

合同编号：

政府采购合同

(货物类)

第一部分 合同书

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

标包：JSZC-320400-CZZY-G2025-0011

甲方：江苏省常州技师学院

乙方：宁波金晟科技有限公司

签订地：

签订日期： 年 月 日

2025年4月9日，江苏省常州技师学院以公开招标对江苏省常州技师学院机械加工刀具类实训耗材采购项目进行了采购，并确定中标结果。经评标小组评定，宁波金晟科技有限公司为该项目中标单位。现于中标通知书发出之日起三十日内，按照采购文件确定的事项签订本合同。

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等相关法律法规之规定，按照平等、自愿、公平和诚实信用的原则，经江苏省常州技师学院(以下简称：甲方)和宁波金晟科技有限公司(以下简称：乙方)协商一致，约定以下合同条款，以兹共同遵守、全面履行。

1.1 合同组成部分

下列文件为本合同的组成部分，并构成一个整体，需综合解释、相互补充。如果下列文件内容出现不一致的情形，那么在保证按照采购文件确定的事项的前提下，组成本合同的多个文件的优先适用顺序如下：

- 1.1.1 本合同及其补充合同、变更协议；
- 1.1.2 中标通知书；
- 1.1.3 响应文件（含澄清或者说明文件）；
- 1.1.4 采购文件（含澄清或者修改文件）；
- 1.1.5 其他相关采购文件。

1.2 货物

1.2.1 货物名称：机械加工刀具类实训耗材；

1.2.2 货物数量：见附件机械加工刀具类实训耗材汇总表；

1.2.3 货物质量：乙方所提供的货物必须是满足采购文件的要求。保证所提供的货物均为正规的厂家生产的合格以上、无侵权产品。符合国家有关质量和包装标准。若乙方提供假冒伪劣、以次充好产品的，一经发现，除按甲方要求无条件退货或换货外，其他损失均由乙方承担。

1.2.4 包装和运输（如适用，须满足《关于印发〈商品包装政府采购需求标准（试行）〉、〈快递包装政府采购需求标准（试行）〉的通知》（财办库〔2020〕123号））

1.3 价款

本合同优惠率为：¥56.6%（大写：伍拾陆点陆%）。

分项价格：见附件刀具类实训耗材汇总表

1.4 付款方式和发票开具方式

1.4.1. 以中标优惠率为准计算清单中各项货物单价作为合同结算单价。根据甲方实际采购品种、数量按实结算。合同期内，采购清单中货物价格不作改变。结算总金额不超过预算金额 115 万元。

1.4.2 验收合格后根据甲方通知乙方开具正式发票，按照甲方内部财务制度，进行付款。

1.4.3 发票开具方式： 增值税发票 。

1.5 货物交付期限、地点和方式

1.5.1 合同履约期限：

自合同签订后至 2026 年 2 月 15 日，具体供货时间以采购人通知为准。

1.5.2 交付时间：

（1）乙方必须按照各二级学院要求的时间节点分批次随时供货。乙方在接到二级学院采购单 3 个工作日内完成供货；如遇特殊情况，需要当天供货的，须在 8 小时内完成供货。乙方不能以任何理由推托，一旦影响到正常教学，乙方承担相应的经济赔偿。

（2）甲方不接受快递送货，需安排专员将货物送至各对应二级学院仓库（注：每个学院仓库的地点和楼层不同，需按要求配送到位）。货物送达后现场由二级学院、后勤、乙方三方验货并签字确认。

（3）乙方配送完成后需配合各二级学院完成学校耗材管理系统数据的录入工作。

1.5.3 交付地点：江苏省常州技师学院各对应二级学院仓库（注：每个学院仓库的地点和楼层不同，需按要求配送到位）

1.5.4 交付方式：现场交货并经甲方验收合格。

1.6 售后要求

乙方在合同服务期内，非甲方原因造成货物故障及损坏时，按行业标准提供服务，30 天内包退换，乙方在接到甲方通知后 2 小时内响应，在 8 小时内赶到现场，48 小时内免费予以排除故障、修复或更换零部件，所有费用由乙方承担。

1.7 考核要求

合同期内，各二级学院将根据乙方每次供货情况（包括但不限于供货时效、供货质量、售后服务等）进行考核打分，若第一次考核低于 80 分，则扣除履约保证金的 5%，第二次考核仍低于 80 分的，扣除履约保证金的 15%，若出现三次得分低于 80 分，履约保证金不予退还，且采购人有权终止合同，由此造成的一切损失由乙方自行承担。

1.8 其他要求

（1）乙方所提供的货物必须是满足采购文件的要求。保证所提供的货物均为正规的厂家生产的合格以上、无侵权产品。符合国家有关质量和包装标准。若乙方提供假冒伪劣、以次充好产品的，一经发现，除按甲方要求无条件退货或换货外，其他损失均由供应商承担。

（2）货物有包装的，包装必须完整，甲方有权拒收包装不整齐、已拆封及货物已损坏的商品。

（3）乙方应根据甲方要求按采购文件规定的型号向采购人提供要求数量的货物。不得擅自变更（含规格、型号、数量等），否则，甲方有权拒收。乙方应更换被拒收的货物，使之符合要求，且承担由此发生的一切费用。

（4）合同服务期内，各学院在大赛、社会培训等项目的耗材需求中如有合同清单中相同耗材时，乙方必须承诺按中标合同价格为学校提供相同的货物和服务，不得以任何理由拒绝，并按上述“配送要求”执行。

1.9 违约责任

1.9.1 除不可抗力外，如果乙方没有按照本合同约定的期限、地点和方式交付货物，那么甲方可要求乙方支付违约金，违约金按每迟延交付货物一日的应交付而未交付货物价格的 0.5 % 计算，最高限额为本合同总价的 10 %；迟延交付货物的违约金计算数额达到前述最高限额之日起，甲方有权在要求乙方支付违约金的同时，书面通知乙方解除本合同；

1.9.2 除不可抗力外，如果甲方没有按照本合同约定的付款方式付款，那么乙方可要求甲方支付违约金，违约金按每迟延付款一日的应付而未付款的 0.02 % 计算，最高限额为本合同总价的 5 %；迟延付款的违约金计算数额达到前述最高限额之日起，乙方有权在要求甲方支付违约金的同时，书面通知甲方解除本合同；

1.9.3 除不可抗力外，任何一方未能履行本合同约定的其他主要义务，经催

告后在合理期限内仍未履行的，或者任何一方有其他违约行为致使不能实现合同目的的，或者任何一方有腐败行为（即：提供或给予或接受或索取任何财物或其他好处或者采取其他不正当手段影响对方当事人在合同签订、履行过程中的行为）或者欺诈行为（即：以谎报事实或者隐瞒真相的方法来影响对方当事人在合同签订、履行过程中的行为）的，对方当事人可以书面通知违约方解除本合同；

1.9.4 任何一方按照前述约定要求违约方支付违约金的同时，仍有权要求违约方继续履行合同、采取补救措施，并有权按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失；任何一方按照前述约定要求解除本合同的同时，仍有权要求违约方支付违约金和按照己方实际损失情况要求违约方赔偿损失；且守约方行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式；

1.9.5 除前述约定外，除不可抗力外，任何一方未能履行本合同约定的义务，对方当事人均有权要求继续履行、采取补救措施或者赔偿损失等，且对方当事人行使的任何权利救济方式均不视为其放弃了其他法定或者约定的权利救济方式；

1.9.6 如果出现政府采购监督管理部门在处理投诉事项期间，书面通知甲方暂停采购活动的情形，或者询问或质疑事项可能影响中标结果的，导致甲方中止履行合同的情形，均不视为甲方违约。

1.10 合同争议的解决

本合同履行过程中发生的任何争议，双方当事人均可通过和解或者调解解决；不愿和解、调解或者和解、调解不成的，可以选择下列第 1.10.1 种方式解决：

1.10.1 将争议提交 常州 仲裁委员会依申请仲裁时其现行有效的仲裁规则裁决；

1.10.2 向 常州市 人民法院起诉。

1.11 合同生效

本合同自双方当事人盖章或者签字时生效。

合同一式捌份，甲乙双方签字盖章生效。甲方执伍份、乙方执贰份，采购代理机构执贰份，具有同等法律效力。

甲方：江苏省常州技师学院
统一社会信用代码：

法定代表人
或授权代表（签字）：
联系人：
约定送达地址：
电话：
传真：
电子邮箱：
开户银行：

开户名称：
开户账号：

乙方：宁波金成科技有限公司
统一社会信用代码：
91330201MA2H4P9P81

法定代表人
或授权代表（签字）：
联系人：
约定送达地址：
电话：
传真：
电子邮箱：
开户银行：宁波银行股份有限公司
梅墟支行
开户名称：宁波金成科技有限公司
开户账号：50070122000037543

见证方：常州中宇建设工程管理有限公司（盖章）

附件：考核评分表

考核评分表

考核名称	供货时效性 (30 分)	货物质量满意度 (30 分)	售后服务满意度 (20 分)	总体服务态度评价 (20 分)	总分（满分 100 分）
得分					

第二部分 合同一般条款

2.1 定义

本合同中的下列词语应按以下内容进行解释：

2.1.1 “合同”系指招标人和中标单位签订的载明双方当事人所达成的协议，并包括所有的附件、附录和构成合同的其他文件。

2.1.2 “合同价”系指根据合同约定，中标单位在完全履行合同义务后，招标人应支付给中标单位的价格。

2.1.3 “货物”系指中标单位根据合同约定应向招标人交付的一切各种形态和种类的物品，包括原材料、燃料、设备、机械、仪表、备件、计算机软件、产品等，并包括工具、手册等其他相关资料。

2.1.4 “甲方”系指与中标单位签署合同的招标人；招标人委托采购代理机构代表其与乙方签订合同的，招标人的授权委托书作为合同附件。

2.1.5 “乙方”系指根据合同约定交付货物的中标单位；两个以上的自然人、法人或者其他组织组成一个联合体，以一个投标人的身份共同参加政府采购的，联合体各方均应为乙方或者与乙方相同地位的合同当事人，并就合同约定的事项对甲方承担连带责任。

2.1.6 “现场”系指合同约定货物将要运至或者安装的地点。

2.2 技术规范

货物所应遵守的技术规范应与采购文件规定的技术规范和技术规范附件(如果有的话)及其技术规范偏差表(如果被甲方接受的话)相一致；如果采购文件中没有技术规范的相应说明，那么应以国家有关部门最新颁布的相应标准和规范为准。

2.3 知识产权

2.3.1 乙方应保证甲方在使用该货物或其任何一部分时不受任何第三方提出的侵犯其著作权、商标权、专利权等知识产权方面的起诉；如果任何第三方提出侵权指控，那么乙方须与该第三方交涉并承担由此发生的一切责任、费用和赔偿；

2.4 包装和装运

2.4.1 除合同第一部分另有约定外，乙方交付的全部货物，均应采用本行业通用的方式进行包装，没有通用方式的，应当采取足以保护货物的包装方式，且

该包装应符合国家有关包装的法律、法规的规定。如有必要，包装应适用于远距离运输、防潮、防震、防锈和防粗暴装卸，确保货物安全无损地运抵现场。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失等一切风险均由乙方承担。

2.4.2 装运货物的要求和通知，详见合同第一部分。

2.5 履约检查和问题反馈

2.5.1 甲方有权在其认为必要时，对乙方是否能够按照合同约定交付货物进行履约检查，以确保乙方所交付的货物能够依约满足甲方之项目需求，但不得因履约检查妨碍乙方的正常工作，乙方应予积极配合；

2.5.2 合同履行期间，甲方有权将履行过程中出现的问题反馈给乙方，双方当事人应以书面形式约定需要完善和改进的内容。

2.6 结算方式和付款条件

详见合同第一部分。

2.7 技术资料 and 保密义务

2.7.1 乙方有权依据合同约定和项目需要，向甲方了解有关情况，调阅有关资料等，甲方应予积极配合；

2.7.2 乙方有义务妥善保管和保护由甲方提供的前款信息和资料等；

2.7.3 除非依照法律规定或者对方当事人的书面同意，任何一方均应保证不向任何第三方提供或披露有关合同的或者履行合同过程中知悉的对方当事人任何未公开的信息和资料，包括但不限于技术情报、技术资料、商业秘密和商业信息等，并采取一切合理和必要措施和方式防止任何第三方接触到对方当事人的上述保密信息和资料。

2.8 质量保证

2.8.1 乙方在合同服务期内，非甲方原因造成货物故障及损坏时，按行业标准提供服务，30天内包退换，乙方在接到甲方通知后2小时内响应，在8小时内赶到现场，48小时内免费予以排除故障、修复或更换零部件，所有费用由乙方承担。

2.8.2 质保期内提供7*24小时售后服务。

2.8.3 如因产品规格不符、质量问题等不符合实际需求的，乙方须无条件在2个工作日内更换符合要求新的产品。

2.8.4 乙方应建立和完善履行合同的内部质量保证体系,并提供相关内部规章制度给甲方,以便甲方进行监督检查;

2.8.5 乙方应保证履行合同的人员数量和素质、软件和硬件设备的配置、场地、环境和设施等满足全面履行合同的要求,并应接受甲方的监督检查。

2.9 货物的风险负担

货物或者在途货物或者交付给第一承运人后的货物毁损、灭失的风险负担由乙方承担。

2.10 延迟交货

在合同履行过程中,如果乙方遇到不能按时交付货物的情况,应及时以书面形式将不能按时交付货物的理由、预期延误时间通知甲方;甲方收到乙方通知后,认为其理由正当的,可以书面形式酌情同意乙方可以延长交货的具体时间。

2.11 合同变更

2.11.1 双方当事人协商一致,可以签订书面补充合同的形式变更合同,但不得违背采购文件确定的事项,且如果系追加与合同标的相同的货物的,那么所有补充合同的采购金额不得超过原合同价的 10%;

2.11.2 合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的,双方当事人应当以书面形式变更合同。有过错的一方应当承担赔偿责任,双方当事人都有过错的,各自承担相应的责任。

2.12 合同转让和分包

合同的权利义务依法不得转让,但经甲方同意,乙方可以依法采取分包方式履行合同,即:依法可以将合同项下的部分非主体、非关键性工作分包给他人完成,接受分包的人应当具备相应的资格条件,并不得再次分包,且乙方应就分包项目向甲方负责,并与分包投标人就分包项目向甲方承担连带责任。

2.13 不可抗力

2.13.1 如果任何一方遭遇法律规定的不可抗力,致使合同履行受阻时,履行合同的期限应予延长,延长的期限应相当于不可抗力所影响的时间;

2.13.2 因不可抗力致使不能实现合同目的的,当事人可以解除合同;

2.13.3 因不可抗力致使合同有变更必要的,双方当事人应在约定时间内以书面形式变更合同;

2.13.4 受不可抗力影响的一方在不可抗力发生后，应在约定时间内以书面形式通知对方当事人，并在约定时间内，将有关部门出具的证明文件送达对方当事人。

2.14 税费

与合同有关的一切税费，均按照中华人民共和国法律的相关规定。

2.15 乙方破产

如果乙方破产导致合同无法履行时，甲方可以书面形式通知乙方终止合同且不给予乙方任何补偿和赔偿，但合同的终止不损害或不影响甲方已经采取或将要采取的任何要求乙方支付违约金、赔偿损失等的行动或补救措施的权利。

2.16 合同中止、终止

2.16.1 双方当事人不得擅自中止或者终止合同；

2.16.2 合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当中止或者终止合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方当事人都有过错的，各自承担相应的责任。

2.17 检验和验收

2.17.1 货物交付前，乙方应对货物的质量、数量等方面进行详细、全面的检验，并向甲方出具证明货物符合合同约定的文件；货物交付时，乙方在约定时间内组织验收，并可依法邀请相关方参加，验收应出具验收书。

2.17.2 合同期满或者履行完毕后，甲方有权组织（包括依法邀请国家认可的质量检测机构参加）对乙方履约的验收，即：按照合同约定的技术、服务、安全标准，组织对每一项技术、服务、安全标准的履约情况的验收，并出具验收书。

2.17.3 检验和验收标准、程序等具体内容以及前述验收书的效力详见合同第一部分。

2.18 通知和送达

2.18.1 任何一方因履行合同而以合同第一部分尾部所列明的联系方式发出的所有通知、文件、材料，均视为已向对方当事人送达；任何一方变更上述送达方式或者地址的，应于5个工作日内书面通知对方当事人，在对方当事人收到有关变更通知之前，变更前的约定送达方式或者地址仍视为有效。

2.18.2 以当面交付方式送达的，交付之时视为送达；以电子邮件方式送达

的，发出电子邮件之时视为送达；以传真方式送达的，发出传真之时视为送达；以邮寄方式送达的，邮件挂号寄出或者交邮之日之次日视为送达。

2.19 计量单位

除技术规范中另有规定外，合同的计量单位均使用国家法定计量单位。

2.20 合同使用的文字和适用的法律

2.20.1 合同使用汉语书就、变更和解释；

2.20.2 合同适用中华人民共和国法律。

2.21 履约保证金

2.21.1 合同签订前，乙方必须先支付合同总额的 5%履约保证金（或履约保函）57500 元，用以约束乙方在合同履行中的行为，弥补合同执行中由于自身行为可能给甲方带来的各种损失（另有约定的除外）。

政府采购履约保函（保险）是指在政府采购活动中第三方机构向甲方提供的保证政府采购中标、乙方履行合同义务的担保或保险。如中标、乙方未能按照政府采购合同要求规范履行合同义务，由第三方机构按照采购文件约定的履约保证金数额对甲方承担赔偿责任。具体要求详见《关于在全省政府采购领域推行电子履约保函（保险）的通知》（苏财购〔2023〕150 号）。

2.21.1 供货期内，各学院将根据中标单位每次供货情况（包括但不限于供货时效、供货质量、售后服务等）进行考核，若第一次考核低于 80 分，则扣除履约保证金的 5%，第二次考核仍低于 80 分的，扣除履约保证金的 15%，若出现三次得分低于 80 分，履约保证金不予退还，且采购人有权终止合同，且甲方有权从履约保证金中取得补偿或赔偿，同时不影响甲方要求乙方承担合同约定的超过履约保证金的违约责任的权利。

2.22 合同份数

合同一式柒份，甲乙双方签字盖章生效。甲方执三份、乙方执贰份，采购代理机构执贰份，具有同等法律效力。

序号	物资名称	技术参数	品牌	单位	单价 (元)	优惠后单价 (元)	年用量
1	35° 菱形刀片钢用	VNMG160404 (10片/盒)	WASTOP	片	32	13.89	350
2	3mm切槽刀刀片钢用	mgmn300 10片/盒	WASTOP	盒	300	130.20	88
3	45° 可转位车刀刀垫	含刀垫、螺钉	WASTOP	套	8	3.47	600
4	45° 可转位车刀刀片钢用	snmg120404 10片/盒	WASTOP	盒	290	125.86	120
5	90° 外圆可转位车刀刀垫	含刀垫、螺钉	WASTOP	套	8	3.47	600
6	90° 外圆可转位车刀刀片钢用	tnmg160404r 10片/盒	WASTOP	盒	300	130.20	115
7	95° 外圆车刀片钢用	WNMG080404	WASTOP	片	30	13.02	28
8	95° 外圆刀片钢用	WNMG080404 (10片/盒)	WASTOP	片	30	13.02	560
9	T型槽铣刀	柄径10, 刃径16, 刃高5 (高速)	WASTOP	支	58	25.17	444
10	U钻	SP型: 4D 20.5-25	WASTOP	把	150	65.10	12
11	U钻刀片	SPMG 060204 钢用 (10片/ 盒)	WASTOP	片	27	11.72	64
12	YT15硬质合金45° 车刀	20×20	WASTOP	把	15	6.51	160
13	YT15硬质合金90° 车刀	20×20	WASTOP	把	15	6.51	350
14	YT15硬质合金盲孔镗刀	20×20	WASTOP	把	13.5	5.86	300
15	YT15硬质合金切断刀	20×20	WASTOP	把	10.8	4.69	300
16	YT15硬质合金三角形螺纹刀	20×20	WASTOP	把	15	6.51	144
17	车床辅助刀座	中心高25-内孔25	WASTOP	个	88	38.19	10
18	沉孔钻头	φ 5.5/ φ 9.5	WASTOP	支	36	15.62	28
19	沉孔钻头	φ 6.6/ φ 11	WASTOP	支	46	19.96	28
20	倒角刀	10xR3	WASTOP	支	40	17.36	172
21	倒角刀含钴镀钛	10x90°	WASTOP	支	52	22.57	316
22	定位钻	D10*120°	WASTOP	个	50	21.70	16
23	多功能修边刀	BS1010	WASTOP	套	10	4.34	12
24	二级阶梯钻 (高速钢)	φ 5.5/ φ 11	WASTOP	支	58	25.17	124
25	高速钢车刀	14×14×200	WASTOP	把	65	28.21	256
26	高速钢车刀	16×16×200	WASTOP	把	50	21.70	216
27	高速钢车刀	6×16×200	WASTOP	把	43	18.66	980
28	高速钢球刀	R5	WASTOP	支	35	15.19	178
29	合金钻头	D直径: 12 (硬质合金)	中一工具	支	550	238.70	12
30	合金钻头	D直径: 14 (硬质合金)	中一工具	支	730	316.82	12
31	合金钻头	D直径: 16 (硬质合金)	中一工具	支	840	364.56	12
32	铰孔钻	φ 12 90°	WASTOP	支	26	11.28	70
33	机用铰刀	φ 10H7	中一工具	支	32	13.89	498
34	机用铰刀	φ 12H7	中一工具	支	55	23.87	152
35	机用铰刀	φ 16H7	中一工具	支	64	27.78	32
36	机用铰刀	φ 16H8	中一工具	支	64	27.78	84
37	机用铰刀	φ 5H7	中一工具	支	26	11.28	100
38	机用铰刀	φ 5H7 (加长) 总长L120、 刃长23	中一工具	支	26	11.28	48
39	机用铰刀	φ 6H7	中一工具	支	27	11.72	232

序号	物资名称	技术参数	品牌	单位	单价 (元)	优惠后单价 (元)	年用量
40	机用铰刀	Φ6H7（加长）总长L120、 刃长26	中一工具	支	27	11.72	48
41	机用铰刀	Φ8H7	中一工具	支	29	12.59	128
42	加长麻花钻	Φ4×160	WASTOP	个	15	6.51	20
43	键槽立铣刀	Ø6	WASTOP	支	11	4.77	100
44	键槽铣刀	Φ12	WASTOP	支	25	10.85	64
45	键槽铣刀	Φ6（硬质合金）	WASTOP	支	103	44.70	72
46	键槽铣刀	Φ8	WASTOP	支	22	9.55	948
47	键槽铣刀	Φ8（硬质合金）	WASTOP	支	165	71.61	72
48	键槽铣刀	硬质合金 Φ10	WASTOP	个	100	43.40	40
49	锯条	手用中齿300	钢花	支	15	6.51	100
50	立铣刀	Φ1（高速钢）	WASTOP	把	12	5.21	30
51	立铣刀（提供样品）	Φ10（高速钢）	WASTOP	把	22	9.55	6000
52	立铣刀	Φ12（高速钢）	WASTOP	把	25	10.85	3000
53	立铣刀	Φ14（高速钢）	WASTOP	支	30	13.02	200
54	立铣刀	Φ16（高速钢）	WASTOP	支	35	15.19	200
55	立铣刀	Φ2（高速钢）	WASTOP	把	12	5.21	30
56	立铣刀	Φ4（高速钢）	WASTOP	把	12	5.21	30
57	立铣刀	Φ5（高速钢）	WASTOP	把	14	6.08	50
58	立铣刀	Φ6（高速钢）	WASTOP	把	14	6.08	800
59	立铣刀	Φ8（高速钢）	WASTOP	把	18	7.81	800
60	菱形内孔刀片钢用	CCMT09T304（10片/盒）	WASTOP	片	28	12.15	460
61	麻花钻	Φ10.0	中一工具	包	100	43.40	20
62	麻花钻	Φ10.2	中一工具	个	15	6.51	24
63	麻花钻	Φ11.8	中一工具	支	22	9.55	374
64	麻花钻	Φ12	中一工具	支	10.5	4.56	122
65	麻花钻	Φ13	中一工具	个	30	13.02	24
66	麻花钻	Φ14	中一工具	个	40	17.36	24
67	麻花钻	Φ15.8	中一工具	支	34	14.76	90
68	麻花钻	Φ18.0	中一工具	包	260	112.84	20
69	麻花钻	Φ3	中一工具	包	30	13.02	200
70	麻花钻	Φ4	中一工具	支	2	0.87	200
71	麻花钻	Φ4.2	中一工具	包	30	13.02	58
72	麻花钻	Φ4.3	中一工具	包	30	13.02	20
73	麻花钻	Φ4.8	中一工具	包	35	15.19	20
74	麻花钻	Φ4.8（加长）总长L132、 刃长87	中一工具	支	78	33.85	48
75	麻花钻	Φ5	中一工具	支	3.5	1.52	100
76	麻花钻	Φ5.0	中一工具	包	35	15.19	20
77	麻花钻	Φ5.2	中一工具	支	3.5	1.52	144
78	麻花钻	Φ5.3	中一工具	包	35	15.19	20
79	麻花钻	Φ5.4	中一工具	包	35	15.19	20

序号	物资名称	技术参数	品牌	单位	单价 (元)	优惠后单价 (元)	年用量
80	麻花钻	Φ5.5	中一工具	包	48	20.83	25
81	麻花钻	Φ5.8	中一工具	包	48	20.83	135
82	麻花钻	Φ5.8（加长）总长L139、 刃长91	中一工具	支	84	36.46	48
83	麻花钻	Φ6.0	中一工具	包	70	30.38	28
84	麻花钻	Φ6.5	中一工具	包	70	30.38	25
85	麻花钻	Φ6.8	中一工具	支	5	2.17	24
86	麻花钻	Φ7	中一工具	个	6	2.60	24
87	麻花钻	Φ7.8	中一工具	包	80	34.72	68
88	麻花钻	Φ9.6	中一工具	支	14	6.08	28
89	麻花钻	Φ9.8	中一工具	包	100	43.40	130
90	内梯形螺纹刀片	22ER6TR（10片/盒）	WASTOP	片	37	16.06	60
91	普通内螺纹刀片钢用	16IRAG60（10片/盒）	WASTOP	片	28	12.15	160
92	普通外螺纹刀片钢用	16ERAG60（10片/盒）	WASTOP	片	28	12.15	320
93	切槽刀片	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。	WASTOP	盒	710	308.14	12
94	球刀	R0.5	WASTOP	个	10	4.34	32
95	球刀	R1	WASTOP	个	10	4.34	32
96	球刀	R2	WASTOP	个	10	4.34	32
97	球刀	R4*75（长）	WASTOP	个	50	21.70	32
98	球刀刀片	紫色MRMN300宽3.0 R1.5不 锈钢	WASTOP	片	25	10.85	32
99	三角形外螺纹车刀刀垫	含刀垫、螺钉	WASTOP	套	6	2.60	200
100	三角形外螺纹车刀刀片	P=2mm	WASTOP	盒	280	121.52	30
101	三刃90°倒角刀含钻	直径14柄径10	WASTOP	把	41	17.79	75
102	三刃90°倒角刀含钻	直径8.3柄径6	WASTOP	把	35	15.19	44
103	手工铰刀	Φ4	中一工具	个	5	2.17	16
104	手用铰刀	Φ10H7	中一工具	包	120	52.08	130
105	手用铰刀	Φ12H8	中一工具	包	240	104.16	40
106	手用铰刀	Φ6H7	中一工具	包	170	73.78	30
107	手用铰刀	Φ8H7	中一工具	包	182	78.99	35
108	丝锥	M10	WASTOP	付	30	13.02	8
109	丝锥	M12	WASTOP	付	40	17.36	8
110	丝锥	M4	WASTOP	付	10	4.34	16
111	丝锥	M6	WASTOP	付	20	8.68	8
112	镗孔刀片钢用	CCMT09T304 10片/盒	WASTOP	盒	280	121.52	35
113	外梯形螺纹刀片钢用	22IR6TR（10片/盒）	WASTOP	片	37	16.06	65
114	铣刀刀片	4160511/YT15	WASTOP	盒	172	74.65	50
115	铣刀刀片	4160511/YW1	WASTOP	盒	172	74.65	25
116	修边刀片	BK1010	WASTOP	盒	130	56.42	12

序号	物资名称	技术参数	品牌	单位	单价 (元)	优惠后单价 (元)	年用量
117	修边刀片	BK2010	WASTOP	盒	130	56.42	12
118	修边刀片	BK3010	WASTOP	盒	98	42.53	12
119	硬质合金90° 倒角铣刀	φ 10	DT	支	108	46.87	44
120	硬质合金立铣刀	φ 10	WASTOP	支	165	71.61	400
121	硬质合金立铣刀	φ 12	WASTOP	支	200	86.80	500
122	硬质合金立铣刀	φ 12刃长35mm	WASTOP	支	120	52.08	96
123	硬质合金立铣刀	φ 14	WASTOP	支	92	39.93	300
124	硬质合金立铣刀	φ 16	WASTOP	支	120	52.08	200
125	硬质合金立铣刀	φ 6	WASTOP	支	103	44.70	120
126	硬质合金立铣刀	φ 4 (4刃)	WASTOP	个	85	36.89	100
127	硬质合金立铣刀	φ 8 (4刃)	WASTOP	个	50	21.70	50
128	直柄麻花钻	φ 10.5	中一工具	支	25	10.85	140
129	直柄麻花钻	φ 12.0	中一工具	支	22	9.55	32
130	直柄麻花钻	φ 5.0	中一工具	支	12	5.21	172
131	直柄麻花钻	φ 5.8	中一工具	支	12	5.21	32
132	直柄麻花钻	φ 6.5	中一工具	支	13	5.64	140
133	直柄麻花钻	φ 6.8	中一工具	支	13	5.64	32
134	直柄麻花钻	φ 7.8	中一工具	支	15	6.51	160
135	直柄麻花钻	φ 8.5	中一工具	支	16	6.94	32
136	中心钻	A3 (10支/盒)	中一工具	盒	70	30.38	45
137	中心钻	A型3.15	WASTOP	盒	136	59.02	12
138	中心钻	B型3.15	WASTOP	盒	210	91.14	12
139	柱形铰孔钻	M6 (6.2×11×10×58)	WASTOP	支	28	12.15	70
140	铣刀	铝用铣刀 φ 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	VASV	支	416	180.54	10
141	倒角刀	倒角刀 φ 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	VASV	支	210	91.14	10
142	铣刀	φ 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≤ 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	VASV	支	650	282.10	10
		φ 14*32*100L*4T					

序号	物资名称	技术参数	品牌	单位	单价 (元)	优惠后单价 (元)	年用量
143	铣刀	超精加工钢用钨钢铣刀，直径14、刃长32、总长100、刃数4，HRC≤ 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	VASY	支	490	212.66	10
144	铣刀	φ 16*35*100L*4T 重载钨钢铣刀，直径16、刃长35、总长100、刃数4，HRC≤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	VASY	支	360	156.24	10

以上数量为预估数量，当采购数量与实际使用数量不一致时，以中标优惠率为准计算清单中各项货物单价为合同结算单价。根据甲方实际采购品种、数量按实结算。合同期内，采购清单中货物价格不作改变。