筒夹	台湾正河源 $\phi 10$ ER16 筒夹 $\phi 10$	20	153	3060	合同签订之日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
21	ER20 筒夹	台湾正河源 $\phi 6$ ER20 筒夹 $\phi 6$	20	153	3060	合同签订之日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
22	ER20 筒夹	台湾正河源 $\phi 8$ ER20 筒夹 $\phi 8$	10	153	1530	合同签订之日起 <u>80</u> 日



						(日历日) 内。
23	ER20 筒夹	台湾正河源 $\phi$ 10ER20 筒夹 $\phi$ 10	20	153	3060	合同签订之 日起 80 日 (日历日) 内。
24	ER20 筒夹	台湾正河源 $\phi$ 12 ER20 筒夹 $\phi$ 12	10	153	1530	合同签订之 日起 80 日 (日历日) 内。
25	精密镗刀	台湾世邦 BT40-HBOR25 1、镗孔范围 29-38 2、深度 60	3	4480	13440	合同签订之 日起 80 日 (日历日) 内。
26	精密镗刀	台湾世邦 BT40-HBOR32 1、镗孔范围: 36-52 2、深度 75	3	4480	13440	合同签订之 日起 80 日 (日历日) 内。
27	精密镗刀刀片	住友 TPGH090204L	6	460	2760	合同签订之



		1、材质：高速钢 2、适用机床：车床 3、结构类型：整体式 4、是否涂层：涂层				日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
28	液压刀柄	雄克 BT40-20 1. 刀具使用寿命：300% 2. 扭矩： 900 Nm ( $\emptyset$ 20 mm) 3. 夹持螺钉 加压螺栓移动驱动活塞。 4. 驱动活塞 驱动活塞将液压油压入油腔系统中。 5. 刀具 刀具定心夹紧在中心轴上 - 最高回转和重复精度 < 0.003 mm。	6	2320	13920	合同签订之 日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
29	液压刀柄变径套	雄克 D20- $\phi$ 6 液压刀柄变径套 D20- $\phi$ 6	3	955	2865	合同签订之 日起 <u>80</u> 日 (日历日) 内。
30	液压刀柄变径套	雄克 D20- $\phi$ 8 液压刀柄变径套 D20- $\phi$ 8	3	955	2865	合同签订之 日起 <u>80</u> 日



						(日历日)内。
31	液压刀柄变径套	雄克 D20-φ10 液压刀柄变径套 D20-φ10	6	955	5730	合同签订之日起 <u>80</u> 日(日历日)内。
32	液压刀柄变径套	雄克 D20-φ12 液压刀柄变径套 D20-φ12	4	955	3820	合同签订之日起 <u>80</u> 日(日历日)内。
33	合金涂层铣刀	雄克 JR-1004-1806EMA 1. 适合加工材质: 铝件、塑胶、铸件、铜件、铝合金、钛合金、镍合金、铜合金、不锈钢模具、合金钢、加硬材料 2. 要用途: 适用于工件槽切屑、侧切屑、面切削等	100	547	54700	合同签订之日起 <u>80</u> 日(日历日)内。
34	精密虎钳	精展 HPAC130 1、虎钳本台在压力: 4500kg, 变形量不超过 0.01mm 2、硬度: HRC50°。 3、工件自动下压, 且活动爪在压力: 4500kg 时变形量不超 0.01mm 4、四基准面设计, 可测面积立式夹持工件	2	10800	21600	合同签订之日起 <u>80</u> 日(日历日)内。



		圈，压力达 2500kg；再转半圈，压力可达 4500kg，且压力永远不消失				
35	精密虎钳平行垫规	精展 P150 硬度：HRC48°-55° 精度：H±0.01mm 每套共有 28PCS	4	1830	7320	合同签订之日起 80 日 (日历日) 内。
合 计			数量合计：332		报价合计：2993000 元	

注：1.以人民币报价。

2.此表为《开标一览表》的报价明细表，表中各合计项与开标一览表中的对应项均一致相符，如不一致以开标一览表为准。此表如有缺项、漏项，视为投标报价中已包含相关费用，采购人无须另外支付任何费用。

3.该表格式仅作参考，投标人的详细报价表格式可自定。

投标人名称（盖公章）：广州聚立自动化设备有限公司

投标人授权代表（签字或盖章）：李国兰

日期：2018年10月09日