|  |
| --- |
| 2020年秋季学期工程训练中心实训工量具等物资采购清单 |
| **序号** | **品名** | **规格型号** | **单位** | **厂家** | **标注** | **预估数量** | **含税单价（元）** | **合计（元）** | **使用位置** | **备注** |
| 1 | 冷轧钢板 | 80×80×3mm | 块 | / | 满足国标要求 | 800 | 　 | 　 | 钳工 | 　 |
| 2 | 冷轧钢板 | 80×80×5mm | 块 | / | 满足国标要求 | 600 | 　 | 　 | 钳工 | 　 |
| 3 | 钢板 | δ=6 300\*200mm | 块 | / | 满足国标要求 | 1400 | 　 | 　 | 焊接 | 　 |
| 4 | 焊条 | φ3.2×300mm | 箱 | 兰虹 | 满足国标要求 | 40 | 　 | 　 | 焊接 | 　 |
| 5 | 铝块 | 105×105×30 | 块 | / | 满足国标要求 | 63 | 　 | 　 | 数铣 | 　 |
| 6 | 铝棒 | φ30\*1500 | 件 | / | 满足国标要求 | 7 | 　 | 　 | 普车、数车 | 　 |
| 7 | 铝棒 | φ50\*1600 | 件 | / | 满足国标要求 | 1 | 　 | 　 | 普车、数车 | 　 |
| 8 | 铝棒 | φ50\*1500 | 块 | / | 满足国标要求 | 17 | 　 | 　 | 普车、数车 | 　 |
| 9 | 铝棒 | φ60\*1500 | 件 | / | 满足国标要求 | 1.5 | 　 | 　 | 职业技能鉴定 | 　 |
| 10 | 铝棒 | φ120\*25 | 件 | / | 满足国标要求 | 19 | 　 | 　 | 刨磨滚 | 　 |
| 11 | 铝板 | δ=50\*100\*100 | 块 | / | 满足国标要求 | 50 | 　 | 　 | 数铣 | 　 |
| 12 | 铝板 | δ=35\*95\*95 | 块 | / | 满足国标要求 | 20 | 　 | 　 | 职业技能鉴定 | 　 |
| 13 | 铝板 | δ=35\*85\*85 | 块 | / | 满足国标要求 | 20 | 　 | 　 | 职业技能鉴定 | 　 |
| 14 | 水晶玻璃块（A类K9） | 50×50×80 | 块 | / | 满足国标要求 | 30 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 15 | 水晶玻璃块（A类K9） | 40×40×40 | 块 | / | 满足国标要求 | 30 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 16 | 水晶玻璃块（A类K9） | 20×20×30 | 块 | / | 满足国标要求 | 50 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 17 | 水晶玻璃块（多边形） | 50×50×12 | 块 | / | 满足国标要求 | 100 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 18 | 水晶玻璃块（多边形） | 40×40×12 | 块 | / | 满足国标要求 | 100 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 19 | 焊钳 | 800A | 把 | 铭松 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 焊接 | 　 |
| 20 | 中心钻 | A3 | 支 | 兰量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 普车 | 高速钢 |
| 21 | 直柄立铣刀 | φ12 | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 普铣 | 高速钢 |
| 22 | 直柄立铣刀 | φ14 | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 普铣 | 高速钢 |
| 23 | 直柄立铣刀 | φ16 | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 普铣 | 高速钢 |
| 24 | 直柄键槽铣刀 | φ12 | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 25 | 直柄键槽铣刀 | φ14 | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 26 | 直柄键槽铣刀 | φ16 | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 10 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 27 | 整体合金球头铣刀 | R2 | 把 | 团结 | 满足国标要求 | 5 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 28 | 整体合金球头铣刀 | R3 | 把 | 团结 | 满足国标要求 | 5 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 29 | 整体合金球头铣刀 | R4 | 把 | 团结 | 满足国标要求 | 5 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 30 | 硬质合金铣刀 | φ12 | 把 | 团结 | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 31 | 硬质合金铣刀 | φ14 | 把 | 团结 | 满足国标要求 | 5 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 32 | 硬质合金铣刀 | φ16 | 把 | 团结 | 满足国标要求 | 3 | 　 | 　 | 数铣 | 高速钢 |
| 33 | 直齿三面刃铣刀 | 63×14 | 把 | 陵工 | 满足国标要求 | 1 | 　 | 　 | 普铣 | 高速钢 |
| 34 | 错齿三面刃铣刀 | 63×12 | 把 | 陵工 | 满足国标要求 | 1 | 　 | 　 | 普铣 | 高速钢 |
| 35 | 加长内六方扳手 | 1.5-10mm | 套 | 鑫达 | 满足国标要求 | 1 | 　 | 　 | 刨磨滚 | 　 |
| 36 | 游标卡尺 | 0-150mm | 把 | 成量 | 满足国标要求 | 4 | 　 | 　 | 刨磨滚 | 　 |
| 37 | 线切割液 | 20L | 桶 | 亮洁牌 | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 线切割 | 　 |
| 38 | 敲渣锤 | 250mm | 把 | / | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 焊接 | 　 |
| 39 | 手钳子 | 150mm | 把 | 金钢 | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 焊接 | 　 |
| 40 | 铁桶 | 带嘴 300mm | 个 | / | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 铸造 | 　 |
| 41 | 氮气 | 40L 99.99% | 瓶 | / | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 42 | 氧气 | 40L 99.99% | 瓶 | / | 满足国标要求 | 2 | 　 | 　 | 激光 | 　 |
| 43 | 电池 | 5号 | 节 | 超霸 | 满足国标要求 | 15 | 　 | 　 | 数车 | 　 |
| 44 | 抹布 | 40mm\*20mm | 块 | / | 满足使用要求 | 50 | 　 | 　 | 实验、实训室 | 　 |
| 45 | 扫把 | 糜子 | 把 | / | 满足使用要求 | 20 | 　 | 　 | 实验、实训室 | 　 |
| 46 | 拖把 | 普通棉质 | 把 | / | 满足使用要求 | 20 | 　 | 　 | 实验、实训室 | 　 |
| 47 | 去污粉 | 250g | 袋 | / | 满足使用要求 | 20 | 　 | 　 | 实验、实训室 | 　 |
| 48 | 橡胶手套 | 加厚 | 双 | / | 满足使用要求 | 5 | 　 | 　 | 线切割 | 　 |
| 49 | 白板笔 | 黑色 | 支 | 晨光 | 满足使用要求 | 50 | 　 | 　 | 实验、实训室 | 可擦拭 |
| 50 | 白板笔 | 红色 | 支 | 晨光 | 满足使用要求 | 20 | 　 | 　 | 实验、实训室 | 可擦拭 |