# **技术要求**

**一、货物需求一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称 | 单位 | 数量 | 主要技术规格 | 交货期 | 到货地点 |
| 1 | 2021年9月装备分厂刀具采购 | / | / | 详见本章：二、技术规格 | 签订合同后30日内 | 天津电力机车有限公司 |

**二、刀具技术规格**

1 用途

本批刀具用于装备分厂车轮及日常加工。

2 技术要求

凡是本标书未作说明和要求的部分则表明是标准的结构或配置，投标者应列出标准结构或配置的内容和项目并附详细说明。如果提供的产品与下述情况不符，卖方应申报偏差程度。

2.1基本要求

2.1.1 卖方应按招标明细要求提供原型号刀，刀片必须符合国际标准。

2.1. 2各类刀具的配置必须满足设备的加工要求。

2.1.3各类刀具必须是完整全新的(包括所有配件也必须是全新的)。刀具具有先进的制造工艺，质量优良，外形美观，不允许有任何锈蚀和其它缺陷。

2.1.4 各类刀具应具有单独合格证。

2.1.5山特刀具需出具山特公司授权书。

2.2 刀具技术规格与参数

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 单位 | 备注 |
| 1 | 直柄钻头φ10.2 | 20 | 支 | 国产品牌 |
| 2 | 直柄钻头φ2.5 | 40 | 支 | 国产品牌 |
| 3 | 直柄钻头φ3.3 | 40 | 支 | 国产品牌 |
| 4 | 直柄钻头φ4.2 | 40 | 支 | 国产品牌 |
| 5 | 直柄钻头φ6.7 | 30 | 支 | 国产品牌 |
| 6 | 直柄钻头φ8.5 | 30 | 支 | 国产品牌 |
| 7 | 日本倒角刀片CW1909A | 20 | 片 | 品牌：日本BIG |
| 8 | 刀片490R-140408M-PM4330 | 50 | 片 | 品牌：山特 |
| 9 | 刀片490R-140408M-PH4330 | 50 | 片 | 品牌：山特 |
| 10 | 刀片R390-170404M-PM4340 | 20 | 片 | 品牌：山特 |
| 11 | 刀片R390-170408M-PM4330 | 20 | 片 | 品牌：山特 |
| 12 | 刀片R390-18 06 08M-PM4340 | 20 | 片 | 品牌：山特 |
| 13 | 光电寻边器，柄径20 | 3 | 个 | 国产品牌 |
| 14 | 直柄加长钻头φ5刃长87 | 20 | 支 | 国产品牌 |
| 15 | D40山特方肩铣R390-040B32-17M | 1 | 把 | 品牌：山特 |
| 16 | D80山特方肩铣R390-080Q27-17L | 1 | 把 | 品牌：山特 |
| 17 | 20圆刀杆PRDCN3232P 20 | 2 | 把 | 品牌：山特 |
| 18 | 刀垫176.39-853 | 3 | 个 | 品牌：山特 |
| 19 | 刀片RCMX200600 4325 | 40 | 片 | 品牌：山特 |
| 20 | 刀片CNMG190608-PM4325 | 30 | 片 | 品牌：山特 |
| 21 | 刀片RCMX250700 4325 | 20 | 片 | 品牌：山特 |

投标时请比照以上刀具名称型号配备刀具或按照原型号刀具提供，以满足甲方生产要求。

**2.3卖方投标标书应提供内容**

2.3.1刀具清单有品牌的提供电子样本。

2.3.2非标刀具必须提供图纸。

2.3.3提供刀具名称、图样、订货号、供货来源及价格。

**2.4售后服务**

2.4.1刀具到厂后由供应商完成刀具安装服务。

2.4.2供应商应承诺在2小时内对招标方售后服务要求作出响应，12小时内予以解决。

2.4.3 验收

货物按要求送达天津电力机车有限公司，在双方在场的情况下进行开箱验货，清点确认。