

新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提
升项目
竞争性谈判文件

项目编号：新乡政采竞谈-2024-29

已审核，同意发布。
张善晶。
2024.11.22

采 购 人：新乡职业技术学院

采购代理机构：中海域安项目管理咨询有限公司

日 期：二零二四年十一月

新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目 竞争性谈判文件

项目编号：新乡政采竞谈-2024-29

采 购 人：新乡职业技术学院

采购代理机构：中海域安项目管理咨询有限公司

日 期：二零二四年十一月

目 录

第一章	竞争性谈判公告	3
第二章	谈判须知及前附表	6
第三章	谈判方法和程序	23
第四章	合同条款	23
第五章	项目需求及要求	29
第六章	响应文件格式	35

第一章 竞争性谈判公告

项目概况

新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目的潜在供应商应在新乡市公共资源交易中心网获取谈判文件，并于 2024 年 12 月 2 日 8 时 30 分（北京时间）前递交响应文件。

一、项目基本情况

1. 项目编号：新乡政采竞谈-2024-29
2. 项目名称：新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目
3. 采购方式：竞争性谈判
4. 预算金额：800000 元

最高限价：800000 元

序号	包号	包名称	包预算（元）	包最高限价（元）
1	新乡政采 竞谈 -2024-29	新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目	800000	800000

5. 采购需求：（包括但不限于标的的名称、数量、简要技术需求或服务要求等）新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目（详见谈判文件）。

6. 合同履行期限：签订合同后 7 个工作日

7. 本项目是否接受联合体投标：否

8. 是否接受进口产品：否

9. 是否专门面向中小企业：否

二、申请人资格要求：

1. 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定；

2. 落实政府采购政策满足的资格要求：

本项目为政府采购项目，落实扶持不发达地区和少数民族地区、促进中小微企业、监狱企业及残疾人福利性单位发展等政府采购政策。

3. 本项目的特定资格要求：

本项目投标文件递交截止前被“信用中国（中国执行信息公开网）”网站列入失信被执行人和重大税收违法失信主体的、被“中国政府采购网”网站列入政府采购严重违法失信行为记录名单（处罚

期限尚未届满的），不得参与本项目的政府采购活动【信用信息查询渠道：“信用中国”网站和中国政府采购网】。

三、获取采购文件：

时间：2024 年 11 月 26 日 08 时 30 分至 2024 年 11 月 28 日 18 时 00 分（北京时间，法定节假日除外。）

1. 地点：新乡市公共资源交易中心网

2. 方式：供应商须注册成为新乡市公共资源交易中心网站会员并取得 CA 密钥，

凭 CA 密钥登陆会员专区并按网上提示自行下载谈判文件（.xxzf 格式）及资料（详见新乡市公共资源交易中心办事指南-服务指南）。

3. 售价：0 元

四、响应文件提交：

1. 时间：2024 年 12 月 2 日 8 时 30 分（北京时间）

2. 地点：新乡市公共资源交易中心第 3 开标室

五、响应文件开启：

1. 时间：2024 年 12 月 2 日 8 时 30 分（北京时间）

2. 地点：新乡市公共资源交易中心第 3 开标室

六、发布公告的媒介及谈判公告期限：

本次谈判公告在《河南省政府采购网》、《河南省电子招标投标公共服务平台》、《新乡市政府采购网》、《新乡市公共资源交易中心网》上发布，谈判公告期限为三个工作日。

七、其他补充事宜：

1、加密电子响应文件须在新乡市公共资源交易中心电子交易平台中加密上传，上传时必须得到电脑“上传成功”的确认回复后方为上传成功；

2、投标人应当在投标截止时间前，登录中心门户网站——“智能开标大厅”，在线准时参加开标活动，并在规定时间内进行投标文件解密、答疑澄清等。各潜在投标人因加密电子投标文件未能成功上传，其投标将被拒绝。投标人需在开标截止时间后 30 分钟内完成解密，否则造成的一切后果由投标人自行负责。具体事宜请查阅“智能开标大厅”首页右上角“操作指南”。

3、各投标供应商在谈判会议结束前务必要在远程开标大厅保持在线的状态，要求在开始二次报价或最终报价的 30 分钟内完成二次报价或最终报价，未在规定的时间内进行二次报价或最终报价的视为放弃，造成的后果由投标供应商自行负责。

4、监督部门：

新乡市公共资源交易管理委员会办公室：0373-3028801

新乡市财政局：0373-3688617

新乡市审计局：0373-3696321

八、凡对本次招标提出询问，请按照以下方式联系：

1. 采购人信息

名称：新乡职业技术学院

地址：新乡市经济技术开发区经三路 6 号

联系人：张善晶

联系方式：13673536055

2. 采购代理机构信息

名称：中海域安项目管理咨询有限公司

地址：河南省郑州市金水区中州大道 1188 号置地广场 3 号楼 12 层

联系人：罗志

联系方式：13598719994

3. 项目联系方式

项目联系人：罗志

联系方式：13598719994

中海域安项目管理咨询有限公司

2024 年 11 月 25 日

第二章 谈判须知及前附表

序号	项目	具体内容
1	项目名称及编号	新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目 新乡政采竞谈-2024-29
2	采购方式	竞争性谈判
3	采购代理机构	名称：中海域安项目管理咨询有限公司 地址：河南省郑州市金水区中州大道 1188 号置地广场 3 号楼 12 层 联系人：罗志 联系方式：13598719994
4	采购人	名称：新乡职业技术学院 地址：新乡市经济技术开发区经三路 6 号 联系人：张善晶 联系方式：13673536055
5	最高限价	最高限价：800000 元； 本项目共三次报价，第一次报价超过最高限价的的报价为无效报价；第二次报价超过最高限价及第一次报价的为无效报价，第三次报价超过最高限价及第一次、第二次报价的为无效报价。
6	供应商资格条件	1. 满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定； 2. 落实政府采购政策满足的资格要求： 本项目为政府采购项目，落实扶持不发达地区和少数民族地区、促进中小微企业、监狱企业及残疾人福利性单位发展等政府采购政策。 3. 本项目的特定资格要求： 本项目投标文件递交截止前被“信用中国（中国执行信息公开网）”网站列入失信被执行人和重大税收违法失信主体的、被“中国政府采购网”网站列入政府采购严重违法失信行为记录名单（处罚期限尚未届满的），不得参与本项目的政府采购活动【信用信息查询渠道：“信用中国”网站和中国政府采购网】。
7	是否允许联合体投标	本项目不接受联合体投标。
8	谈判保证金	无
9	交货（完工）期	签订合同后 7 个工作日
10	质量	合格
11	付款办法	付款办法：合同签订完毕后采购人向供货方支付合同价的 30%，的预付款，项目验收合格且供方开具符合国家规定的对应金额的发票后采购人向供方再支付合同总价款的 70%。

12	谈判文件获取	1. 详见谈判公告。 2. 获取谈判文件并不视为通过资格审查，资格审查工作在开标后由谈判小组独立负责，未通过资格审查的投标将视为无效投标。
13	谈判文件的更正或补充	1. 若供应商对谈判文件有疑点或异议，可用书面形式在响应文件提交截止时间两个工作日前通知代理公司，代理公司将予以答复。 2. 提交响应文件截止时间前，社会代理机构可以对谈判通知书进行澄清或者修改，澄清或者修改的内容可能影响响应文件编制的，在提交响应文件截止之日三个工作日前，以公告形式通知所有获取谈判文件的供应商，供应商应及时下载更正或补充文件，不足三个工作日的，将顺延提交响应文件截止时间。更正或补充文件将作为谈判文件的组成部分，对所有供应商有约束力。当谈判文件与更正或补充文件相矛盾时，以代理公司最后发出的更正或补充文件为准。
14	电子响应文件递交的截止时间和开标地点	响应文件递交截止时间：2024 年 12 月 2 日 08 时 30 分 开标地点：新乡市公共资源交易中心第 3 开标室
15	响应文件数量及要求	（1）加密的电子响应文件（*. xxtf 格式），应在响应文件截止时间前通过“新乡市公共资源交易中心电子交易平台”内上传，上传时必须得到电脑“上传成功”的确认回复后方为上传成功； （2）加密的电子响应文件为“新乡市公共资源交易中心”网站提供的“响应性文件制作工具”软件制作生成的加密电子响应文件。 （3）不再需要递交电子版及纸质版响应文件。
16	签字或盖章要求	（1）所有要求投标供应商电子签章处都须加盖投标供应商的 CA 印章。 （2）所有要求法定代表人电子签章处都须加盖投标供应商法定代表人的 CA 印章。
17	现场勘察	不组织
18	投标样品	不需要
19	关于谈判现场演示	无
20	响应文件有效期	提交首次响应文件截止时间起九十天
21	结果公示期	1 个工作日
22	谈判小组的组建	谈判小组构成：共 3 人，由采购人代表 1 人及有关经济、技术方面的专家 2 人组成；谈判小组确定方式：评标前从政府采购评标专家库中随机抽取。
23	成交结果公告	在《河南省政府采购网》、《河南省电子招标投标公共服务平台》、《新乡市政府采购网》、《新乡市公共资源交易中心网》媒体发布。
24	履约保证金	无

25	采购代理服务费	本项目代理服务费为人民币 12000 元，由成交供应商支付。
26	有关信用记录查询问题	本项目投标截止日期前被“信用中国”网站列入失信被执行人和重大税收违法失信主体的、被“中国政府采购网”网站列入政府采购严重违法失信行为记录名单（处罚期限尚未届满的），不得参与本项目的政府采购活动。【信用信息查询渠道：“信用中国”网站和中国政府采购网（失信被执行人在“中国执行信息公开网”网站查询同具效力）】。
27	监督部门	新乡市公共资源交易管理委员会办公室：0373-3028801 新乡市财政局：0373-3688617 新乡市审计局：0373-3696321
28	注意事项	1、因新乡市公共资源交易中心电子交易平台在响应文件递交截止前具有保密性，供应商须自行查看项目进展、变更通知、澄清及回复，因供应商未及时查看而造成的后果由投标供应商自负。 2、加密电子响应文件须在新乡市公共资源交易中心电子交易平台中加密上传，上传时必须得到电脑“上传成功”的确认回复后方为上传成功； 3、投标人应当在投标截止时间前，登录中心门户网站——“智能开标大厅”，在线准时参加开标活动，并在规定时间内进行投标文件解密、答疑澄清等。各潜在投标人因加密电子投标文件未能成功上传，其投标将被拒绝。投标人需在开标截止时间后 30 分钟内完成解密，否则造成的一切后果由投标人自行负责。具体事宜请查阅“智能开标大厅”首页右上角“操作指南”。 4、各投标供应商在谈判会议结束前务必要在远程开标大厅保持在线的状态，要求在开始二次报价或最终报价的 30 分钟内完成二次报价或最终报价，未在规定的时间内进行二次报价或最终报价的视为放弃，造成的后果由投标供应商自行负责。 5、谈判公告同为本次谈判文件的组成部分。 6、CA 数字证书应保证在开标当日有效且能正常使用。 7、多家响应人电子响应文件“制作机器码”一致的，机器码一致的所有响应文件均做无效文件处理，采购人或代理机构有权报送相关管理部门。
29	有关政府采购合同融资政策告知内容	根据新乡市财政局《关于进一步推进政府采购合同融资工作实施方案的通知》（新财购【2020】10 号）要求，供应商在中标成交后可以持政府采购合同向融资机构申请贷款。融资渠道和方式可以通过河南省政府采购网或新乡市政府采购网“河南省政府采购合同融资平台”获取。
30	有关节能产品问题	本项目涉及节能产品的按照“财政部发展改革委生态环境部市场监管总局关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知”（财库〔2019〕9 号）执行。

31	有关进口产品问题	除招标文件中特别约定可以投报进口产品外，其他货物均不得投报进口产品（进口产品是指通过中国海关报关验收进入中国境内且产自关境外的产品，包括已进入中国境内的进口产品），供应商提供的产品（设备）必须是在中国境内生产的产品，否则，将视为无效投标。
32	有关核心产品问题	非单一产品采购项目，采购人应当确定核心产品，核心产品将在招标文件第四章“采购项目需求”中载明，供应商提供的核心产品品牌相同的，按照《政府采购货物和服务招标投标管理办法》的规定处理。
33	其他提示事项	1、为了促进中小企业发展，根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第六条和财库[2020]46号、新财购[2022]5号的规定，给予小型和微型企业产品价格20%的扣除，用扣除后的价格参与评审，小微企业产品投标报价=小微企业产品报价×（1-20%）。中小企业划型标准见《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业[2011]300号）。 2、为了发挥政府采购促进残疾人就业的作用，进一步保障残疾人权益，根据财库[2017]141号、新财购[2022]3号、新财购[2022]5号的规定，残疾人福利性单位视同小微企业参与政府采购活动，给予残疾人福利性单位价格20%的扣除，用扣除后的价格参与评审，残疾人福利性单位投标报价=残疾人福利性单位报价×（1-20%）。 3. 根据财库〔2014〕68号《财政部司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》和新财购[2022]3号、新财购[2022]5号的规定，监狱企业视同小微企业参与政府采购活动，给予监狱企业价格20%的扣除。监狱企业是指由司法部认定的为罪犯、戒毒人员提供生产项目和劳动对象，且全部产权属于司法部监狱管理局、戒毒管理局、直属煤矿管理局，各省、自治区、直辖市监狱管理局、戒毒管理局，各地（设区的市）监狱、强制隔离戒毒所、戒毒康复所，以及新疆生产建设兵团监狱管理局、戒毒管理局的企业。监狱企业参加投标活动时，提供由省级以上监狱管理局、戒毒管理局（含新疆生产建设兵团）出具的属于监狱企业的证明文件，不再提供《中小微企业声明函》。 4. 残疾人福利性单位、监狱企业属于小型、微型企业的，不重复享受政策。仅给予一次价格20%的扣除。 5、根据新办【2021】21号文件《关于加强“十四五”规划项目廉政风险防控打造廉洁工程的实施意见》的通知要求，谈判轮次应不少于三轮次谈判。 6、未尽事宜按国家有关规定执行。
34	是否专门面向中小企业采购	☐ 是 ☒ 否 本项目非专门面向中小企业采购。 本次采购的货物对应的中小企业划分标准所属行业为：工业

附件 1

中小企业划型标准规定

一、根据《中华人民共和国中小企业促进法》和《国务院关于进一步促进中小企业发展的若干意见》、工业和信息化部、国家统计局、国家发展改革委、财政部《关于印发中小企业划型标准规定的通知》（工信部联企业〔2011〕300 号），以《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）为基础，结合统计工作的实际情况，制定本办法。

二、本办法适用对象为在中华人民共和国境内依法设立的各种组织形式的法人企业或单位。个体工商户参照本办法进行划分。

三、本办法适用范围包括：农、林、牧、渔业，工业（包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业），建筑业，批发和零售业，交通运输（不含铁路运输业）、仓储和邮政业，住宿和餐饮业，信息传输（包括电信、互联网和相关服务）、软件和信息技术服务业，房地产业，租赁和商务服务业，其他未列明行业（包括科学研究和技术服务业，水利、环境和公共设施管理业，居民服务、修理和其他服务业，文化、体育和娱乐业等）15 个行业门类以及社会工作行业大类。

四、本办法按照行业门类、大类、中类和组合类别，依据从业人员、营业收入、资产总额等指标或替代指标，将我国的企业划分为大型、中型、小型、微型等四种类型。具体划分标准见附表。

五、企业划分由政府综合统计部门根据统计年报每年确定一次，定报统计原则上不进行调整。

六、本办法自印发之日起执行，国家统计局 2011 年印发的《统计上大中小微型企业划分办法》（国统字〔2011〕75 号）同时废止。

统计上大中小微型企业划分标准

行业名称	指标名称	计量单位	大型	中型	小型	微型
农、林、牧、渔业	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 20000$	$500 \leq Y < 20000$	$50 \leq Y < 500$	$Y < 50$
工业	从业人员(X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 40000$	$2000 \leq Y < 40000$	$300 \leq Y < 2000$	$Y < 300$
建筑业	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 80000$	$6000 \leq Y < 80000$	$300 \leq Y < 6000$	$Y < 300$
	资产总额(Z)	万元	$Z \geq 80000$	$5000 \leq Z < 80000$	$300 \leq Z < 5000$	$Z < 300$
批发业	从业人员(X)	人	$X \geq 200$	$20 \leq X < 200$	$5 \leq X < 20$	$X < 5$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 40000$	$5000 \leq Y < 40000$	$1000 \leq Y < 5000$	$Y < 1000$
零售业	从业人员(X)	人	$X \geq 300$	$50 \leq X < 300$	$10 \leq X < 50$	$X < 10$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 20000$	$500 \leq Y < 20000$	$100 \leq Y < 500$	$Y < 100$
交通运输业	从业人员(X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 30000$	$3000 \leq Y < 30000$	$200 \leq Y < 3000$	$Y < 200$
仓储业	从业人员(X)	人	$X \geq 200$	$100 \leq X < 200$	$20 \leq X < 100$	$X < 20$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 30000$	$1000 \leq Y < 30000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
邮政业	从业人员(X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 30000$	$2000 \leq Y < 30000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
住宿业	从业人员(X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 10000$	$2000 \leq Y < 10000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$
餐饮业	从业人员(X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 10000$	$2000 \leq Y < 10000$	$100 \leq Y < 2000$	$Y < 100$

信息传输业	从业人员(X)	人	$X \geq 2000$	$100 \leq X < 2000$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 100000$	$1000 \leq Y < 100000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
软件和信息技术服务业	从业人员(X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 10000$	$1000 \leq Y < 10000$	$50 \leq Y < 1000$	$Y < 50$
房地产开发经营	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 200000$	$1000 \leq Y < 200000$	$100 \leq Y < 1000$	$Y < 100$
	资产总额(Z)	万元	$Z \geq 10000$	$5000 \leq Z < 10000$	$2000 \leq Z < 5000$	$Z < 2000$
物业管理	从业人员(X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$100 \leq X < 300$	$X < 100$
	营业收入(Y)	万元	$Y \geq 5000$	$1000 \leq Y < 5000$	$500 \leq Y < 1000$	$Y < 500$
租赁和商务服务业	从业人员(X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$
	资产总额(Z)	万元	$Z \geq 120000$	$8000 \leq Z < 120000$	$100 \leq Z < 8000$	$Z < 100$
其他未列明行业	从业人员(X)	人	$X \geq 300$	$100 \leq X < 300$	$10 \leq X < 100$	$X < 10$

说明:

1. 大型、中型和小型企业须同时满足所列指标的下限，否则下划一档；微型企业只须满足所列指标中的一项即可。
2. 附表中各行业的范围以《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）为准。带*的项为行业组合类别，其中，工业包括采矿业，制造业，电力、热力、燃气及水生产和供应业；交通运输业包括道路运输业，水上运输业，航空运输业，管道运输业，多式联运和运输代理业、装卸搬运，不包括铁路运输业；仓储业包括通用仓储，低温仓储，危险品仓储，谷物、棉花等农产品仓储，中药材仓储和其他仓储业；信息传输业包括电信、广播电视和卫星传输服务，互联网和相关服务；其他未列明行业包括科学研究和技术服务业，水利、环境和公共设施管理业，居民服务、修理和其他服务业，社会工作，文化、体育和娱乐业，以及房地产中介服务，其他房地产业等，不包括自有房地产经营活动。

一、总则

1. 本次竞争性谈判文件仅适用于本次竞争性谈判公告中所叙述采购项目的政府采购。本次竞争性谈判文件的解释权属于采购人。

2. 定义：

2.1 “采购人”见谈判须知前附表。

2.2 “代理机构”见谈判须知前附表。

2.3 “服务”指本竞争性谈判文件规定供应商应承担的服务内容和服务有关的辅助服务，及合同中规定供应商应承担的其它义务。

2.4 “供应商”指符合本文件规定并接受的供应商。

2.5 “成交人”指依据本竞争性谈判文件规定经谈判小组评审被最终授予合同的供应商。

2.6 “法定代表人”指法人单位（企业）法人营业执照（或事业法人登记证书上）上注明的法定代表人；如为个体经营者参加谈判活动的，指个体工商户营业执照上注明的经营者。

3. 合格的供应商

3.1 凡有能力按照本采购文件规定的要求交付货物的供应商均为合格的供应商。

3.2 供应商参加本次政府采购活动应当符合《政府采购法》第二十二条的规定并具备本谈判文件第一章规定的条件。

3.3 供应商应遵守《政府采购法》、《民法典》和《反不正当竞争法》等有关法律、法规，如有违反，将视为不合格供应商，其响应文件无效。

4. 竞争性谈判费用

供应商准备和参加谈判活动发生的费用自理；

代理服务费：由成交供应商支付，成交供应商在领取成交通知书前，向采购代理机构一次性缴纳采购代理服务费。

5. 法律适用

本次竞争性谈判活动及由本次竞争性谈判产生的合同受中华人民共和国的法律制约和保护。

二、竞争性谈判文件

6. 竞争性谈判文件的组成

6.1 竞争性谈判文件组成包括：

第一章 竞争性谈判公告

第二章 谈判须知及前附表

第三章 谈判方法和程序

第四章 合同条款

第五章 项目需求及要求

第六章 响应文件格式

请仔细检查竞争性谈判文件是否齐全，如有缺漏、重复现象、排版错误等问题的，请立即与代理机构联系解决，否则视同对竞争性谈判文件的完整、齐全无异议。

6.2 供应商被视为（或有义务）充分熟悉本竞争性谈判项目所在地的与履行合同有关的各种情况，包括自然环境、气候条件、劳动力及公用设施等，本竞争性谈判文件不再对上述情况进行描述。

6.3 供应商必须详阅竞争性谈判文件的所有条款、文件及表格格式。供应商若未按竞争性谈判文件的要求和规范编制、提交响应文件，将有可能导致响应文件被拒绝接受。

7. 竞争性谈判文件的澄清

若供应商对竞争性谈判文件有疑点或异议，可用书面形式（包括信函、传真、电传、电报，下同）在响应文件递交截止时间 2 个工作日前向代理机构书面提出，代理机构将以书面形式予以答复，同时代理机构将答复内容（包括所提问题，但不包括问题的来源）发送给供应商。如果在上述规定时间内，供应商没有书面提出则视为对竞争性谈判文件无异议。

8. 竞争性谈判文件的更正或补充

提交响应文件截止时间前，采购代理机构可以对谈判文件进行澄清或者修改，澄清或者修改的内容可能影响响应文件编制的，在提交响应文件截止之日三个工作日前，以公告形式通知所有获取谈判文件的供应商，供应商应及时下载更正或补充文件，不足三个工作日的，将顺延提交响应文件截止时间。更正或补充文件将作为谈判文件的组成部分，对所有供应商有约束力。当谈判文件与更正或补充文件相矛盾时，以代理公司最后发出的更正或补充文件为准。

三 响应文件

9. 响应文件的语言及度量衡

9.1 响应文件以及供应商与代理机构之间的所有书面往来都应用简体中文书写。

9.2 除在竞争性谈判文件中另有规定外，度量衡单位应使用国际单位制。

9.3 本竞争性谈判文件所表达的时间均为北京时间。

10. 响应文件的组成

10.1 响应文件应包括资格部分、符合部分内容（有关具体格式及要求详见竞争性谈判文件“第六章 响应文件格式”）。

10.2 若供应商未按竞争性谈判文件的要求提供资料，或未对竞争性谈判文件做出实质性响应，将可能导致响应文件被视为无效或影响评审结果。

11. 谈判报价

11.1 供应商报价时须报总价。供应商报价的应包括全部货物、服务的价格以及其他所有费用，包括采购项目未考虑的但项目实施过程中必要的费用，及采购项目履行过程中所需的而谈判文件中未

列出的相关辅助材料和费用。谈判报价应包括上述各项所有费用。一旦成交，合同签定后价格将不得变动。

11. 2 竞争性谈判不接受任何有选择的最终报价。最终报价不得超过本项目采购控制价，超过采购控制价的报价为无效报价。

12. 谈判的货币：本次采购的货币均须以人民币为计算单位。

13. 谈判保证金：免收

14. 竞争性谈判有效期

14. 1 竞争性谈判有效期以第二章中规定的具体时间为准，有效期短于此规定的响应文件将被视为无效文件。

14. 2 在特殊情况下，代理公司可于竞争性谈判有效期满之前，征得供应商同意延长竞争性谈判有效期，要求与答复均应以书面形式进行。供应商可以拒绝接受这一要求而放弃竞争性谈判，同意这一要求的供应商，无需也不允许修改其响应文件，受竞争性谈判有效期制约的所有权利和义务均应延长至新的有效期。

四 响应文件的递交

15. 响应文件的递交

15. 1 加密电子响应文件须在新乡市公共资源交易中心电子交易平台中加密上传，上传时必须得到电脑“上传成功”的确认回复后方为上传成功。

15. 2 本项目采用“远程不见面”谈判方式，远程大厅网址为 <http://www.xxggzy.cn/BidOpening>，供应商无需到新乡市公共资源交易中心现场参加谈判会议，无需到达现场提交原件资料。供应商应当在响应文件递交截止时间前，登录远程大厅，在线准时参加谈判活动，并在规定时间内进行文件解密。各潜在供应商因加密电子响应文件未能成功上传，其响应将被拒绝。供应商需在响应文件开启后 30 分钟内完成解密，否则造成的一切后果由供应商自行负责。不见面服务的具体事宜请查阅新乡市公共资源交易中心网站。

响应文件未按第 15.1、15.2 条规定操作者，将按无效标处理。

16. 响应文件递交截止时间

16. 1 供应商应在竞争性谈判文件第一章规定的响应文件递交截止时间前将响应文件送达指定的地点。

16. 2 若推迟了响应文件递交截止时间，代理机构和供应商受响应文件递交截止时间制约的所有权利和义务均应以新的截止时间为准。

17. 迟交的响应文件

在响应文件递交截止时间后递交的响应文件，将不被接受。

18. 响应文件的修改和撤回

18. 1 供应商在提交响应文件后递交截止时间前可以修改和撤回其响应文件。

18. 2 供应商不得在响应文件递交时间截止后至竞争性谈判有效期满前撤回响应文件。

五 竞争性谈判及报价

19. 响应文件开启

19. 1 代理机构按谈判文件规定的时间、地点主持谈判会议，采购人代表及有关工作人员参加。参加谈判会议的供应商在谈判结束前一直保持在线。如网上系统故障或出现异常情况导致解密失败的，供应商应使用非加密电子响应文件。因加密电子响应文件未能成功上传或误传而导致的解密失败，响应将被拒绝。

20. 竞争性谈判及报价

代理公司按谈判文件规定的时间和地点组织竞争性谈判及报价。供应商响应文件中第一次报价表中价格为第一次报价，在谈判过程中，供应商每轮报价不得高于上轮报价，否则谈判小组有权取消该谈判供应商的谈判资格。谈判供应商的最后报价即为签订合同价。（注意：1、本次谈判项目实行远程不见面开评标，供应商需要制作加密电子响应文件（*.xxtf 格式）。

2、竞争性谈判二次报价、最终（三次）报价，也将予以远程报价，供应商登录远程谈判项目，在评标过程中收到远程报价通知时，即可远程在线报价。

3、供应商应在谈判结束前一直在线，以便及时参与谈判过程及在规定时间内进行二次报价（30 分钟内）及三次报价（30 分钟内），因供应商原因未及时参与谈判及进行二次报价、最终（三次）报价的，后果由供应商承担。；由于网络和电子化系统原因对招标（采购）活动造成的影响采购代理机构及采购人将不承担任何责任。

21. 谈判小组

由采购人代表 1 人和从政府采购专家库中随机抽取有关专家 2 名组成竞争性谈判小组（共 3 人组成），该谈判小组独立工作，负责评审所有响应文件并推荐成交候选供应商。

21. 1 谈判小组成员要依法独立评审，并对评审意见承担个人责任。谈判小组成员对需要共同认定的事项存在争议的，按照少数服从多数的原则做出结论。持不同意见的谈判小组成员应当在评审报告上签署不同意见并说明理由，否则视为同意。谈判小组成员和评审工作有关人员不得干预或者影响正常评审工作，不得明示或者暗示其倾向性、引导性意见，不得修改采购文件确定的评审程序、评审方法，不得接受供应商主动提出的澄清和解释，不得征询采购人代表的倾向性意见，不得记录、复制或带走任何评审资料。成交候选人确定后，谈判小组不得修改评审结果或者要求重新评审，但因资格性审查认定错误或价格计算错误需依法重新评审的除外。应在评审报告中明确记载。

22. 响应文件的澄清

在谈判期间，谈判小组有权要求供应商对其响应文件含义不明确、同类问题表述不一致或者有明显文字和计算错误的内容进行澄清。供应商应派授权委托人和技术人员按谈判小组通知的时间和地点接受质询。并非每个供应商都将被质询。谈判小组认为有必要，以书面形式要求供应商对某些问题作出必要的澄清、说明和纠正。供应商的澄清、说明或者补正应当采用书面形式，由其授权的代表签字。供应商的书面澄清材料作为响应文件的补充。供应商不按谈判小组规定的时间和地点作书面澄清，将视为放弃该权利。

23. 供应商出现下列情形之一的，谈判小组可取消其谈判资格

23.1 未按谈判文件或谈判小组规定时间派授权委托人参加谈判的；

23.2 未按谈判文件要求和规定提交有关材料的；

23.3 相互串通投标的（有下列情形之一的，视为供应商相互串通投标）；

A、不同供应商的响应文件由同一单位或者个人编制；

B、不同供应商委托同一单位或者个人办理采购事宜；

C、不同供应商的响应文件载明的项目管理成员为同一人；

D、不同供应商的响应文件异常一致或者谈判报价呈规律性差异；

E、不同供应商的响应文件相互混装；

F、不同供应商的谈判保证金从同一单位的账户转出。

23.4 有违反政府采购法律、法规行为的。

24. 供应商出现下列情形之一的，将被视为非实质性响应谈判文件要求：

24.1 交货期不确切或不符合谈判文件要求的；

24.2 最终报价有选择性的；

24.3 供应商最终报价表中提供的货物或服务中存在缺（漏）项的；

24.4 最终报价超过采购预算金额的；

24.5 被谈判小组认定存在重大负偏离的；

所谓重大负偏离是指供应商对谈判文件的响应在范围、质量和服务期限、要求等方面明显不能满足采购需求的。重大负偏离的认定须经谈判小组三分之二以上同意。

25. 确定成交候选供应商

25.1 坚持公平、公正地对待所有的供应商。

25.2 按照同一评审程序及方法、标准评审供应商的响应文件，详细评审办法见本谈判文件第三章。

25.3 谈判小组按谈判文件第三章中公布的评审办法进行评审，确定成交候选供应商。

26. 谈判过程保密

26. 1 谈判是竞争性谈判的重要环节，谈判工作在谈判小组内独立进行。谈判小组将遵照评审原则，公正、平等地对待所有供应商。

在宣布成交结果之前，凡属于审查、澄清、评价、比较响应文件等有关信息，相关当事人均不得泄露给任何供应商或与谈判工作无关的人员。

26. 2 供应商不得向谈判小组成员询问谈判情况，不得以任何行为影响谈判过程，否则其响应文件将被作为无效响应文件。

26. 3 在谈判期间，代理公司工作人员负责与供应商进行联络，谈判小组成员不得与供应商代表私下交换意见。

27. 代理公司和谈判小组不向未成交的供应商解释未成交原因，也不对谈判过程中的细节问题进行公布。

六 确定成交供应商

28. 确定成交供应商的原则

28. 1 谈判小组将严格按照谈判文件的要求和条件进行比较, 根据谈判文件中公布的评定成交标准推荐出成交候选供应商。在收到评审报告后 5 个工作日内，采购人应确定质量和服务均能满足采购文件实质性响应要求且最终报价最低的成交候选人为成交供应商。采购人在收到评审报告 5 个工作日内未确定成交供应商且不提出异议的，视为确定评审报告提出的最终报价最低的供应商为成交供应商。成交结果将在有关媒体进行公告。

28. 2 谈判结束后，采购人保留必要时对成交候选供应商响应文件中所有资料真实性、合法性进行实地考察的权利。经查实，若供应商有提供虚假证明文件的行为，社会代理机构将建议政府采购监督管理部门对其做出列入不良记录、停止其参加政府采购活动等处理。

29. 成交通知

29. 1 确定成交供应商后, 由代理公司向成交供应商签发《成交通知书》。成交供应商应于成交结果公告发布之日起五日内及时到代理公司领取成交通知书。

29. 2 成交通知书对采购人和成交供应商均具有法律效力。成交通知书发出后，采购人改变成交结果的，或者成交供应商拒绝签订合同，放弃成交项目的，应当依法承担法律责任。

30. 履约保证金

无

（七）签订合同

31. 签订合同

31. 1 成交供应商应按成交通知书规定的时间、地点与采购人签订采购合同。采购人应在合同签订后按照相关规定将合同送有关部门备案，备案后由采购人将合同报当地财政局。

31. 2 成交通知书、谈判文件、成交供应商的响应文件及谈判过程中有关澄清文件均应是合同的组成部分。签订合同后，成交供应商不得将货物、工程及其他相关服务进行转包。未经采购人同意，成交供应商不得采用分包的形式履行合同。否则采购人有权终止合同。转包或分包造成采购人损失的，成交供应商还应承担相应赔偿责任。授予合同时变更数量的权利采购人在授予合同时有权对谈判文件中规定的货物数量和服务予以增减，但追加金额不得超过原合同金额的 10%。采购人不按照谈判文件和成交供应商的响应文件确定的事项签订政府采购合同、或者与成交供应商另行签订背离合同实质性内容的协议的、成交通知书发出后无正当理由不与成交供应商签订采购合同的，政府采购监督管理部门有权责令限期改正、警告、处成交金额的 5-10%罚款、对直接负责的主管和其他直接人员给予处分，给成交供应商造成损失的，应予赔偿。成交供应商不按照谈判文件和成交供应商的响应文件确定的事项签订政府采购合同、或者另行签订背离合同实质性内容的协议的、或成交通知书发出后无正当理由不签订采购合同的，政府采购监督管理部门有权处以成交金额的 5-10%罚款、列入不良行为记录名单、1-3 年内禁止参加政府采购活动、并予公告，没有违法所得，建议工商机关吊销营业执照、直至追究刑事责任。政府采购合同适用民法典。采购人和供应商之间的在合同中约定的权利和义务，双方均应诚实守信全面履行，否则违约方将承担违约责任并赔偿对方损失。

（八）询问、质疑、投诉

32. 询问

供应商对采购事项有疑问，可以按照《政府采购法》的相关规定向采购人或采购代理机构提出询问。

33. 质疑程序及处理

33.1 若供应商认为其未获公平评审或采购文件、采购过程和成交结果使自己的合法权益受到损害，可以在知道或者应知其权益受到损害之日起 7 个工作日内，将质疑书原件送达采购人或采购代理机构。**供应商在法定质疑期内应一次性提出针对本项目程序环节的质疑。**提出质疑期限的计算，依照下列规定办理：

（一）对谈判文件提出质疑的，自供应商获得谈判文件之日起计算。

（二）对采购过程提出质疑的，应当在评审工作结束之日起计算。

（三）对成交结果提出质疑的，自成交结果公告之日起计算。

33.2 质疑书应当包括下列主要内容，并按照“谁主张、谁举证”的原则，附上相关证明材料。否则，代理公司不予受理：

（1）质疑供应商全称、地址、法定代表人、联系人及联系电话、邮政编码等；

（2）被质疑采购项目的名称、编号；

（3）质疑的具体事项、明确的请求和主张；

(4) 质疑所依据的法律依据（具体条款）、具体事实和具体理由。质疑书依据、理由部分只有主观陈述、推理、猜测等，而没有提供客观事实依据、法律依据的；

(5) 质疑事项按照有关法律、法规和规章规定及谈判文件要求属于保密或者处于保密阶段的事项，供应商必须提供正常的信息来源或有效证据，供应商不能提供或者拒绝提供合法的信息来源或有效证据的；

(6) 充足有效的相关证明材料；如果涉及到产品功能或技术指标的，应出具相关制造商的证明文件；

(7) 质疑材料中有外文资料的，应一并附上中文译本，并以中文译本为准。

(8) 提起质疑的日期。

33.3 供应商质疑实行实名制并须在质疑书上署名。供应商不得进行虚假、恶意质疑，不得以质疑为手段获取不当得利、实现非法目的。供应商为自然人的，应当由本人签字；供应商为法人的，应当由法定代表人签字或盖章并加盖公章；供应商为其他组织的，应当由主要负责人签字或盖章并加盖公章。供应商其他工作人员或代理人员在质疑书上的署名不具有法律效力。

33.4 供应商委托代理人办理质疑事宜，应当提交授权委托书，并载明委托代理的具体权限和事项。授权委托书应当由委托人签字并加盖单位公章。

33.5 提交质疑书时，供应商应同时提交本人身份证，委托他人代理质疑事宜的，还应提交被委托人的身份证。供应商是法定代表人的，应一并提交法人营业执照和法定代表人身份证；供应商是其他组织的，应一并提交其他组织营业执照和主要负责人身份证。供应商应当提供上述证明材料的原件及扫描件，原件经采购人或采购代理机构核对无误后返还。

33.6 质疑书提交方式。供应商或者其委托代理人应当当面提交质疑书及相关证明材料。供应商以电子邮件、传真等其他方式提交质疑书及相关证明材料的，或者不是供应商或者其委托代理人提交质疑书及相关证明材料的，采购人或采购代理机构可以拒收。

33.7 供应商不得虚假质疑和恶意质疑，并对质疑内容的真实性承担责任。供应商或者其他利害关系人通过捏造事实、伪造证明材料等方式提出异议或投诉，阻碍采购活动正常进行的，属于严重不良行为，代理公司将提请财政部门将其列入不良行为记录名单，并依法予以处罚。

33.8 采购人或采购代理机构将在收到符合上述条件的书面质疑后 7 个工作日内审查质疑事项，作出答复或相关处理决定，并以书面形式通知质疑供应商和其他有关供应商，但答复的内容不涉及商业秘密（递交谈判响应文件截止时间前的质疑，如涉及采购程序的由采购代理机构回复，涉及谈判文件资格条件、项目需求及有关要求、评审办法的由采购人进行回复）。若质疑涉及采购制度或程序，将被转交政府采购的管理部门审查。代理公司遵循“谁过错谁负担”的原则，有过错的一方承担调查论证费用。

33.9 质疑供应商对采购人或采购代理机构的答复不满意以及采购人或采购代理机构未在规定的时间内做出答复的，可以在答复期满后 15 个工作日内向财政部门投诉。

34. 供应商如发生下列情况之一，采购人或采购代理机构将建议财政部门列入不良诚信记录名单或禁止参加政府采购活动等处理：

- (1) 供应商在谈判文件规定的谈判有效期内撤回其响应文件的；
- (2) 谈判过程中未经谈判小组同意擅自中途退场；
- (3) 供应商恶意串通使谈判失去竞争性的；
- (4) 向采购代理机构或谈判小组有意提供虚假材料的；
- (5) 供应商响应文件出现妨碍公平竞争的行为的；
- (6) 未在响应文件规定的期限内领取成交通知书的；
- (7) 成交供应商因自身原因在成交通知书规定的时间内未能与采购人签订合同的；
- (8) 违反政府采购法及有关法律、法规的。

35. 投诉

35.1 质疑供应商对采购人或代理机构的答复不满意的，或者未在规定的时间内做出答复的，可以在答复期满后十五个工作日内向同级政府采购监督管理部门投诉。

35.2 供应商投诉实行实名制，其投诉应当有具体的投诉事项及事实根据，不得进行虚假、恶意投诉。

35.3 供应商投诉时，应当具备以下法定必备条件：

1. 投诉供应商应具备以下基本条件：

- ① 投诉人是参与所投诉政府采购活动的供应商；
 - ② 提起投诉前已依法进行质疑；
 - ③ 在投诉有效期限内提起投诉；
 - ④ 属于本财政部门管辖；
 - ⑤ 同一投诉事项未经财政部门投诉处理。
2. 供应商投诉时，应当提交投诉书，投诉书应包括以下内容：
- ① 投诉人和被投诉人的名称、地址、电话等应齐全；
 - ② 具体的投诉事项及事实依据应清晰；
 - ③ 质疑和质疑答复情况及相关证明材料应齐全；
 - ④ 投诉事项应与质疑事项一致，应标注提起投诉的日期；
 - ⑤ 投诉人为自然人的，应由本人签字；
 - ⑥ 投诉人为法定代表人或者其他组织的，应由法定代表人或者主要负责人签字并加盖公章。

（九）保密和披露

36. 代理机构有权将供应商提供的所有资料依法向有关政府监督部门或有权参与评审工作的有关人员披露。

37. 在下列情形下：当发布结果公告和其它公告时，当国家机关调查、审查、审计时，以及其他符合法律规定的情形下，无须事先征求采购人/成交人同意而可以披露关于采购过程、合同文本、签署情况的资料、采购内容的有关信息以及补充条款等。对任何已经公布过的内容或与之内容相同的资料，以及采购人/成交人已经泄露或公开的，无须再承担保密责任。

38. 供应商之间不得相互串通谈判报价，不得妨碍其他供应商的公平竞争，不得损害采购人或者其他供应商的合法权益。

39. 供应商不得向采购人、谈判小组、代理机构进行商业贿赂或者采取其他不正当手段谋取成交。即使在签订合同后，如果有证据表明供应商有此行为的将按照《政府采购法》有关规定处理。

40. 谈判文件和有关法律法规要求不一致的，以有关法律法规为准。

（十）免责条款

41. 由于网络和电子化系统原因对采购活动造成的影响代理机构将不承担任何责任。

42. 供应商因交易中心系统问题无法上传电子响应文件时，请在工作时间与系统客服联系，联系电话：400 998 0000

（十一）河南省政府采购合同融资政策告知函（详见附件）

附件：

河南省政府采购合同融资政策告知函

各供应商：

欢迎贵公司参与河南省政府采购活动！

政府采购合同融资是河南省财政厅支持中小微企业发展，针对参与政府采购活动的供应商融资难、融资贵问题推出的一项融资政策。贵公司若成为本次政府采购项目的中标（成交）供应商，可持政府采购合同向金融机构申请贷款，无需抵押、担保，融资机构将根据《河南省政府采购合同融资工作实施方案》（豫财购〔2017〕10号），按照双方自愿的原则提供便捷、优惠的贷款服务。

贷款渠道和提供贷款的金融机构，可在河南省政府采购网“河南省政府采购合同融资平台”查询联系。

第三章 谈判方法和程序

1. 谈判小组

采购人根据本项目的特点，依照《中华人民共和国政府采购法》的有关规定组建谈判小组，其成员由从相关专家库中随机抽取的有关技术、经济等方面的专家 2 人及采购人委托的授权代表 1 人组成，共计 3 人。

2. 谈判程序

- (1) 采购人组织推选谈判小组组长；
- (2) 宣读谈判纪律和注意事项；
- (3) 谈判小组审阅响应文件；
- (4) 根据本项目的特点，确定谈判内容；
- (5) 分别与各供应商谈判。
- (6) 供应商在规定时间内作最终说明与承诺和最终报价。
- (7) 谈判小组根据谈判情况独立评判，写出书面报告，推荐成交候选人。
- (8) 采购代理机构在成交供应商确定后 2 个工作日内，在发布公告的媒体上公告成交结果，同时向成交供应商发出成交通知书，并将竞争性谈判文件随成交结果同时公告。

3. 谈判及确定成交的原则

本项目的谈判活动将遵循“符合采购人需求，质量和服务相等，报价最低”的原则，将按最终报价由低到高的顺序推荐 3 名成交候选人，由谈判小组在谈判记录上签字。

根据竞争性谈判文件对响应文件进行评估和比较，谈判小组将对供应商资质是否满足竞争性谈判文件的要求、响应文件是否完整、响应文件是否有效签署，是否满足了谈判文件要求的相关条件，是否提供了谈判文件要求的材料等方面进行评审。

谈判结束后，谈判小组将要求实质性响应谈判文件的供应商在规定时间内提交最终（或三次）报价，根据新办【2021】21 号文件《关于加强“十四五”规划项目廉政风险防控打造廉洁工程的实施意见》的通知要求谈判项目采用不少于三轮谈判方式。供应商响应文件中第一次报价表中价格为第一次报价，竞争性谈判最终（或三次）报价，也将采用远程网上报价。供应商登录远程大厅进入本项目，在评标过程中收到报价通知时，即可远程在线报价。在规定时间内没有提交最终（或三次）报价的供应商，视同退出谈判。最终报价将作为评审的依据，未通过实质性响应的供应商将不再进行最终报价。

谈判小组应当要求所有参加谈判的供应商在规定时间内进行最终（或三次）报价，谈判小组根据符合采购需求、质量和服务相等且最终报价最低的原则确定成交人，确定全部满足竞争性谈判文件实质性要求，且报价最低（报价相等时，资质等级、同类项目多者或服务质量优者排名优先）的供应商为第一成交候选人，报价次低的供应商为第二成交候选人，并将结果通知所有参加谈判的所有供应商。

谈判小组发现供应商的报价明显低于其他投标报价，使得其投标报价可能低于其个别成本的，应当要求该供应商作出书面说明并提供相应的证明材料。供应商不能合理说明或者不能提供相应证明材料的，由谈判小组认定该供应商以低于成本报价竞标，其投标作废标处理。

谈判小组如一致认为所有供应商报价均无法接受（或高于市场平均价）的、或一致认为存在妨碍公平竞争的行为而可能影响评审结果公正性的，可宣布项目废标或暂停谈判活动并向监督部门报告。

4. 具体评审程序

谈判小组首先对各供应商进行资格审查（见下表），凡表中任一项未通过视为其资格审查不合格，其响应文件无效。

4.1 资格审查

序号	资格审查资料	资格性审查要求
1	信用承诺函	新乡市政府采购供应商信用承诺函 符合“第六章”内容要求

特别注意： 按照新乡市财政局《关于市本级推行政府采购信用承诺制的通知（试行）》新财购〔2021〕13 号的要求，供应商在投标（响应时），按照规定提供信用承诺函。采购人有权在签订合同前要求成交供应商提供相关证明材料以核实成交供应商承诺事项的真实性。

4.2 符合性审查。谈判小组依据谈判文件规定，对响应文件的完整性、和对谈判文件的响应程度进行审查，是否符合谈判文件的要求，以确定是否对谈判文件的实质性要求做出响应。

序号	评审因素	评审标准
1	授权委托书	符合“第六章”内容要求
2	谈判声明函	符合“第六章”内容要求
3	第一次报价表	符合“第六章”内容要求
4	采购项目承诺书	符合“第六章”内容要求
5	反商业贿赂承诺书	符合“第六章”内容要求

6	服务承诺	符合“第六章”内容要求
7	报价明细表	符合“第六章”内容要求
8	投报货物配置及参数偏差表	符合“第六章”内容要求

4.3 在资格、符合性审查中如出现下列情况之一的响应文件，按无效响应文件处理

，处理前谈判小组应当场告知供应商：

- （1）响应文件中资格证明文件不全或未实质性响应竞争性谈判文件要求的；
- （2）响应文件签章不符合要求的，或授权期限不符合要求的；
- （3）响应文件有效期短于竞争性谈判文件要求的；
- （4）响应文件中提供虚假或失实资料的；
- （5）不满足竞争性谈判文件其他实质性要求的。

4.4 谈判小组对通过资格和符合性审查的响应文件进行评审，确定与各供应商谈判的具体内容。

4.5 谈判轮次由谈判小组视情况决定。各供应商谈判顺序按签到顺序或抽签顺序进行谈判。

4.6 谈判过程中，谈判小组可以根据谈判情况实质性变动采购需求中的技术、服务要求以及合同草案条款，但不得变动谈判文件中的其他内容。实质性变动的内容需经采购人代表确认。供应商应根据谈判小组的要求，以书面形式在规定时间内做出响应，未做出的响应文件将被视为无效。

第四章 合同条款

一、合同样本（仅供参考）

合同编号：_____

供方（中标人全称）：_____

需方（采购人全称）：_____

供方持签发的中标/成交通知书，根据竞争性谈判文件、供方的投标/报价等文件[项目编号：]，按照《政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等有关法律、法规，供需双方经协商一致，达成以下合同条款：

一、本合同名称：_____

二、本合同总价为人民币 元（大写：_____）

供货范围、技术规格、及分项价格如下：

单位：人民币元

名称	品牌/规格 /型号	技术参数（详细配置）	单位	单价	数量	合计	免费质保期	备注
总价（人民币）	小写：							
	大写： 佰 拾 万 仟 佰 拾 元 角 分							

三、质量要求及供方对质量负责条件和期限：

所供货物必须首先符合有关国家强制性规定、国家（行业）标准或相关法律法规要求，同时符合竞争性谈判文件规定的质量要求。供方应提供全新未拆封产品（包括零部件、附件、备品备件），如确需拆封的，应在供货前征得采购人同意，否则视为不能交货。供方保证全部按照合同规定的时间和方式向需方提供货物和服务，并负责可能的弥补缺陷。需方对货物规格、型号、质量有异议的应在收到货物后 15 日内以书面形式向供方提出，需安装调试成套设备的提出异议的期限为 180 日。

四、售后服务承诺：

1. 售后服务响应时间:

2. 解决问题时间:

3. 售后服务机构名称、地址及联系方式:

4. 其他服务承诺:

五、合同履行地点及进度:

1、供方自本项目采购合同签订之日起____日（日历日）完成。

2、按需方要求在（需方指定的地点）完成本项目的交货、安装、调试（或施工）。货物运送的费用由供方负责。需方应在货物到达指定地点后，提供符合安装条件的场地、电源、环境等。

六、供方在交付货物时应向需方提供货物的使用说明、合格证书及其它相关资料，否则按不能交货对待。

七、人员培训: 供方免费对需方人员进行技术培训直到需方人员熟练操作或掌握为准。 培训地点: _____; 培训时间: _____; 培训方式: _____;

八、验收要求:

1. 供方履约完毕及时向需方提出验收申请。

2. 需方在收到供方验收申请后 5 个工作日内组织验收。需方成立 3 人以上验收工作组（合同金额在 50 万以上的验收工作组不少于 5 人），按照竞争性谈判文件规定、中标人响应性文件承诺，及国家有关规定认真组织验收工作。大型或者复杂的政府采购项目以及需方认为必要的项目，应当邀请国家认可的质量检测机构参加验收工作。如本项目属国家规定的强制性检测项目，需方必须委托国家认可的专业检测机构验收。

1. 验收合格后 10 日内，需方出具《政府采购验收报告》，由质量检测机构负责验收的，还应出具合法的检测报告。

九、付款程序、方式及期限:

1. 供方开具以需方单位名称为抬头的发票。

2. 付款方式: 合同签订完毕后采购人向供货方支付合同价的 30%，的预付款，项目验收合格且供方开具符合国家规定的对应金额的发票后采购人向供方再支付合同总价款的 70%。

十、违约责任:

供方所交付的货物品种、型号、规格、质量不符合国家规定标准及合同要求的，或者供方不能交付货物或完成系统安装、调试的，供方应向需方支付合同金额总值%的违约金，需方有权解除合同，并要求赔偿损失。供方如逾期完成的，每逾期一日供方应向需方支付合同金额的%违约金。

需方无正当理由拒收货物、拒付货款，需方应向供方偿付拒收拒付部分设备款总额

_____%的违约金； 需方如逾期付款的，每逾期付款一日的需方应向供方偿付所欠合同金额

_____%的违约金。

十一、供需双方应严格遵守竞争性谈判文件要求，如有违反，按竞争性谈判文件的规定处理。

十二、因货物的质量问题发生争议，由新乡市法定的质量检测机构进行质量检测或鉴定。

十三、项目竞争性谈判文件及其修改和澄清、及供方响应性文件、供方在投标中的有关承诺及声明均为本合同的组成部分。

十四、本合同签订和履行适用中华人民共和国法律，因履行合同发生的争议，由供需双方友好协商解决，如协商不成的，任何一方均可向签订合同地人民法院提起诉讼。

十五、本合同未尽事宜，供需双方可签订补充协议，与本合同具有同等法律效力，但不能违反竞争性谈判文件及供方的投标或报价文件所规定的实质性条款。

十六、知识产权：

供方须保障需方在使用该项目或其任何一部分时不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计的指控。如果任何第三方提出侵权指控，供方须与第三方交涉并承担可能发生的一切费用。如需方因此而遭致损失的，供方应赔偿该损失。

十七、合同生效、备案及其它

1. 本合同经双方代表签字并加盖公章后生效。

2. 需方应在本合同签订后七个工作日内将采购合同副本财政局备案。

本合同一式六份，供需双方各持一份。

供方（公章）：

需方（公章）：

社会信用代码：

社会信用代码：

地址：

地址：

法定代表人或

法定代表人或

授权委托人（签字）：

授权委托人（签字）：

电话：

电话：

开户银行：

开户银行：

账号：

账号：

第五章 项目需求及要求

一、采购清单

新乡职业技术学院 2024 省级世赛数控车提升项目

序号		技术参数及配置要求	单位	数量
1	外圆开粗 80°刀片 (钢)	CNMG120404PS-CA5525 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4 5.材质：硬质合金	片	100
2	外圆开粗 80°刀片 (铝)	CNMG120404-KW10 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4 5.材质：硬质合金	片	30

3	外圆开粗 35°刀片 (钢)	VBMT 16 04 08-PM 4425 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.8 5.材质：硬质合金	片	300
4	外圆开粗 35°刀片 (钢)	VBMT160408HQ CA5525 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.8 5.材质：硬质合金	片	300

5	外圆精加工 35°刀片 (钢)	VBMT160404HQ TN620 2.材质：金属陶瓷 1.为 35°外圆车刀刀片，刀尖圆弧半径为 R0.4mm。 2.材质：金属陶瓷 3.推荐半精加工/精加工使用，刀片自身光洁度好。 4.可以使用 2 个切削刃。 5.精加工表面高光洁度。 6.TN620 材质能有效的抑制涂层膜剥离；耐磨性.抗崩刃性比以往更强，实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。	片	200
6	外圆开粗 35°刀片 (铝)	VBGT160404-AH SW.6080 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4 5.材质：硬质合金	片	50

7	外圆精加工 35°刀片 (金刚石)	VBMT160404 KPD001 1.刀片材质: 金刚石 PCD 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题。 3.单刃.刃口抛光处理, 可以满足加工面高光镜面要求。 4.采用全新独特的刀刃设计, 在加工过程中可以降低加工震动, 提升刀具寿命, 加强排屑效果。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	15
8	内孔开粗 80°刀片 (钢)	CCMT09T304HQ CA5525 1.为 80°内孔车刀刀片, 刀尖圆弧半径为 R0.4mm。 2.材质: 硬质合金 3.刀片自身光洁度好。 4.可以使用 2 个切削刃。 5.高耐磨性.抗崩刃性, 实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。	片	100
9	内孔开粗 80°刀片 (钢)	CCMT 09 T3 04-PF 4425 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题, 采用超细颗粒棒料, 更耐磨。 2.刃口抛光处理, 可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计, 在加工过程中可以降低加工震动, 提升刀具寿命, 加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	300

10	内孔开粗 80°刀片 (铝)	CCGT09T304AH SW.6080 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	50
11	内孔精加工 80°刀片 (钢)	CCMT09T304HQ TN60 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4 5.材质：金属陶瓷	片	200
12	内孔精加工 80°刀片 (金刚石)	CCGT09T304 SWD001 1.刀片材质：金刚石 PCD 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题。 3.单刃.刃口抛光处理，可以满足加工面高光镜面要求。 4.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	15

13	内孔 80°小刀片 (铝)	CCGT060202-AH SW6080 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.2	片	40
14	内孔 80°小刀片 (钢)	CCMT060202-99 SW5080 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.2	片	40
15	3MM 切槽开粗刀片 (钢)	GDM3020N-025PM PR1225 1.刀片材质：硬质合金； 2.刀片表面光洁度高，抗震性能好，加工材料为钢-有色金属，加工出来的工件槽壁和槽底表面高光洁度 3.适合加工外圆切槽.仿形加工用直刀和横向加工； 4.高耐磨性.抗崩刃性，实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。	片	500

16	3MM 切槽开粗刀片 (铝)	GMG3020-020MS KW10 1.刀片材质: 硬质合金; 2.刀片表面光洁度高, 抗震性能好, 加工材料为有色金属, 加工出来的工件槽壁和槽底表面高光洁度 3.适合加工外圆切槽.仿形加工用直刀和横向加工; 4.高耐磨性.抗崩刃性, 实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.2	片	50
17	3MM 切槽精加工刀片 (钢)	GMM3020-020MW TN90 1.刀片材质: 金属陶瓷; 2.刀片表面光洁度高, 抗震性能好, 加工材料为钢-有色金属, 加工出来的工件槽壁和槽底表面高光洁度 3.适合加工外圆切槽.仿形加工用直刀和横向加工; 4.高耐磨性.抗崩刃性, 实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.2	片	200
18	3MM 切槽精加工刀片 (钢)	GMM3020-040MW TN90 1.刀片材质: 金属陶瓷; 2.刀片表面光洁度高, 抗震性能好, 加工材料为钢-有色金属, 加工出来的工件槽壁和槽底表面高光洁度 3.适合加工外圆切槽.仿形加工用直刀和横向加工; 4.高耐磨性.抗崩刃性, 实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	300

19	3MM 切槽精加工 刀片 (钢)	GDM3020N-040GM TN90 1.刀片材质: 金属陶瓷; 2.刀片表面光洁度高, 抗震性能好, 加工材料为钢-有色金属, 加工出来的工件槽壁和槽底表面高光洁度 3.适合加工外圆切槽.仿形加工用直刀和横向加工; 4.高耐磨性.抗崩刃性, 实现刀片使用寿命的延长.加工更稳定。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	100
20	3MM 切槽精加工 刀片 (金刚石)	GMN3 KDP001 1.刀片材质: 金刚石 PCD 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题 1.刀片材质: 金刚石 PCD 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题。 3.单刃.刃口抛光处理, 可以满足加工面高光镜面要求。 4.采用全新独特的刀刃设计, 在加工过程中可以降低加工震动, 提升刀具寿命, 加强排屑效果。	片	10
21	3MM 切槽球刀片 R1.5 (金刚石)	GMM3020-150R SWD001 1.刀片材质: 金刚石 PCD 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题。 3.单刃.刃口抛光处理, 可以满足加工面高光镜面要求。 4.采用全新独特的刀刃设计, 在加工过程中可以降低加工震动, 提升刀具寿命, 加强排屑效果。 5.刀片刀尖圆弧半径 R1.5	片	6

22	35°精加工小尖刀片 R0.4(金刚石)	VBMT110304 KPD001 1.刀片材质：金刚石 PCD 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题。 3.单刃.刃口抛光处理，可以满足加工面高光镜面要求。 4.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 5.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	10
23	U 钻 ϕ 16- ϕ 18 刀片	SOMX063005-UM VP15TF 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.高耐磨涂层，提高耐用性。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.材质：硬质合金	片	30
24	U 钻 ϕ 20 刀片	SOMX073505-UM VP15TF 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.高耐磨涂层，提高耐用性。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.材质：硬质合金	片	30

25	55°小轴外圆刀刀片	TNMG160404R-S NS530 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4 5.材质：金属陶瓷	片	30
26	55°内孔刀刀片 (金刚石)	DCGT070204 SWD001 1.刀片材质：金刚石 2.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题。 3.单刃.刃口抛光处理，可以满足加工面高光镜面要求。 4.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。	片	15
27	55°尖刀片 R0.4 (钢)	DCMT070204PM 4425 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。 4.刀片刀尖圆弧半径 R0.4	片	80

28	2MM 切槽刀片 (钢)	GMM2020-020AH SW.5080 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。	片	20
29	4MM 切槽刀片	GMM4020-020 AC SW.5080 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。	片	20
30	1.5MM 切槽刀片	C2I-D2N-0150-0001-GF5015 1.刃口锋利有效防止震动及解决刀具刃口沾屑问题，采用超细颗粒棒料，更耐磨。 2.刃口抛光处理，可以满足加工面高光要求。 3.采用全新独特的刀刃设计，在加工过程中可以降低加工震动，提升刀具寿命，加强排屑效果。	片	20

31	3T20 端面槽刀	H-KFMR20-30/44-3T20 1.刀杆刀方尺寸 20mm×20mm 2.刀片宽度 3mm, 最大切深 20mm 3.刀杆为优质材料制成。 4.压紧螺丝不易滑丝和断裂; 5.抗震性能好, 加工表面高光洁度 6.适合加工端面切槽加工。 7.加工直径范围 30~44mm	把	10
32	3T10 端面槽刀	H-KFMR20-30/44-3T10 1.刀杆刀方尺寸 20mm×20mm 2.刀片宽度 3mm, 最大切深 10mm 3.刀杆为优质材料制成。 4.压紧螺丝不易滑丝和断裂; 5.抗震性能好, 加工表面高光洁度 6.适合加工端面切槽加工。 7.加工直径范围 30~44mm	把	10
33	3T10 端面槽刀	H-KFMR20-42/60-3T10 1.刀杆刀方尺寸 20mm×20mm 2.刀片宽度 3mm, 最大切深 10mm 3.刀杆为优质材料制成。 4.压紧螺丝不易滑丝和断裂; 5.抗震性能好, 加工表面高光洁度	把	10

		6.适合加工端面切槽加工。 7.加工直径范围 42~60mm		
34	3T10 端面槽刀	H-KFMR20-58/80-3T10 1.刀杆刀方尺寸 20mm×20mm 2.刀片宽度 3mm, 最大切深 10mm 3.刀杆为优质材料制成。 4.压紧螺丝不易滑丝和断裂; 5.抗震性能好, 加工表面高光洁度 6.适合加工端面切槽加工。 7.加工直径范围 58~80mm	把	10
35	3T10 端面槽刀	H-KFMR20-78/110-3T10 1.刀杆刀方尺寸 20mm×20mm 2.刀片宽度 3mm, 最大切深 10mm 3.刀杆为优质材料制成。 4.压紧螺丝不易滑丝和断裂; 5.抗震性能好, 加工表面高光洁度 6.适合加工端面切槽加工。 7.加工直径范围 78~110mm	把	10

36	端面内挖尖刀	SVVBN2020K16 1.刀杆为优质材料制成。 2.压紧螺丝不易滑丝和断裂。 3.刀把表面光洁度高，表面无缺陷。 4.连续加工过程中刀杆无轻微变形。	把	3
37	35°外圆尖刀(正) 粗	SVJBR-2020K-16N 1.主偏角为 93°，配 35°切削刃长为 16 的刀片。 2.刀杆为优质材料制成。 3.压紧螺丝不易滑丝和断裂。 4.刀把表面光洁度高，表面无缺陷。 5.连续加工过程中刀杆无轻微变形。	把	6
38	35°外圆尖刀(正) 精	SVJBR2020K16 1.主偏角为 93°，配 35°切削刃长为 16 的刀片。 2.刀杆为优质材料制成。 3.压紧螺丝不易滑丝和断裂。 4.刀把表面光洁度高，表面无缺陷。 5.连续加工过程中刀杆无轻微变形。	把	6
39	55°外圆刀(小轴)	MTJNR-2020K-16 1.主偏角为 93°，配 35°切削刃长为 16 的刀片。 2.刀杆为优质材料制成。 3.压紧螺丝不易滑丝和断裂。 4.刀把表面光洁度高，表面无缺陷。	把	3

		5.连续加工过程中刀杆无轻微变形。		
40	80° φ 16 内孔刀 (普通)	H16N-SCLCR-09 1.直径: φ16mm 钢柄刀杆 2.夹紧方式: 螺钉压紧式 3.刀把表面光洁度高 4.压紧螺丝不易滑丝和断裂 5.抗震性能好,能加工深度≥8 倍刀具直径,加工表面高光洁度 6.刀具底面与刀片顶面高度精度±0.01mm 7.适合内端面.通孔.盲孔加工	把	10
41	55° φ 16 内孔刀 (合金)	C16Q-SDUCR-07 1.材质:硬质合金刀杆 2.直径: φ16mm 刀杆 3.夹紧方式: 螺钉压紧式 4.刀把表面光洁度高 5.压紧螺丝不易滑丝和断裂 6.抗震性能好,能加工深度≥8 倍刀具直径,加工表面高光洁度 7.刀具底面与刀片顶面高度精度±0.01mm 8.适合内端面.通孔.盲孔加工	把	6

42	55° φ 12 内孔刀 (合金)	C12Q-SDUCR-07 1.材质:硬质合金刀杆 2.直径: φ12mm 刀杆 3.夹紧方式: 螺钉压紧式 4.刀把表面光洁度高 5.压紧螺丝不易滑丝和断裂 6.抗震性能好,能加工深度≥8 倍刀具直径,加工表面高光洁度 7.刀具底面与刀片顶面高度精度±0.01mm 8.适合内端面.通孔.盲孔加工	把	8
43	φ 16 内螺纹刀 (合金)	CNR-0016Q-16 1.材质:硬质合金刀杆 2.直径: φ16mm 刀杆 3.夹紧方式: 螺钉压紧式 4.刀把表面光洁度高 5.压紧螺丝不易滑丝和断裂 6.抗震性能好,能加工深度≥8 倍刀具直径,加工表面高光洁度 7.刀具底面与刀片顶面高度精度±0.01mm 8.适合内螺纹加工	把	5
44	φ 20 五倍径 U 钻	MVX2000X5F25 1.加工深度达到直径的五倍。 2.优化摩擦平衡，实现较长的使用寿命。 3.用于在铝/铸铁.不锈钢.淬火钢.铝合金中开孔。	把	6

45	¢ 18 五倍径 U 钻	MVX1800X5F25 1.加工深度达到直径的五倍。 2.优化摩擦平衡，实现较长的使用寿命。 3.用于在铝/铸铁.不锈钢.淬火钢.铝合金中开孔。	把	6
46	¢ 16 五倍径 U 钻	MVX1600X5F25 1.加工深度达到直径的五倍。 2.优化摩擦平衡，实现较长的使用寿命。 3.用于在铝/铸铁.不锈钢.淬火钢.铝合金中开孔。	把	6
47	1.5MM 切槽刀	C2R-RS20-LD08DB 1.刀座高度:20mm 刀座宽度:20mm 2.最大切削深度:8mm 3.刀具类型:左偏刀 4.工作宽度:21mm 5.刀杆总长度:125mm 6.采用自由锻造工艺，锻压机对毛坯千锤百炼，使其在各个方向产生塑性变形，以消除内在孔.疏松.夹渣等缺陷，使刀杆组织更紧密，提高刀杆的力学性能 7.刀片卡槽位精密制造，厚实刀板支撑，刀片紧密贴合，横向切削不震刀	把	2

48	2T15 切槽刀(正)	MGEHR-2020K-2T15 1.刀具类型 MGEHR 外切槽刀 2.切削宽度 2mm 3.最大切深 15mm 4.刀把表面光洁度高，表面无缺陷。 5.刀具具有优良的抗震效果。 6.刀方为 20*20，可配装 MGMN 系列刀片。 7.采用高强度合金弹簧钢 42CRMO 材料更稳定。 8.利用冲击力，使金属在上下钻面间各个方向自由变形，消除了缩孔.缩松.气孔等缺陷，使刀具毛坯具有更高的力学性能。 9.高温热处理工艺，选用水.油等材质低温快速冷却，高温回火，大提高刀具的强度.硬度.耐磨性.疲劳强度以及韧性表面光亮。	把	4
49	板式切断刀座套装	SMBB-2032/H-KTKB-32-3-S 1.刀座加持高度 20mm,刀版宽度 32mm,刀片宽度 3mm 2.刀杆硬度高达 HRC45 度头部韧性强，不易震刀.断裂,切槽深度深 3.淬火后加工，型腔不易变形大幅度提高刀体的强度.硬度.耐磨度，同时保证了刀体的精度	套	1

50	80°直径 22 内孔 刀（合金）定制	φ22/C22R-SCLCR-09 1.刀把表面光洁度高，不允许有缺陷； 2.刀把要求用钨钢合金材料做成,硬度≥80HRC； 3.压紧螺丝不易滑丝和断裂； 4.配 ISO 通用刀片，刀片可使用两个角； 5.抗震性能好,能加工深度≥8 倍刀具直径,工件不能出现震纹,表面光洁度≤Ra 0.4μm； 6.刀具底面与刀片顶面高度精度±0.01mm； 7.刀头加工长度≥30mm，最小加工孔直径≤18mm 刃长 9mm； 8.适合内端面.通孔.盲孔加工； 9.刀杆直径 D22mm，SC 型，总长 200mm，主偏角 95°，φ 22/C22R-SCLCR-09	把	5
----	------------------------	--	---	---

51	125-150 数显千分尺	MDC-150MAX (293-251-30) 规格: 1.测量范围:125-150 2.分辨力:0.001 3.最大允许精度误差:±2um 4.平行度:3um 5.恒定测力的装置:棘轮锁紧 6.尘/水防护等级: IP65 7.测力: 5 - 10N 8.电源: 纽扣型氧化银电池 SR44 性能: 1.电池寿命约为 2.4 年, 可减少繁琐的电池更换。 2.隔热装置, 表面护板部分, 考虑到便于手持测量, 采用了防滑形状(凸起形状)。 3.所有塑料元件均采用耐油性材料 4.测量面为硬质合金 5.按原点按钮, 在当前测微螺杆位置重置 ABS 原点。根据尺寸不同, 可设置原点值。 6.若持续大约 20 分钟不再使用时, LCD 显示屏上的读数会消失, 但原点被保存, 旋转测微螺杆, 使 LCD 显示屏上的读数再次显现。	把	1
----	---------------	---	---	---

52	150-175 数显千分尺	MDC-175MAX (293-252-30) 规格: 1.测量范围:150-175 2.分辨力:0.001 3.最大允许精度误差:±3um 4.平行度:3um 5.恒定测力的装置:棘轮锁紧 6.尘/水防护等级: IP65 7.测力: 5 - 10N 8.电源: 纽扣型氧化银电池 SR44 性能: 1.电池寿命约为 2.4 年, 可减少繁琐的电池更换。 2.隔热装置, 表面护板部分, 考虑到便于手持测量, 采用了防滑形状(凸起形状)。 3.所有塑料元件均采用耐油性材料 4.测量面为硬质合金 5.按原点按钮, 在当前测微螺杆位置重置 ABS 原点。根据尺寸不同, 可设置原点值。 6.若持续大约 20 分钟不再使用时, LCD 显示屏上的读数会消失, 但原点被保存, 旋转测微螺杆, 使 LCD 显示屏上的读数再次显现。	把	1
----	---------------	---	---	---

53	175-200 数显千分尺	MDC-200MAX (293-253-30) 规格: 1.测量范围:175-200 2.分辨力:0.001 3.最大允许精度误差:±3um 4.平行度:4um 5.恒定测力的装置:棘轮锁紧 6.尘/水防护等级: IP65 7.测力: 5 - 10N 8.电源: 纽扣型氧化银电池 SR44 性能: 1.电池寿命约为 2.4 年, 可减少繁琐的电池更换。 2.隔热装置, 表面护板部分, 考虑到便于手持测量, 采用了防滑形状(凸起形状)。 3.所有塑料元件均采用耐油性材料 4.测量面为硬质合金 5.按原点按钮, 在当前测微螺杆位置重置 ABS 原点。根据尺寸不同, 可设置原点值。 6.若持续大约 20 分钟不再使用时, LCD 显示屏上的读数会消失, 但原点被保存, 旋转测微螺杆, 使 LCD 显示屏上的读数再次显现。	把	1
----	---------------	---	---	---

54	100-125 叶片千分尺	BLM-125B (122-105-10) 规格: 1.测量范围:100-125 2.分度值:0.01mm 3.最大允许误差:±4um 4.平行度:5um 5.尖端尺寸:长度 6.5mm,宽度 6mm,厚度 0.75mm 性能: 1.测砧和测微螺杆的端面为薄片型, 可用于测量花键轴.键槽等不易测量位置的凹槽尺寸。 2.带有恒定测力的装置。	把	1
55	125-150 叶片千分尺	BLM-1505B (122-106-10) 规格: 1.测量范围:125-150 2.分度值:0.01mm 3.最大允许误差:±4um 4.平行度:5um 5.尖端尺寸:长度 6.5mm,宽度 6mm,厚度 0.75mm 性能: 1.测砧和测微螺杆的端面为薄片型, 可用于测量花键轴.键槽等不易测量位置的凹槽尺寸。 2.带有恒定测力的装置。	把	1

56	150-175 叶片千分尺	BLM-175B (122-107-10) 规格: 1.测量范围:150-175 2.分度值:0.01mm 3.最大允许误差:±5um 4.平行度:5um 5.尖端尺寸:长度 6.5mm,宽度 6mm,厚度 0.75mm 性能: 1.测砧和测微螺杆的端面为薄片型, 可用于测量花键轴.键槽等不易测量位置的凹槽尺寸。 2.带有恒定测力的装置。	把	1
57	175-200 叶片千分尺	BLM-200B (122-108-10) 规格: 1.测量范围:150-175 2.分度值:0.01mm 3.最大允许误差:±5um 4.平行度:5um 5.尖端尺寸:长度 6.5mm,宽度 6mm,厚度 0.75mm 性能: 1.测砧和测微螺杆的端面为薄片型, 可用于测量花键轴.键槽等不易测量位置的凹槽尺寸。 2.带有恒定测力的装置。	把	1

58	100-125 加长叶片千分尺（定制）	100-125 加长 规格: 1.测量范围:100-125 2.分辨率:0.001mm 3.刻度工艺:激光刻度 4.侧头材质:硬质合金 性能: 1.量面精磨处理,硬质测量面,机械加工.肉眼对光研磨 2.隔热护板装置,使用寿命长,ABS 高强度护板 3.内置助力装置,保证精度,高精度稳定测量 4.锁紧装置避免偏差,固定刻度,用于数值固定 便于移动后读数稳定且准确 5.公制/英制一键快速切换,公英制切换测量,自动换算测量长度 6.棘轮旋钮测量机构,手感顺滑,手感舒适 耐磨耐用	把	1
----	---------------------	---	---	---

59	M8-6H 塞规	M8-6H 螺纹塞规 规格: 1.测量尺寸:M8*1.25 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	套	2
60	M8-6g 环规	M8-6g 规格: 1.测量尺寸:M8*1.25 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高情度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	套	2

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
61	M40x2-6g 环规	40x2-6g 规格: 1.测量尺寸:M40*2 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	套	2

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
62	M40x2-6H 塞规	40x2-6H4 规格: 1.测量尺寸:M40*2 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	套	2

63	M40x1.5 环规	40x1.5-6g 规格: 1.测量尺寸:M40*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。	套	3
----	------------	--	---	---

64	M40x1.5 塞规	40x1.5-6H 规规格: 1.测量尺寸:M40*1.5 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	套	2
65	M30x1.5 环规	30x1.5-6g 规格: 1.测量尺寸:M30*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和抗接触增强不易变形。	套	1

		4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
66	M24x1.5 环规	24x1.5-6g 规格: 1.测量尺寸:M24*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保 精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	套	1

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
67	M24x1.5 塞规	24x1.5-6H 塞规 规格: 1.测量尺寸:M24*1.5 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	套	1

68	M42x2 环规	42x2-6g 规格: 1.测量尺寸:M42*2 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。	套	1
----	----------	--	---	---

69	M30x2 环规	30x2-6g 规格: 1.测量尺寸:M30*2 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。	套	2
----	----------	--	---	---

70	M42x2 塞规	42x2-6H 规格: 1.测量尺寸:M42*2 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	套	1
71	螺纹环规 M22*1.5 6H	螺纹环规 M22*1.5-6H 规格: 1.测量尺寸:M22*1.5 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	付	1

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
72	螺纹环规 M22*1.5 6gT	螺纹环规 M22*1.5-6gT 规格: 1.测量尺寸:M22*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:通规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	件	1

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
73	螺纹环规 M22*1.5 6gZ	螺纹环规 M22*1.5-6gZ 规格: 1.测量尺寸:M22*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和抗接触增强不易变形。	件	1

		4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
74	螺纹环规 M90*1.5 6gT	螺纹环规 M90*1.5 6gT 规格: 1.测量尺寸:M90*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:通规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	件	1

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
75	螺纹环规 M90*1.5 6gZ	螺纹环规 M90*1.5 6gZ 规格: 1.测量尺寸:M90*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和	件	1

		抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。		
76	螺纹塞规 M4*0.7 6H	螺纹塞规 M4*0.7 6H 规格: 1.测量尺寸:M4*0.7 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	件	1

77	螺纹环规 M16*1.5 6g	螺纹环规 M16*1.5 6g 规格: 1.测量尺寸:M16*1.5 2.精度等级:6g 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.高精密度,测量精准,品质保证。 2.精准螺纹校对面,结构稳定 耐用耐磨,高精度检测设备通过 确保精准测量。 3.轴承钢 6cr15 材质,硬度高 使用寿命长,硬度 58-65HRE 耐磨性和抗接触增强不易变形。 4.整体成型,工艺先进,产品经过严格的热处理 精修磨打理美欢大方 激光刻字 清晰耐磨。 5.倒圆设计,美观大方,倒角工艺端面采用滚花工艺。	套	1
----	-------------------------------	--	---	---

78	螺纹塞规 M20*1.5 6H	螺纹塞规 M20*1.5 6H 规格: 1.测量尺寸:M20*1.5 2.精度等级:6H 3.类型:通/止规 4.表面处理:淬火处理 性能: 1.耐磨损使用寿命长 2.便捷使用结构稳固 3.采用 GR15 轴承钢材质, 经过淬火热处理耐磨耐磨尺寸稳定性好 4.测头采用高精度专用,螺纹机床精磨而成,精度保证	件	1
----	--------------------	--	---	---

79	0-200 数显游标卡尺	500-703-20 规格: 1.测量范围:0-200 2.最大允许误差:±0.02mm 3.尘/水防护等级: IP67 4.分辨力:0.01mm 5.爪长 60mm,圆弧爪合并宽度 10mm,上量爪长度 38mm 性能: 1.ABS 型防冷却液卡尺(标准型)的防护等级达到 IP67, 在大量需要冷却液的环境下也可以安全使用。并且每把卡尺都通过了漏气测试, 以确保符合 IP67 防护等级。 2.大字体的液晶显示易于读数, 高对比度液晶显示可以减轻疲劳。 3.单个按钮的简约设计, 实现简单测量操作。 4.电源自动 ON/OFF 功能会在静止约 20 分钟后关闭 LCD 显示屏, 但 ABS 原点仍会被储存。当尺框移动时, 电源自动恢复。 5.支持阶差测量。 6.不需要螺丝刀打开电池盖, 可以快速进行电池更换。 7.低电流集成电路让电池寿命飞越提升至 5 年。	把	2
----	--------------	--	---	---

80	高效能钢用钨钢 铣刀	5080 φ3*4T 1.直径为 3mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.采用优质材料制成，粉末颗粒在 0.2μm 以内。 4.可对 45#钢进行高亮精加工，加工粗糙度可达到 Ra0.2-Ra0.4 左右。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能图纸要求。 5.加工精度高，精加工壁边的锥度精度小于 0.003mm。 6.超精加工无敌系列高性能系列 HRC≤65 度开粗，精铣兼具的高性能铣刀，卓越的工件表面粗糙度，精加工表面粗糙度 ra≤0.5 精加工寿命更持久	支	20
81	高效能钢用钨钢 铣刀	5080 φ4*4T 1.直径为 4mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.采用优质材料制成，粉末颗粒在 0.2μm 以内。 4.可对 45#钢进行高亮精加工，加工粗糙度可达到 Ra0.2-Ra0.4 左右。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能图纸要求。 5.加工精度高，精加工壁边的锥度精度小于 0.003mm。 6.超精加工无敌系列高性能系列 HRC≤65 度开粗，精铣兼具的高性能铣刀，卓越的工件表面粗糙度，精加工表面粗糙度 ra≤0.5 精加工寿命更持久	支	20

82	高效能钢用钨钢 铣刀	5080 φ5*4T 1.直径为 5mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.采用优质材料制成，粉末颗粒在 0.2μm 以内。 4.可对 45#钢进行高亮精加工，加工粗糙度可达到 Ra0.2-Ra0.4 左右。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能图纸要求。 5.加工精度高，精加工壁边的锥度精度小于 0.003mm。 6.超精加工无敌系列高性能系列 HRC≤65 度开粗，精铣兼具的高性能铣刀，卓越的工件表面粗糙度，精加工表面粗糙度 ra≤0.5 精加工寿命更持久	支	30
83	高效能钢用钨钢 铣刀	5080 φ6*4T 1.直径为 6mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.采用优质材料制成，粉末颗粒在 0.2μm 以内。 4.可对 45#钢进行高亮精加工，加工粗糙度可达到 Ra0.2-Ra0.4 左右。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能图纸要求。 5.加工精度高，精加工壁边的锥度精度小于 0.003mm。 6.超精加工无敌系列高性能系列 HRC≤65 度开粗，精铣兼具的高性能铣刀，卓越的工件表面粗糙度，精加工表面粗糙度 ra≤0.5 精加工寿命更持久	支	30

84	高效能钢用钨钢 铣刀	5080 φ8*4T 1.直径为 8mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.采用优质材料制成，粉末颗粒在 0.2μm 以内。 4.可对 45#钢进行高亮精加工，加工粗糙度可达到 Ra0.2-Ra0.4 左右。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能图纸要求。 5.加工精度高，精加工壁边的锥度精度小于 0.003mm。 6.超精加工无敌系列高性能系列 HRC≤65 度开粗，精铣兼具的高性能铣刀，卓越的工件表面粗糙度，精加工表面粗糙度 ra≤0.5 精加工寿命更持久	支	20
85	高效能钢用钨钢 铣刀	5080 φ10*4T 1.直径为 10mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.采用优质材料制成，粉末颗粒在 0.2μm 以内。 4.可对 45#钢进行高亮精加工，加工粗糙度可达到 Ra0.2-Ra0.4 左右。侧面精度达到<0.04um。满足世界技能图纸要求。 5.加工精度高，精加工壁边的锥度精度小于 0.003mm。 6.超精加工无敌系列高性能系列 HRC≤65 度开粗，精铣兼具的高性能铣刀，卓越的工件表面粗糙度，精加工表面粗糙度 ra≤0.0 精加工寿命更持久	支	20

86	钢用超微粒钨钢 铣刀	5060 $\phi 3 \times 4T$ 1.直径为 3mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 4.精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$；黑色涂层。 5.螺旋角度：40°不等螺距。 6.硬度：HRC$\leq$55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	支	20
87	钢用超微粒钨钢 铣刀	5060 $\phi 4 \times 4T$ 1.直径为 4mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 4.精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$；黑色涂层。 5.螺旋角度：40°不等螺距。 6.硬度：HRC$\leq$55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	支	20
88	钢用超微粒钨钢 铣刀	5060 $\phi 5 \times 4T$ 1.直径为 5mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 4.精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$；黑色涂层。 5.螺旋角度：40°不等螺距。	支	20

		6.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。		
89	钢用超微粒钨钢 铣刀	5060 φ6*4T 1.直径为 6mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$ ；黑色涂层。 3.螺旋角度：40°不等螺距。 4.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	支	30
90	钢用超微粒钨钢 铣刀	5060 φ8*4T 1.直径为 8mm。 2.为 4 刃硬质合金铣刀。 3.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 4.精加工表面粗糙度 $0.4 < ra < 0.6$ ；黑色涂层。 5.螺旋角度：40°不等螺距。 6.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	支	20

91	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ12*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < Ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	4
92	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ10*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < Ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	4
93	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ8*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < Ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	10

94	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ6*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < Ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	10
95	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ5*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < Ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	10
96	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ4*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < Ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	10

97	高效能铝用镜面 钨钢立铣刀	6070φ3*3T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 40°。 2.高强度减摩擦双螺旋刃带锋利结构。 3.研磨高光表面处理.采用进口极超微粒材质粉末果粒是 0.2um 内。 4.精加工表面粗糙度 $0.08 < ra < 0.15$ 。 5.能加工 HRC≤60 度的铝/有色金属/非金属。满足世界技能图纸要求。	支	10
98	加长钢用超微粒 钨钢铣刀	5080 φ4*25*75L-4T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 45°，高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构。 2.暗黑色涂层粉.硬度：HRC≤65 度。 3.精加工表面粗糙度 $0.2 < ra < 0.4$ 。 4.能加工 HRC≤65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。 5.侧面精度达到<0.04um。。满足世界技能图纸要求。	把	8
99	加长钢用超微粒 钨钢铣刀	5080 φ5*30*75L-4T 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 45°，高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构。 2.暗黑色涂层粉.硬度：HRC≤65 度。 3.精加工表面粗糙度 $0.2 < ra < 0.4$ 。 4.能加工 HRC≤65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。 5.侧面精度达到<0.04um。。满足世界技能图纸要求。	把	8

100	加长钢用超微粒 钨钢铣刀	5080 $\phi 6 \times 30 \times 75\text{L}-4\text{T}$ 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 45°，高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构。 2.暗黑色涂层粉.硬度：HRC≤ 65 度。 3.精加工表面粗糙度 $0.2 < \text{ra} < 0.4$。 4.能加工 HRC≤ 65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。 5.侧面精度达到$<0.04\mu\text{m}$。。满足世界技能图纸要求。	把	8
101	加长钢用超微粒 钨钢铣刀	5080 $\phi 8 \times 40 \times 100\text{L}-4\text{T}$ 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 45°，高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构。 2.暗黑色涂层粉.硬度：HRC≤ 65 度。 3.精加工表面粗糙度 $0.2 < \text{ra} < 0.4$。 4.能加工 HRC≤ 65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。 5.侧面精度达到$<0.04\mu\text{m}$。。满足世界技能图纸要求。	把	8
102	加长钢用超微粒 钨钢铣刀	5080 $\phi 10 \times 40 \times 100\text{L}-4\text{T}$ 1.圆弧螺旋槽，螺旋角 45°，高强度减摩擦双螺旋刃带设计结构。 2.暗黑色涂层粉.硬度：HRC≤ 65 度。 3.精加工表面粗糙度 $0.2 < \text{ra} < 0.4$。 4.能加工 HRC≤ 65 度的碳钢/合金钢/不锈钢/钢铸件。 5.侧面精度达到$<0.04\mu\text{m}$。。满足世界技能图纸要求。	把	8
103	加长钢用超微粒 钨钢铣刀	5060 $\phi 4 \times 16 \times 75\text{L}-4\text{T}$ 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < \text{ra} < 0.6$；黑色涂层。 3.螺旋角度：40°不等螺距。	把	8

		4.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。		
104	加长钢用超微粒钨钢铣刀	5060 φ5*20*75L-4T 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < Ra < 0.6$ ；黑色涂层。 3.螺旋角度：40°不等螺距。 4.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	把	8
105	加长钢用超微粒钨钢铣刀	5060 φ6*24×75L-4T 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < Ra < 0.6$ ；黑色涂层。 3.螺旋角度：40°不等螺距。 4.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	把	8
106	加长钢用超微粒钨钢铣刀	5060 φ8*32×100L-4T 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < Ra < 0.6$ ；黑色涂层。 3.螺旋角度：40°不等螺距。 4.硬度：HRC≤55 度.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢；可连续加工 300 分钟。	把	8

107	加长钢用超微粒钨钢铣刀	5060 $\phi 10 \times 40 \times 100L-4T$ 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < Ra < 0.6$; 黑色涂层。 3.螺旋角度: 40°不等螺距。 4.硬度: $HRC \leq 55$ 度.粉末果粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢; 可连续加工 300 分钟。	把	8
108	钢用高效钨钢铣刀/平底刀	5060-2 $\phi 16 \times 40 \times 100L \times 4T$ 1.超强开粗性能 综合能力兼具的多功能铣刀。 2.精加工表面粗糙度 $0.4 < Ra < 0.6$; 黑色涂层。 3.螺旋角度: 40°不等螺距。 4.硬度: $HRC \leq 55$ 度.粉末果粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢; 可连续加工 300 分钟。	把	10
109	R2 球头直柄铣刀	5060-2 $R2 \times 8 \times 50L \times 2T$ 1.螺旋角 25°; 刃等螺距。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢。 3.精加工表面镜面效果, 尺寸精度 $6\mu m$	个	4
110	R2.5 球头直柄铣刀	5060-2 $R2.5 \times 10 \times 50L \times 2T$ 6 柄 1.螺旋角 25°; 刃等螺距。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 $0.6\mu m$ 内超微粒钨钢。 3.精加工表面镜面效果, 尺寸精度 $6\mu m$	个	4

111	R3 球头直柄铣刀	5060-2 R3*12*50L*2T 1.螺旋角 25°；刃等螺距。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。 3.精加工表面镜面效果，尺寸精度 6um	个	4
112	R4 球头直柄铣刀	5060-2 R4*16*60L*2T 1.螺旋角 25°；刃等螺距。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。 3.精加工表面镜面效果，尺寸精度 6um	个	4
113	R5 球头直柄铣刀	5060-2 R5*20*75L*2T 1.螺旋角 25°；刃等螺距。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。 3.精加工表面镜面效果，尺寸精度 6um	个	4
114	钢用高效钨钢倒角刀	5060-2 φ6*90°*2T 1.高光倒角定位准确，可用于倒角，定心。 2.使用硬质合金制成，适合长时间和高强度的切削操作。 3.考虑了切削参数.几何形状和合金材料的选择，以确保在不同材料和加工条件下都能提供稳定和高效的加工效果。	把	8
115	钢用高效钨钢加长倒角刀	5060-2 φ6*90°*2T-75L 1.高光倒角定位准确，可用于倒角，定心。 2.使用硬质合金制成，适合长时间和高强度的切削操作。 3.考虑了切削参数.几何形状和合金材料的选择，以确保在不同材料和加工条件下都能提供稳定和高效的加工效果。	把	8

116	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ3 6 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6
117	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ4 6 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6
118	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ5 6 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6

119	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ6 6 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	10
120	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ7 8 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6
121	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ8 8 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6

122	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ9 10 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6
123	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ10 10 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	6
124	铣刀柄高效钨钢 涂层钻头	5060 φ6.8 8 柄*2T 1.具有良好的硬度和耐磨性，适合长时间和高强度的钻削操作。 2.表面采用高光处理.粉末果粒是 0.6um 内超微粒钨钢。能显著提高钻头的耐磨性和热稳定性，延长使用寿命。 3.钻头的几何形状和切削角度经过优化设计，以确保在各种材料和加工条件下均能实现稳定且高效的钻削效果。 4.适合高速加工环境，能够提供稳定的加工质量和高效率。	把	5

125	蓝牙电动测高仪 (便携式)	HI_Cal V2 Smart 电子数显测高仪 (0-300) 1.轻松实现精密测量：借助电动排量拨片和简化的导向系统，轻松测量各种几何形状。 2.该器件具有 PROXIMITY.POWER 和蓝牙数据输出，可轻松集成到任何设置中。它还具有集成的蓝牙系统，可进行无线数据传输。 3.简化工作流程受益于 MIN/MAX/DELTA 功能.可选收藏夹功能以及灯光和声音指示来验证探测过程。 4.测量系统具有无与伦比的精度，显示分辨率为 0.01 / 0.001 / 0.0005mm，测量范围为 300mm。 5.测量系统拥有固定夹紧探头支架.可互换的红宝石尖端和自动预定位，确保每次都能进行可靠和快速的测量。 6.系统具有极低且可根据探头调节的测量力，即使在关闭时也能记住探头常数值，确保每次测量都独立于操作员。	台	1
126	粗糙度检测仪测头 (传感器)	C/N 178-296 标准传感器 1.测力 1.0.75mN 型针尖半径 2μm。 2.标准型，退避型驱动器专用。 3.测力值 0.75mN，60°链角，适配于 SJ210/310。	个	2
127	无刷锂电冲击扳手	GDS 18V-400 5.0Ah 1.无刷电机，最大扭矩 400 牛顿米。 2.凹翼设计增加强度。 3.外壳加强筋，分离式信号开关，增加使用寿命。 4.高效散热，运行稳定。	套	2

		5.强力无刷马达，高效耐用。 6.ABR 拧松自停系统，拧松时自动停止。		
128	丝锥	M8*1.25 1.刃部经过高密度磨制,更锋利,切削稳定高硬度耐磨切削光滑无毛边。 2.容易再修磨,通孔及盲孔可用,可攻 30 度以下金属材料铜 45 号钢等低硬度材质。	把	5
129	铝用雕刻刀	4*30°*0.2 1.整体选用优质钨钢打造，坚固耐用使用寿命长。 2.双刃设计锋利切割光滑。 3.90°排屑排屑更快更顺畅	把	5
130	卡盘爪 250/D8	卡盘爪 250/D8 1.具有良好的坚固性与韧性延长夹具使用寿命的瓦房店卡爪。 2.齿距均匀，齿槽助力大与卡盘齿槽贴合精密。 3.接触面 V 型槽倒角增强加持力。	付	6
131	合金延长杆 ER25-A6-45L	合金延长杆 ER25-A6-45L 1.中心通孔设计利于出水冷却有效抑制震动增加抗震性。 2.先进真空淬火炉可实现碳氧共渗提高刀杆硬度，增强寿命。 3.螺纹光滑顺畅，杆身与螺母贴合紧密，性能稳定。	件	10

132	合金延长杆 ER25-A8-45L	合金延长杆 ER25-A8-45L 1.中心通孔设计利于出水冷却有效抑制震动增加抗震性。 2.先进真空淬火炉可实现碳氧共渗提高刀杆硬度，增强寿命。 3.螺纹光滑顺畅，杆身与螺母贴合紧密，性能稳定。	件	4
133	合金延长杆 ER25-A10-45L	合金延长杆 ER25-A10-45L 1.中心通孔设计利于出水冷却有效抑制震动增加抗震性。 2.先进真空淬火炉可实现碳氧共渗提高刀杆硬度，增强寿命。 3.螺纹光滑顺畅，杆身与螺母贴合紧密，性能稳定。	件	4
134	VDI30 刀座/标准 内孔刀座	E2-30*12 1.高温热处理工艺，选用水.油等材质低温快速冷却，高温回火，大幅提升刀座的强度，表面光亮，形变小。 2.独特工艺消除锻造中产生的内应力，确保了刀座的尺寸精度，使刀杆和刀座完美配合，加工过程中不容易微振动，提高使用寿命。 3.具有良好的低温冲击韧性，采用正火促进组织球化改进硬度，大大提高了切削性能。 4.高水准的基面设计可快速校正刀座与主轴的基准精度内冷却出水孔可任意方向调节，可配套安装加长冷却管。	个	1

135	VDI30 刀座/标准 内孔刀座	E2-30*16 1.高温热处理工艺，选用水.油等材质低温快速冷却，高温回火，大幅提升刀座的强度，表面光亮，形变小。 2.独特工艺消除锻造中产生的内应力，确保了刀座的尺寸精度，使刀杆和刀座完美配合，加工过程中不容易微振动，提高使用寿命。 3.具有良好的低温冲击韧性，采用正火促进组织球化改进硬度，大大提高了切削性能。 4.高水准的基面设计可快速校正刀座与主轴的基准精度内冷却出水孔可任意方向调节，可配套安装加长冷却管。	个	2
136	VDI30 刀座/标准 内孔刀座	E2-30*20 1.高温热处理工艺，选用水.油等材质低温快速冷却，高温回火，大幅提升刀座的强度，表面光亮，形变小。 2.独特工艺消除锻造中产生的内应力，确保了刀座的尺寸精度，使刀杆和刀座完美配合，加工过程中不容易微振动，提高使用寿命。 3.具有良好的低温冲击韧性，采用正火促进组织球化改进硬度，大大提高了切削性能。 4.高水准的基面设计可快速校正刀座与主轴的基准精度内冷却出水孔可任意方向调节，可配套安装加长冷却管。	个	1

137	VDI30 刀座/标准 内孔刀座	E2-30*25 1.高温热处理工艺，选用水.油等材质低温快速冷却，高温回火，大幅提升刀座的强度，表面光亮，形变小。 2.独特工艺消除锻造中产生的内应力，确保了刀座的尺寸精度，使刀杆和刀座完美配合，加工过程中不容易微振动，提高使用寿命。 3.具有良好的低温冲击韧性，采用正火促进组织球化改进硬度，大大提高了切削性能。 4.高水准的基面设计可快速校正刀座与主轴的基准精度内冷却出水孔可任意方向调节，可配套安装加长冷却管。	个	1
138	VDI30 刀座/标准 内孔刀座	E2-30*32 1.高温热处理工艺，选用水.油等材质低温快速冷却，高温回火，大幅提升刀座的强度，表面光亮，形变小。 2.独特工艺消除锻造中产生的内应力，确保了刀座的尺寸精度，使刀杆和刀座完美配合，加工过程中不容易微振动，提高使用寿命。 3.具有良好的低温冲击韧性，采用正火促进组织球化改进硬度，大大提高了切削性能。 4.高水准的基面设计可快速校正刀座与主轴的基准精度内冷却出水孔可任意方向调节，可配套安装加长冷却管。	个	1
139	动力刀座快换刀 柄	SW.6499-ER25-QF(含 2 款扳手) 1.通过快换系统减少了刀座安装及工件生产制造时间。 2.无拉刀槽，刀具悬长更短刀具有效加工长度更长。 3.模组化快换系统，用于车削中心，它同时把高稳定性，高刚性及	把	4

		高灵活性融为一体。		
140	杠杆百分表	0.8mm513-484-10E(平行型) 1.指针和硬质合金测针具有弱磁性, 在磁性环境中不易受到影响。而且还提供带红宝石测针的机型, 红宝石测针的尖端为球形红宝石, 比硬质合金测针具有跟高的抗磨损性, 采用绝缘材料可以放心的用于放电加工设备。 2.刻度盘使用世界通用字体, 改善了刻度板颜色.指针和刻度线粗细, 提高可视性, 易于度数。刻度盘上带有显示测针长度的图标。 3.复合 JIS B7533: 2015 标准。为了确保精度, 水平型.倾斜型.垂直型按照指针面向上的位置, 平行型按照指针面垂直位置进行检验。 4.分度值: 0.01mm.测量范围: 10.8mm.刻度规格: 0-40-0.全测量范围: 9μm.1/10 圈行程: 5μm.回程误差: 4μm.重复性: 3μm.测力: 0.3N 以下.8; 测量范围 0.8mm.	支	2

141	杠杆百分表	0.8mm513-415-10E(水平型) 1.指针和硬质合金测针具有弱磁性，在磁性环境中不易受到影响。 而且还提供带红宝石测针的机型，红宝石测针的尖端为球形红宝石，比硬质合金测针具有跟高的抗磨损性，采用绝缘材料可以放心的用于放电加工设备。 2.刻度盘使用世界通用字体，改善了刻度板颜色.指针和刻度线粗细，提高可视性，易于度数。刻度盘上带有显示测针长度的图标。 3.复合 JIS B7533：2015 标准。为了确保精度，水平型.倾斜型.垂直型按照指针面向上的位置,平行型按照指针面垂直位置进行检验。 4.分度值：0.01mm.测量范围：1.0mm.刻度规格：0-50-0.全测量范围：10μm.1/10 圈行程：5μm.回程误差：5μm.重复性：3μm.测力：0.2N 以下。8；测量范围 0.8mm	支	2
142	百分表	0-10mm2046AB 测量范围 0-10mm，分度值 0.01mm，精度等级 1 级，具有 6 钻防震结构，能有效避免量杆因冲击对传动机构的损坏，不带有数据输出功能，隔热装置，表面护板部分考虑到便于手持测量，采用了防滑形状，精度正负 20μm，测力 1.5N,平面度 5μm，测头带粉末冶金鍍铍球头测头。2046AB	支	2

143	数显卡尺	0-5001136-501 防护等级 IP67, 数字显示, 绝对原点可设置更改, 数据输出, 自动电源开关, 预警装置, 精度$\pm 0.02\text{mm}$.重复精度 0.01mm 电磁感应编码器允许暴露在冷却液.水.尘或油的车间环境下使用 (除 0-300mm 型); 大型清晰的液晶读数显示; 尺框平滑移动, 舒适操作; 带有镀铬量爪的卡尺是测量粗加工产品, 铸造件及研磨石等的最佳选择; 对有测量数据输出接口的型号, 可以被应用于统计过程控制和测量系统中精度: $\pm 0.02\text{mm}$(测量范围小于等于 0-500mm 型号)分辨力: 0.01mm 重复精度: 0.01mm 1136-501	支	1
144	数控刀片	APMT1604PDER-H02 GU330* 1.刀片材质: 硬质合金 YB9320; 涂层: PVD, 2.加工材料为钢-有色金属, 切深 2mm, 线性度 100-400vc m/min 不能出现崩刃等缺陷; 3.连续 35 小时, 加工钢-有色金属材料不能出现粘刀和磨损现象; 4.采用合金锻压毛坯;精加工钢材,表面粗糙度 Ra0.4 内)转速 3500, 每齿进给 0.2, 每齿加工 AP0.4 符合 GB/T20T6 ISO1832;2004 5.配 $\phi 50/\text{King-BAP4-504-25.4}$ 刀盘使用;	片	40
145	高性能硬质合金 涂层铣刀	1P220-0400-XA $\phi 4*16*50*4\text{T}$ 定制刀具: 直径 4MM 刃长 16mm, 全长 50mm,柄径 6mm,4 刃, 有效切深 26mm, 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 刃或以上粗加工整刃切削步距 25%进给 2000--2200, 5mm 深	支	5

		度开槽粗加工进给 600-900 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。 转速 5000，进给 800，底刃加工余量 0.2mm，加工表面粗糙度$\leq 0.8\mu$，符合：QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。加工侧面表面不能有横纹及锥度。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 以内要求。		
146	高性能硬质合金 涂层平底铣刀	$\phi 8*20*60*4T$ 定制刀具：直径 8MM 刃长 20mm，全长 60mm,柄径 8mm,4 刃，有效切深 26mm，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 刃或以上粗加工整刃切削步距 25%进给 2000--2200，5mm 深度开槽粗加工进给 600-900 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。 转速 5000，进给 800，底刃加工余量 0.2mm，加工表面粗糙度$\leq 0.8\mu$，符合：QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。加工侧面表面不能有横纹及锥度。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 以内要求。	支	5

147	高性能硬质合金 涂层平底铣刀	Φ 12*30*75*4T 定制刀具: 直径 12MM 刃长 30mm, 全长 75mm, 柄径 12mm, 4 刃, 有效切深 35mm, 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 刃或以上粗加工整刃切削步距 25% 进给 2000--2200, 5mm 深度开槽粗加工进给 600-900 能加工 HRC 55 度以下材质的工件。 转速 5000, 进给 800, 底刃加工余量 0.2mm, 加工表面粗糙度 ≤ 0.8μ, 符合: QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。加工侧面表面不能有横纹及锥度。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 以内要求。	支	5
148	高性能硬质合金 涂层平底铣刀	Φ 8*20*60*4T 定制刀具: 直径 8MM 刃长 20mm, 全长 60mm, 柄径 8mm, 4 刃, , 有效切深 28mm, 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 25, 步距百分之 25%, 转速 4500, 进给 850, 连续加工 30 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。符合: QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。	支	5

149	高性能硬质合金 涂层平底铣刀	Φ 12*30*75*4T 定制刀具: 直径 12MM 刃长 30mm, 全长 75mm, 柄径 12mm, 4 刃, , 有效切深 38mm, 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 25, 步距百分之 25%, 转速 4500, 进给 850, 连续加工 30 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。符合 : QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。	支	9
150	超精加工钨钢铣 刀	Φ 6*16*50L*4T 1.规格: 直径 6mm.有效刃长 16.总长 50mm.柄直径: 6mm. 2.刃数: 4 刃 符合 : QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。 3.螺旋角 45°螺旋槽大排屑; 独特的切削刃设计, 兼顾刃口强度和锋利性, 切削力低; 提供更好的。 4.暗蓝色涂层 HRC65 度先进的涂层后处理技术, 与基体结合更紧密, 摩擦力更低, 加工表面质量更优。 5.材质: 高韧性的超微粒钨钢搭载全新的超点阵涂层技术, 耐磨性能.抗氧化性能.热稳定性能和润滑性能优异; 高稳定性的刃口处理和高刚性结构设计, 刀具能够获得更大的每齿进给量 Fz, 极大的提高金属去除率和加工效率。 6.铣刀切 45#钢, 需满足开粗参数要求及精加工粗糙度需达到 Ra0.2--Ra0.4 (加工效率高, 转 速: 5580r/min(300m/min)进	支	5

		给 速 度：3652mm/min(0.3mm/r)需要达到验收参数。		
--	--	------------------------------------	--	--

151	超精加工钨钢铣刀	Φ 8*20*60L*4T 1.规格：直径 8mm.有效刃长 20.总长 60mm.柄直径：6mm。 2.刃数：4 刃 符合：QJ/ZZQ(TT)01.002.001-2005。 3.螺旋角 45°螺旋槽大排屑；独特的切削刃设计，兼顾刃口强度和锋利性，切削力低。 4.暗蓝色涂层 HRC65 度先进的涂层后处理技术，与基体结合更紧密，摩擦力更低，加工表面质量更优。 5.材质：高韧性的超微粒钨钢搭载全新的超点阵涂层技术，耐磨性能.抗氧化性能.热稳定性能和润滑性能优异；高稳定性的刃口处理和高刚性结构设计，刀具能够获得更大的每齿进给量 Fz，极大的提高金属去除率和加工效率。 6.铣刀切 45#钢，需满足开粗参数要求及精加工粗糙度需达到 Ra0.2--Ra0.4 (加工效率高, 转 速：4500r/min(250m/min)进 给 速 度：2652mm/min(0.2mm/r)需要达到验收参数。	支	5
152	超精加工钨钢铣刀	Φ 12*26*75L*4T 定制刀具：直径 12MM 刃长 26mm, 全长 75mm,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 25，步距百分之 25%，转速 4500，进给 850，连续加工 30 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。	支	5

153	铝用倒角刀	D6*75*90°*2T 定制刀具：直径 6MM 刃长 15mm，全长 75mm,柄径 6mm,2 刃，尖角 90°，步距百分之 100%，转速 6000，进给 2000，连续加工 80 个小时不断刀，90°尖角特殊加工处理，精加工倒棱和倒角表面粗糙度能达到 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。	支	5
154	高精度平口钳	65130-60 HLG60H 1.使用半圆球防上浮机构，却工件不上浮。 2.使用高延展性铸铁 FCD60 以上,其滑动面均经高温波硬化热处理 HS65°以上;更利用楔型结构设计,使床面更能承受弯曲应力及变形。 钳口为 S50C 材质经过渗碳热处理使其硬度达 HRC54°以上。 3.传动螺杆采用密封式防尘设计,且螺杆经过特殊处理可减少磨耗。 4.夹紧力高达 8200ibs(37800N)。	个	1

155	检测套装	1. 配备检测探针包技术要求如下： 1) 探针包配备件数≥ 25 件。 2) M3 探针，材料$\geq$ThermoFit 材质，$L \geq 50\text{mm}$，重量$\leq 0.8\text{g}$，DK3 或优于 DK3，ML41 或优于 ML41，。 3) M3 加长杆，材料$\geq$ThermoFit 材质，$L \geq 100\text{mm}$，重量$\leq 2.1\text{g}$。 4) M3 加长杆，材料$\geq$ThermoFit 材质，$L \geq 50\text{mm}$，DGE5 或优于 DGE5，重量$\leq 1.5\text{g}$。 5) M3 探针，DK2 或优于 DK2，$L \geq 20\text{mm}$，重量$\leq 0.7\text{g}$。 6) M3 探针，材料$\geq$ThermoFit 材质，$L \geq 75\text{mm}$，重量$\leq 1.8\text{g}$，DK5 或优于 DK5。 7) 探针夹持器，重量$\leq 1.9\text{g}$；针状扳手，重量$\leq 0.6\text{g}$；90 度立方体，重量$\leq 0.6\text{g}$；星型立方体，重量$\leq 1.8\text{g}$；180 度立方体，重量$\leq 1.1\text{g}$；卡紧螺丝，重量$\leq 0.5\text{g}$。 8) M3 探针，材料$\geq$ThermoFit 材质，$L \geq 33\text{mm}$，重量$\leq 0.7\text{g}$，DK3 或优于 DK3。 9) 带有 M3 螺纹的卡紧螺丝，重量$\leq 0.7\text{g}$。 10) M3 阶梯型探针，DK1,DK5 或优于 DK1,DK5，$L \geq 20\text{mm}$，重量$\leq 0.7\text{g}$。 11) M3 探针，DK1,DK5 或优于 DK1,DK5，$L \geq 20\text{mm}$，重量$\leq 0.7\text{g}$。 12) 接头 M3，材质：钛或优于钛，B5 或优于 B5，$L \geq 10\text{mm}$，重量$\leq 1.7\text{g}$。 13) M3 探针，材料$\geq$ThermoFit 材质，$L \geq 30\text{mm}$，DK5，DG5	个	1
-----	------	---	---	---

		或优于 DK5, DG5, ML21 或优于 ML21, 重量$\leq 1.1\text{g}$。 2.配备检测系统技术要求如下: 1) 数量≥ 10 套, 检测系统算法需经过 PTB 认证, 需要有 PTB 证书。 2) 测量系统包应具有中文和英文版 (可以随意切换) 。 3) 基本测量: 要求提供中英文双语言版本的测量系统, 因基于 WINDOWS 7 操作系统, 具有测量所有基本几何量元素的功能 (空间尺寸、形状、位置误差评定功能) 。 4) 功能要求齐全, 形位公差评定时要求支持最大实体原则评定、延伸公差带评定、包容原则评定 5) 基本几何元素测量包括: 点、线、面、圆、圆柱、圆锥、球、圆环; 形状公差包括: 直线度、平面度、圆度、圆柱度、圆锥度、球度; 位置公差包括: 平行度、垂直度、对称度、位置度、同轴度、同心度、跳动等; 几何关系运算包括: 距离、相交、角度、构造。 6) 坐标可以实现平移、旋转、笛卡儿坐标系、极坐标可相互切换。 7) 具备完善的测头管理、零件坐标系管理和工件找正功能 8) 包含质量数据管理系统分析模块, 具备以下功能: 8.1) 快速、简单、灵活的生成各种定制的质量分析报告; 8.2) 内置的多种报告模板帮助您非常容易的呈现、分析、监控测量数据; 8.3) 提供实时测量结果和历史统计数据;		
--	--	---	--	--

		8.4) 显示和存储系统中的报告表格; 8.5) 报告中调取 CAD 数模, 可视化的 CAD 数据关联; 8.6) 内嵌单机版定制数据库 4G; 8.7) 具备数据统计、分析功能, 可以计算 C_m/C_{mk}、P_p/P_{pk}、C_p/C_{pk}, 具备单值运行图、均值极差图、均值标准差图、直方图、帕累托图的显示功能, 图中能直观显示出控制限和设计公差等信息; 8.8) 具备测量系统分析 MSA: 能够对测量系统的偏倚、线性、稳定性、重复性、再现性、分辨率 (ndc)、C_g/C_{gk}、Gage R&R 等进行分析; 8.9) 、对每个测量程序可进行高达 1000 次的统计分析。 3.投标时提供检测系统认证, 只有经过认证的检测系统才是合格的检测系统, 扫描件附在投标文件中并加盖供应商公章。 4.提供制造厂家售后服务承诺函扫描件附在投标文件中。 5.投标文件中需提供制造商技能大赛支持的单位官方证明文件扫描件附在投标文件中并加盖供应商公章。 6.提供制造厂家技术人员的三天以上的现场技术培训。		
--	--	--	--	--

合计			
----	--	--	--

注：

- 1、采购文件中未列明，而属于政府强制采购节能产品，也必须投报强制节能产品，并填写在《政府采购节能、环保产品汇总表》中，否则将不予推荐。
- 2、谈判供应商所提供的货物，应符合本谈判文件中提出的技术要求，如与本谈判文件技术规格要求存在负偏离的，必须在《投标货物技术偏离表》中注明。否则评委有权不予推荐为中标候选供应商。
- 3、节能、环保产品按照“财政部 发展改革委 生态环境部 市场监管总局 关于调整优化节能产品、环境标志产品政府采购执行机制的通知”（财库〔2019〕9号）执行。
- 4、项目需求中要求提供的证明材料，在响应文件中按要求提供扫描件即可。

二 项目有关要求

- 1、供货期：签订合同后 7 个工作日。
- 2、付款办法：合同签订完毕后采购人向供货方支付合同价的 30%，的预付款，项目验收合格且供方开具符合国家规定的对应金额的发票后采购人向供方再支付合同总价款的 70%。
- 3、质保期：以国家及行业规范标准为准。

三 货物技术规格需求

本章是描述本次所采购货物的技术规格说明，谈判供应商必须按照谈判文件中货物技术配置的需求做出详细响应。

（一）对货物的基本要求

- 1、谈判供应商所提供的产品必须为投标货物生产厂家提供的原厂货物，包装未开封，而且货物（包括零部件）应是交付前最新生产或技术较为先进的且未被使用过的全新货物，同时必须在中国境内具有合法使用权。
- 2、谈判供应商所提供的产品必须满足谈判文件的要求，其性能须达到或超过需求中技术指标的要求（详见第五章“采购货物清单”中的技术要求）。
- 3、如果谈判供应商在中标并签署合同后，在供货时出现软、硬件的任何遗漏，均由成交供应商免费提供，采购人将不再支付任何费用。
- 4、运行要求：产品安装后能够接通并正常运转、如涉及到软件产品的须能够在采购人相应平台上正常运行，并达到谈判文件要求的性能和产品技术规格中的性能。
- 5、谈判供应商必须按照谈判文件格式提供投标产品的分项及详细的配置清单。
- 6、供应商应对所提供的产品性能和服务质量负责，在项目实施过程中，对由于产品本身设计漏洞造成采购人损失的，供应商应承担相应的经济赔偿责任。

四 安装调试、验收要求

（一）安装、调试要求

- ①成交供应商应及时向采购人提供货物及服务，并承诺与采购人进行积极主动的合作，成交供应商必须服从采购人的统一协调，在供货、技术支持、运行维护等方面相互配合；
- ②成交供应商负责本次谈判内容的安装、调试，以达到系统应具有的功能和技术指标，并负责相关技术支持和维护。同时成交供应商必须提供货物制造厂商承诺的全部售后服务条款(如质保期、现场维修等)，不得擅自缩小售后服务范围；
- ③产品未经验收时，由成交供应商负责保管至采购项目交货结束，其间发生的损坏、遗失由成交供应商负责；

④货物到货后成交供应商应免费派技术人员在现场安装、调试；

⑤成交供应商应遵守采购人安装现场的一切规章制度；

⑥成交供应商在货物全部安装完工并通过采购方的验收之前应对安装好的货物及货物的安装工具等提供适当的保护、包装或覆盖等处理，直至验收合格，以免货物受损；

⑦安装调试人员在安装中对其他邻近货物、管线等造成损坏，应负责修复及承担一切费用；

⑧调试期间或保修过程中，成交供应商负责及时清理垃圾，并将包装物及垃圾堆放至采购人指定地点。

（二）验收工作组织要求：

1、成交供应商供货完毕（或完工）后向采购人提出验收申请，采购人在收到供方验收申请后 5 个工作日内组织验收。采购人成立 5 人以上验收工作组（合同金额在 50 万以上的验收工作组不少于 5 人），按照谈判文件规定、成交供应商响应文件承诺，及国家有关规定认真组织验收工作。大型或者复杂的政府采购项目以及需方认为必要的项目，应当邀请国家认可的质量检测机构参加验收工作。如本项目属国家规定的强制性检测项目，采购人必须委托国家认可的专业检测机构验收。

2、验收合格的，由采购人出具《新乡市市直政府采购验收报告》、成交供应商填写《新乡市市直政府采购资金支付申请书》。

（三）产品验收要求：

1、采购人将依谈判文件要求及谈判供应商的响应文件的承诺对全部交货货物的型号、规格、数量、外型、包装及资料、文件（如装箱单、保修单、随箱介质等）进行随机抽取验收。验收主要包括：采购人与成交供应商在货物到货后共同进行开箱检查货物数量、外观、质量性能、备件备品、装箱单等资料及包装；所有货物和附（配）件应符合其规定的性能，无瑕疵和缺陷，质量为全新合格产品，同时有明确的生产制造厂商标志，供方在交货前未经采购人允许不得私自拆毁原包装，否则，采购人有权不予验收，供方产品质量问题负责包退、包换和包修，由此发生的费用由供方负责；

2、验收中货物出现性能指标或功能上不符合谈判文件和合同要求时，采购人有拒收的权利；

3、验收中出现不符合谈判文件和合同要求的严重质量问题时，采购人保留索赔的权利；

4、在安装现场直至进行最终验收所发生的一切费用均由成交供应商承担；

5、供应商所提供的货物/工程必须符合有关国家强制性规定、国家（行业）标准或相关法律法规要求；

6、验收时间和地点：供应商成交后须按照谈判文件的交货要求分别交货至采购人指定地点，货物全部交货并布线完毕后，由采购人进行现场验收并最终填写验收报告。

第六章 响应文件格式

_____（项目名称）

响 应 文 件

项目编号：

供 应 商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年____月____日

目 录

- 一、供应商信用承诺函
- 二、授权委托书
- 三、谈判声明函
- 四、采购项目承诺书
- 五、第一次报价表
- 六、反商业贿赂承诺书
- 七、服务承诺
- 八、报价明细表
- 九、投报货物配置及参数偏差表
- 十、政府采购节能、环保产品汇总表
- 十一、中小企业声明函
- 十二、其他部分

一、新乡市政府采购供应商信用承诺函

致：_____（采购人或采购代理机构）

单位名称（自然人姓名）：_____

统一社会信用代码（身份证号码）：_____

法定代表人（负责人）：_____

联系地址和电话：_____

为维护公平、公正、公开的政府采购市场秩序，树立诚实守信的政府采购供应商形象，我单位（本人）自愿作出以下承诺：

一、我单位（本人）自愿参加本次政府采购活动，严格遵守《中华人民共和国政府采购法》及相关法律法规，依法诚信经营。我单位（本人）郑重承诺，我单位（本人）符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定和采购文件、本承诺书的条件：

- （一）具有独立承担民事责任的能力；
- （二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- （三）具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- （四）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- （五）参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录；
- （六）未被列入经营异常名录或者严重违法失信名单、失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单；
- （七）未被相关监管部门作出行政处罚且尚在处罚有效期内；
- （八）未曾作出虚假采购承诺；
- （九）符合法律、行政法规规定的其他条件。

二、我单位（本人）保证上述承诺事项的真实性。如有弄虚作假或其他违法违规行为，自愿按照规定将违背承诺行为作为失信行为记录到社会信用信息平台，并视同为提供虚假材料谋取中标、成交。按照《中华人民共和国政府采购法》第七十七条规定，处以采购金额千分之五以上千分之十以下的罚款，列入不良行为记录名单，在一至三年内禁止参加政府采购活动，有违法所得的，并处没收违法所得，情节严重的，由市场监管部门吊销营业执照；构成犯罪的，依法追究刑事责任。

供应商（电子章）：

法定代表人、负责人、本人、或授权代表(签字或电子印章)：

日期：_____年____月____日

注：1. 供应商须在响应文件中按此模板提供承诺函，未提供视为未实质性响应招标文件要求，按无效投标处理。

2. 供应商的法定代表人或者授权代表的签字或盖章应真实、有效，如由授权代表签字或盖章的，应提供“法定代表人授权书”。

二、授权委托书

致：（采购人）

唯一授权委托人姓名：_____性别：_____出生日期：_____年____月____日

兹委托上述授权委托人代表我（我单位）参加_____项目采购事宜
并授权其全权办理以下事宜：

1. 参加采购活动；
2. 出席开标会议，提交响应文件，答复谈判小组的质询，向谈判小组出示有关证明资料；
3. 签订与成交事宜有关的合同；
4. 负责合同的履行、服务以及在合同履行过程中有关事宜的洽谈和处理；

受托人在办理上述事宜过程中以其自己的名义所签署的所有文件我均予以承认，受托人
无转委托权。

附件：1. 法定代表人身份证扫描件（正、反两面）

2. 授权委托人身份证扫描件（正、反两面）

附：法定代表人身份证扫描件

（正、反两面）

附：授权委托人身份证扫描件

（正、反两面）

特别提示：

1. 如供应商委托本单位法定代表人参加采购活动的，也必须提供授权委托书，否则，
将不能通过资格审查。

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年____月____日

三、谈判声明函

致：（采购人）

你们项目_____（项目编号为：_____）谈判文件（包括更正公告，如果有的话）收悉，我们经详细审阅和研究，现决定参加竞争性谈判：

1. 我们郑重承诺：我们是符合《政府采购法》第 22 条规定的供应商，并严格遵守《政府采购法》第 77 条的规定。

2. 我们接受谈判文件的所有的条款和规定。

3. 我们同意按照谈判文件第二章“供应商须知”的规定，本响应文件的有效期为从竞争性谈判截止时间起计算的九十日历天，在此期间，本谈判文件将始终对我们具有约束力，并可随时被接受。如果我们成交，本谈判文件在此期间之后将继续保持有效。

4. 我们同意提供本项目谈判文件要求的有关本次竞争性谈判的所有资料，**并声明所提交的资料是准确的和真实的。**

5. 我们理解，你们无义务必须接受竞争性谈判最低的报价，并有权拒绝所有的响应文件和报价。同时也理解你们不承担我们本次谈判的费用。

与本次谈判有关的一切通讯往来请寄：

地址： 邮编： 联系电话：

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年__月__日

特别提示：以上内容不得改动，否则将视为无效响应文件。

四、采购项目承诺书

致：（采购人）

本承诺书作为我方参加项目_____（项目编号：_____）响应文件不可分割的一部分，我方参加本次采购特郑重做出如下承诺：

1. 我方已经过详细市场调查，本次所投报产品货源充足，保证不会出现无货、断货现象。
2. 我方将严格履行谈判文件中规定的每一项要求，按所投项目要求及约定的完成时间提供货物和相关服务，保证所提供的所有成果符合国家相关标准规范或强制性规定；
3. 如无法按我方承诺期限完成，我方愿按合同条款承担相应违约责任，对采购人造成损失的，我方愿承担相应赔偿责任；
4. 采购人验收时如发现我方所提交的成果文件中与所承诺项目技术参数要求不符的，我方将立即无条件更换。如因此造成交货期超出我方承诺期限的，我方愿承担合同约定的违约责任；
5. 我方提供的成果如不能满足谈判文件要求的，采购人有权拒绝接收；
6. 如谈判小组确定我方为本项目的成交候选供应商或成交供应商，在公示期内或领取成交通知书后，我方无正当理由（如自身报价失误、无法及时按项目要求提交成果、资金不到位、账户无法正常使用等）放弃成交候选供应商资格或成交供应商资格，我方愿接受财政部门做出的记入不良诚信记录、网上曝光、禁止参加政府采购活动等的处理；
7. 我方已详细阅读了本谈判文件，保证可以完全响应该谈判文件中所有商务、技术要求，并理解你方或谈判小组对我方进行资格审查的权利，如在资格审查中发现我方存在有违规行为愿承担相应法律责任；
8. 保证不将我方的有关资格、资质证书转借他人投标，不与他人进行串标、围标，不将本项目进行转包或分包。

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年__月__日

五、第一次报价表

供应商名称	
项目名称	
项目编号	
谈判报价（元）	大写：
	小写：
交货期限	
质量	

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年___月___日

注：1. 报价应包括谈判文件所确定的采购范围的全部内容。

2. 第一次仅供谈判小组在评审时参考比较，最终（或三次）报价由供应商按照系统提示操作，成交价以最终（或三次）报价为准（最终报价不得高于上一次报价，否则作无效标处理）。

六、反商业贿赂承诺书

我方承诺：

在采购活动中，我方保证做到：

一、公平竞争参加本次采购活动。

二、杜绝任何形式的商业贿赂行为。不向国家工作人员、政府采购代理机构工作人员、评审专家及其亲属提供礼品礼金、有价证券、购物券、回扣、佣金、咨询费、劳务费、赞助费、宣传费、宴请；不为其报销各种消费凭证，不支付其旅游、娱乐等费用。

三、若出现上述行为，我方及参与响应的工作人员愿意接受按照国家法律法规等有关规定给予的处罚。

供应商： _____（电子签章）

法定代表人： _____（电子签章）

日 期： _____年__月__日

七、服务承诺

序号	售后服务条款	具体承诺内容	补充说明
1	接用户报修后响应时间（____小时到现场），解决质量问题承诺时间（到现场____小时内）。		
2	提供服务机构名称、详细地址、联系人及联系电话。		
3	服务方式：提供每周____天、每天____小时服务		
4	是否提供定期检测、故障排查服务。		
5	质保期以后的维修、维护（升级）内容及服务方式、范围和收费等情况。		
6	可向用户提供的优惠条件程度		
7	1、投标人必须承诺保证提供的产品为投标厂家配件，并可提供有关投标厂家配件的证明材料（包括设备中自带的配件产品）。 2、投标人必须承诺保证提供的配件产品都具有在中国境内的合法使用权。		

以上内容必须如实、详细填写，如表格不足可自行添加。

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年____月____日

八、报价明细表

单位：人民币元

序号	投报货物名称	品牌及型号	单位	数量	单价	小计	质保期
报价金额合计			大写：				
			小写：				

注：

- 1. 以上表中各项可进一步细分，栏数不够可自行添加；
- 2. 供应商应按所投货物填写本表，产品品牌（型号）、配置、参数须详细填写；
- 3. 报价金额合计=Σ 单价*数量。

供应商： _____（电子签章）

法定代表人： _____（电子签章）

日 期： _____年__月__日

九、投报货物配置及参数偏差表

序号	产品名称	谈判文件技术要求（列明技术配置）	响应文件技术响应情况（列明所投产品的技术配置）	偏差描述（描述技术是否具有正、负偏差）	是否附有产品技术证明文件（注明页码）
1					
2					
3					
4					
5					
...					

注：供应商必须如实填写本表，投报货物与谈判文件中货物技术配置/参数/规格要求存在负偏差的，必须在本表中注明，不得隐瞒。

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年___月___日

十、政府采购节能、环保产品汇总表

序号	投 报 产 品 名 称	制 造 商	品 牌	型 号	节 能 产 品		环境标志产品 认证证书编号
					是否属于强制 采购产品	节 能 标 志 认证证书号	

供应商：_____（电子签章）

法定代表人：_____（电子签章）

日 期：_____年___月___日

注：1. 本表只填写属于政府采购节能或环保产品的投报产品，无相应产品的本表可以不提供。
 2. 按照“财政部、发展改革委、生态环境部、市场监管总局《关于调整优化节能产品、环境标志产 品政府采购执行机制的通知》 ”（财库〔2019〕9号）执行。

十一、中小企业声明函(货物)(如非中小企业可不填)

本公司郑重声明, 根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库[2020]第 46 号)的规定, 本公司参加 (单位名称) 的 (项目名称) 采购活动, 提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。相关企业的具体情况如下:

1. (标的名称), 属于(采购文件中明确的所属行业)行业: 制造商为(企业名称), 从业人员, 营业收入为_____万元, 资产总额为_____万元, 属于(中型企业、小型企业、微型企业);

2. (标的名称), 属于(采购文件中明确的所属行业)行业: 制造商为(企业名称), 从业人员_____人, 营业收入为_____万元, 资产总额为_____万元, 属于(中型企业、小型企业、微型企业);

.....

以上企业, 不属于大企业的分支机构, 不存在控股股东为大企业的情形, 也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假, 将依法承担相应责任。

供应商: _____ (电子签章)

法定代表人: _____ (电子签章)

日 期: _____年__月__日

注: 从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据, 无上一年度数据的新成立企业可不填报。

十二、其 他 部 分

(供应商认为需要提供的其他资料)