

合 同 书

供方：河南盛世恒泰智能科技有限公司

需方：驻马店职业技术学院

供需双方根据项目编号：驻政公开采购-2026-81 项目名称：河南省职业教育示范专业点立项建设项目——机电一体化技术专业示范性传统优势专业点设备采购A包中标通知书和招投标文件，并经双方协商一致，在平等互利的基础上，达成以下合同条款：

一、招标文件、投标文件、成交通知书、合同条款、补充协议（如果有的话）均为合同不可分割的部分。如本合同与招标文件存在不一致的情况，以最有利于需方的内容为准。

二、货物名称、数量、规格、型号、金额

序号	设备名称	品 牌	规格型号	数量及单位	单价	金额
1	五轴加工中心	大连机床	VDW50H	1 台	1558400	1558400
2	立式加工中心	大连机床	VDLS850	1 台	477200	477200
3	四工位钳工实训平台	盛世恒泰	SSHT-QG-4	12 套	29100	349200
4	重载工具及容器	盛世恒泰	SSHT-TZDZ-0601	2 套	146000	292000
5	静音压缩机	硅 莱	GA-62	2 台	8750	17500
6	台式钻床	西 菱	Z512B	6 台	9250	55500
总 价（大写）：贰佰柒拾肆万玖仟捌佰元整（含税） 小写：¥ 2749800						

三、设备质量要求及供方对质量负责的条件和期限

1、供方提供的货物须是全新的且保证不是库存或积压品(包括零部件)，符合国家、部委或地方相关标准以及该产品的出厂标准,如前述各项标准存在不一致的，以标准最高

者为准。供方保证对其提供的产品享有完全的知识产权，不侵害第三方权利，同时不因知识产权内容向需方主张额外价款，否则需方有权无条件解除合同。

2、供方应在质保期内，承担所提供的货物因自身质量原因产生的责任。

3、质保期内，如设备出现不符合约定的质量或使用问题，供方需按照需方要求进行整改，并免费提供维修、更换甚至退货。由此产生的费用及损失，由供方承担。质保期外，需方若需技术支持或维修的，供方应给予最优惠政策服务。

四、交货时间、地点、方式：签订合同之日起60日，供方负责将货物按需方规定的地点驻马店职业技术学院交货、安装、调试完毕，并具备验收条件。

五、货物标志、包装、运输：按招标文件办理。

六、技术资料及技术服务：供方在交货时应执行招标文件中有关技术资料、技术服务的规定，向需方交付技术资料并按照需方要求进行技术培训，使设备系统达到正常运行状态。

七、货物验收：由需方成立验收小组：需方在收到供方项目验收建议之日起7个工作日内，由需方成立验收小组，严格按照本合同、招标文件、投标文件及附件《货物技术参数》中规定的技术、服务、安全等所有标准进行逐项验收。任何一项不符合要求，均视为验收不合格。验收结束后，出具验收书，列明各项标准的验收情况及项目总体评价，由验收双方共同签署。若验收不合格，供方应按照需方要求进行整改，因整改导致合同逾期的，供方应按照本合同约定承担违约责任。

八、售后服务：按招标文件及投标文件相应条款执行。

1、供方对所有产品提供一年的免费质保，其中软件产品终身免费升级服务。质保期自设备安装调试验收签署书面验收书之日起算。

2、供方提供 7*24 小时免费技术支持服务。

3、响应时间：供方在接到需方报修后，接到通知后 30 分钟内响应，2 小时内到达现场展开维护维修。

4. 供方维修联系人：周高举 电话：15516786714

九、结算方式：合同签订后预付合同金额的50%，交货完毕验收合格后支付合同金额的50%；货款实际到账时间以财政部门支付时间为准，在需方向财政部门提交付款申请前，供方应向需方开具合法有效等额并载明采购项目的增值税专用发票。

十、违约责任

1、供方所交的货物品种、品牌、型号、规格、质量不符合招、投标文件及本合同

规定，需方有权拒收，供方应在本合同规定的交货期内负责更换并承担因更换而支付的费用。因更换而造成的逾期交货，则按逾期交货处理。

2、供方逾期交付货物，应向需方每日支付逾期交货部分货款总值千分之一的违约金；在合同规定的交货期满15日仍未全部交货，按不能交货处理。

3、供方在本合同规定的交货期内不能交货，应向需方支付全部合同金额25%的违约金，且需方有权终止合同，供方应退回需方已支付的合同款。

4、需方无正当理由拒收设备，应向供方支付无正当理由拒收设备金额千分之五的违约金。

5、因供方原因造成逾期付款，需方不承担责任。

十一、质量鉴定：因产品质量发生争议，双方应当首先协商解决；协商不成的，双方共同选定具备相应检验检测资质的第三方质量鉴定机构。双方无法达成一致的，可由驻马店市市场监督管理局指定具备相应资质的第三方机构进行质量鉴定；取样封存双方有权到场见证，鉴定以本合同约定、国家、行业标准为依据。鉴定费用承担：经鉴定产品存在质量问题的，由供方承担；质量合格的，由需方承担。第三方机构出具鉴定报告可作为处理争议的依据，任何一方有异议的，可向人民法院申请司法鉴定。

十二、解决争议的方法：供、需双方协商解决。若协商解决不成，由需方所在地法院诉讼管辖解决（解决争议产生的仲裁费、公证费、鉴定费等由败诉方承担）。

十三、合同生效及其它：本合同经双方授权代表签字并加盖公章后生效。本合同一式陆份，供需双方各壹份、相关部门肆份。未尽事宜，双方另行签订补充协议。

十四、本合同记载的双方信息均为本合同履行期间双方书面材料对接往来、诉讼中法院送达文书的有效信息、收件地址，如一方发生变更，应提前书面通知，否则视为未变更。

十五、合同期限内，供方保证在需方按招标文件表明正常使用情形下，不因任何技术和供方单方原因终止本合同。供方人员应对本协议条款保密，应对在本协议招投标过程中及履行过程中知悉对方尚未公开的信息予以保密，不得向双方以外的组织或个人泄露。

十六、增加因不可抗力导致合同无法履行的，双方可协商解决。

供方(盖章): 河南盛世恒泰智能科技有
限公司

地址: 河南省许昌市城乡一体化示范区
魏武大道北段智慧信息产业园八号楼2层
法定代表人: 尉文志

委托代理人:

电话: 15516786714

开户银行: 中国银行股份有限公司许昌魏
文路支行

帐号: 261186638197

税务登记证号: 91411000MACJLRR06T

签订时间: 2026 年 9 月 1 日

需方(盖章): 驻马店职业技术学院

地址: 驻马店市淮河大道西段

项目负责人:

项目负责人: 张亚军

电话: 16639632386

开户银行: 中原银行驻马店分行营业部

帐号: 41170101010160702999236

签订时间: 2026 年 9 月 1 日

附件技术参数

序号	设备名称	投标文件响应
1	五轴加工中心	一、设备主要结构要求 机床床体、立柱、主轴箱、横梁,采用高强度铸铁铸造而成;高速、高精主轴:通过无齿隙弹性联轴器直连驱动电机;转台为B、C轴复合回转装置,双轴通过采用力矩电机驱动,配置旋转编码器实现双轴的闭环位置反馈。 刀库为刀臂式换刀装置,双臂式自动换刀,手臂及凸轮换刀动作由气动和电动控制。 机床配有整体式防护罩,铠甲式导轨防护罩有效的保护导轨、丝杠等移动部件;配备螺旋排屑器及蓄屑车。 二、主要技术参数

		(1) 工作台规格（直径）：500mm; (2) 工作台 T 型槽（槽数×槽宽×槽距）：8×14×45° mm; (3) 工作台最大载重：300（0°）、200（0~90°）kg; (4) 允许工件范围（直径×高度）：Φ 600×460mm; (5) X/Y/Z 坐标行程：500/450/400mm; (6) 工作台分度（B 轴×C 轴）：185°（+120° ~-65°）× 360° mm; (7) 主轴端面至工作台上平面距离：150~550mm; (8) 数控系统：采用知名品牌数控系统; (9) 主轴传动形式：直联主轴; (10) 主轴锥孔：HSK-A63（1:10）（OP:BT40）; (11) 主轴最高转速：12000rpm; (12) 主轴额定功率：7kw; (13) 主轴额定扭矩：45Nm; (14) 刀库形式：刀臂式; (15) 刀库容量：24 把; (16) 刀柄/拉钉型式：HSK-A63（OP:BT40）; (17) 刀具最大重量：8kg; (18) 刀具最大直径：Φ 75/ Φ 130（邻空）mm; (19) 刀具最大长度：300mm; (20) 换刀时间（刀对刀）：3s。 2. 机床精度 (1) X、Y、Z 最大切削速度：20 m/min;
--	--	---

	(2) X、Y、Z 快速进给速度：30m/min; (3) B/C 最高旋转速度：40/112 rpm; (4) 导轨：X 轴 2-45mm，Y 轴 2-45mm，Z 轴 2-35mm; (5) X/Y/Z 轴丝杠（直径×导程）：45×10/45×10/40×10mm; (6) X/Y/Z 定位精度（国标）：0.008（全行程）mm; (7) X/Y/Z 重复定位精度（国标）：0.005（全行程）mm; (8) B/C 定位精度（国标）：6" /6" mm; (9) B/C 重复定位精度（国标）：4" /4" mm。 3. 其他参数要求 (1) 气源压力：0.6~0.8 Mpa; (2) 电源要求：三相交流电源 380V±10% 50Hz±1Hz; (3) 电源容量：35 kVA; (4) 环境温度：8~40 °C; (5) 相对湿度：80%; (6) 机床外形尺寸（L×W×H）：3728×3500×2860mm; (7) 主机重量：8500kg。 4. 数控程序文件管理系统 (1) 包括程序管理、流程配置以及程序权限管理三个模块，可以实现对数据程序的远程管理，远程的程序下发和提取，并可以对程序进行版本管理、在线浏览、流程定义和审批、以及程序访问权限的管理。 (2) 通过程序管理可以实现对程序的上传、下发和提取，并可以实现程序的版本管理，流程审批、以及在线浏览等功能，实现工厂对数控程序的远程控制和管理; (3) 流程配置实现程序管理流程控制，管理员可以按照需求制订多套
--	--

不同的审批流程，供程序员使用。

(4) 程序权限管理，实现多用户对程序树的分级管理，可以实现按角色按权限进行管理。

5. 设备生产数据采集分析系统

(1) 可以实现对设备状态和加工情况的实时监控，及时了解现场的加工进度和设备运行情况，随时掌握生产绩效情况。

(2) 设备看板：通过现场看板，可以及时的了解工厂内设备的运行情况、生产进度情况、以及生产绩效等信息；通过统计查询、生产报表可以有效统计生产完成情况。

(3) 看板配置：用户对看板上的内容可以进行自定义配置，包括绩效指标、设备属性、以及监控内容等。

(4) 查询统计：报工明细查询、日产量统计查询、设备时长统计、以及刀具寿命统计。通过这些查询统计工具，帮助用户快速了解设备运行情况和生产情况，并可以导出成 excel 文件，进行统计分析。

(5) 生产报表：提供了生产报表，包括设备生产报表和产品产量报表，用户可以通过报表对生产状态进行综合分析。

6. 刀具、工装夹具、量具：

(1) 刀具清单

序号	刀具名称	规格型号	数量
1	BT40 刀柄	BT40 标准型	10 把
2	SK40-ER32 刀柄	L70	5 把
3	SK40-ER32 刀柄	L120	5 把
4	SK40-ER16 刀柄	L70	5 把
5	SK40-ER16 刀柄	L120	5 把
6	SK40 拉钉	SK40 标准型	20 个
7	ER32 夹套	4/5/6/7/8/9/10/12/14/16mm	各 5 个
8	ER16 夹套	4/5/6/7/8/9/10mm	各 5 个
9	球头铣刀	D2/D4/D6/D8/D10mm	各 5 把

		10	整体硬质合金铣刀	D4/D6/D8/D10/D12/D16/D20 mm	各 5 把	
		11	两刃键槽铣刀	D4/D6/D8/D10/D12/D16/D20 mm	各 5 把	
		12	内 R 角铣刀	R2/R4/R6/R8/R10	各 5 把	
		13	沉头铣刀	M4/M6/M8/M10/M12	各 5 把	
		14	钻头	D3/D4/D5/D6. 8/D8. 5/D10. 3 mm	各 5 个	
		15	ER32 扳手	适配 ER32 夹套	3 把	
		16	ER16 扳手	适配 ER16 夹套	3 把	
		17	SK40 刀座	SK40 标准型	20 个	
		(2) 工装夹具清单				
		序号	夹具名称	规格型号	数量	
		1	精密油压平口钳	钳口宽度 200mm，夹持力 50kN	2 台	
		2	铣床组合套装压板	含压板、螺栓、螺母、垫圈	2 套	
		3	平口钳专用等高垫铁	高度 50/80/100mm，精度 0.005mm	各 4 块	
		4	铸铁 V 型块	V 型槽角度 90°，夹持直径 20-100mm	2 个	
		5	万能分度头	分度精度±5″，中心高 125mm	2 台	
		6	万能分度头后尾座顶尖	莫氏 5 号锥度	2 个	
		7	快速定位器	定位精度 0.01mm，适配多种工件形状	4 台	
		8	五轴专用工装托盘	适配工作台 T 型槽，尺寸 500×500mm	4 个	
		(3) 测量量具清单				
		序号	量具名称	规格型号	数量	精度等级
		1	带表卡尺	量程 0-300mm，分度值 0.01mm	2 把	0.01mm
		2	游标卡尺	量程 0-500mm，分度值 0.02mm	2 把	0.02mm

		3	杠杆百分表	量程 0-0.8mm, 分度值 0.001mm	2 个	0.001mm
		4	万向磁力表座	吸附力 150N	2 个	-
		5	内径千分尺	量程 50-160mm, 分度值 0.001mm	各 2 套	0.001mm
		6	内径百分表	量程 10-18/18-35/35-50mm	各 2 套	0.01mm
		7	外径千分尺	量程 0-25/25-50/50-75mm	各 2 套	0.001mm
		8	内螺纹通止规	M6/M8/M10/M12/M14	各 2 套	通止合格级
		9	外螺纹通止规	M6/M8/M10/M12/M14	各 2 套	通止合格级
		10	R 规	半径 1-25mm, 含 18 组规格	2 套	0.01mm
		11	万能角度尺	量程 0-320°, 分度值 2'	2 把	2'
		12	塞尺	厚度 0.02-1.0mm, 14 片/套	2 套	0.02mm
		13	钢板直尺	量程 0-500mm, 精度 0.1mm	2 把	0.1mm
		14	游标高度尺	量程 0-300mm, 分度值 0.02mm	2 把	0.02mm
2	立式加工中心（核心产品）	一、设备主要功能要求 机床适用于板类、盘类、壳体类、精密零件、模具的加工，机床带有自动刀具交换系统，整体式防护罩，自动润滑系统、冷却系统、便携式手动操作装置；零件一次装夹后可完成铣、镗、钻、扩、铰、攻丝等多工序加工；配备螺旋排屑器及蓄屑车。 二、主要技术参数 1. 机床参数 （1）工作台规格（直径）：1000×500mm； （2）工作台 T 型槽（槽数×槽宽×槽距）：5×18×100mm； （3）工作台最大载重：600kg； （4）允许工件范围（长×宽×高）：1000×500×500mm；				

	(5) X/Y/Z 坐标行程：860/510/560mm; (6) 主轴中心线到立柱导轨面距离：607mm; (7) 主轴端面至工作台上平面距离：145~705mm; (8) 数控系统：采用知名品牌数控系统; (9) 主轴传动形式：直联主轴; (10) 主轴最高转速：12000 r/min; (11) 主轴锥孔：No. 40 (7:24); (12) 主轴额定功率：7.5kw; (13) 主轴额定扭矩：35.8Nm; (14) 刀库形式：刀臂式; (15) 刀库容量：24 把; (16) 刀柄/拉钉型式：BT40-45° ; (17) 刀具最大重量：8kg; (18) 刀具最大直径：Φ78/Φ155 (邻空)mm; (19) 刀具最大长度：300mm; (20) 换刀时间 (刀对刀)：2.7s。 2. 机床精度 (1) X、Y、Z 最大切削速度：10 m/min; (2) X、Y、Z 快速进给速度：36/36/30m/min; (3) 导轨：X 轴 2-35mm，Y 轴 2-45mm，Z 轴 2-45mm; (4) X/Y/Z 轴丝杠 (直径×导程)：40×12/40×12/40×10 mm; (5) 定位精度 (国标)：0.008 (全行程) mm; (6) 重复定位精度 (国标)：0.005 (全行程) mm。
--	---

	3. 其他要求 (1) 气源压力：0.6~0.8 Mpa； (2) 电源要求：三相交流电源 380V±10% 50Hz±1Hz； (3) 电源容量：25 kVA； (4) 环境温度：8~40 °C； (5) 相对湿度：80%； (6) 机床外形尺寸（L×W×H）：2496×2530×2679mm； (7) 主机重量：5600kg。 4. 设备加工中心监控运维系统 设备状态数量统计、运行时长统计、设备告警信息、设备效率和按照程序汇总的报工信息，单设备的开机时长，报工明细和当前设备状态及运行详情。 (1) 设备实时状态：当前时间联网设备各状态的数量和各状态的统计时长，数据刷新频率：1次/1分钟，用户点击设备实时状态统计图上的标签，显示处于该状态下的设备列表。 (2) 设备预警：当日设备的告警信息列表，每页显示8条预警信息，翻页显示，数据刷新频率：1次/1分钟。 (3) 设备绩效：设备绩效以仪表盘形式展示设备的当日加工效率情况，系统默认显示时间开动率、性能开动率、以及设备综合利用率。 (4) 设备绩效分析：显示最近7日（不包括当日）设备绩效的曲线图，系统默认显示三个指标项，分别为时间开动率、性能开动率、以及设备综合利用率。 (5) 设备详情：点击设备列表，系统显示该设备当日运行状态和加工情况，默认包括设备当前状态、设备效率指标、状态时长统计、当天加工记录明细情况、以及设备告警信息。另外，用户还可以根据配置显示设备实时主轴倍率和进给倍率信息。
--	--

5. 教学资源库

(1) 提供机械设计、电气自动化、机电一体化等专业的在线学习课程，包含慕课、微课、素材三种资源库，包括但不限于文档、图片、视频、音频等展现形式。

(2) 在学习的过程中用户可以发表课程评价、课堂讨论、学习笔记等，软件也会帮助用户记录学习痕迹。同时支持移动端同步学习，为用户提供精准、便捷的综合性学习服务。

(3) 课程库：精品课程视频，分为慕课、微课，支持按照课程层次、用户类型、教育层次、专业进行分类筛选。

(4) 素材库：提供丰富教学素材，包括视频、文档、音频、图片、动画、仿真等，并按照活动类型分类筛选。

(5) 我的课堂：根据学习或者教学需求，订阅课程、创建或者加入课堂，进行学习或教学。

(6) 个人中心：记录学习历史，保存课堂笔记，提高学习效率。

6. 刀具、工装夹具、量具

(1) 刀具清单

序号	刀具名称	规格型号	数量
1	BT40 刀柄	BT40 标准型	10 把
2	BT40-ER40 刀柄	L100	5 把
3	BT40-ER32 刀柄	L80	5 把
4	BT40-ER20 刀柄	L60	5 把
5	BT40 拉钉	BT40 标准型	20 个
6	ER40 夹套	6/8/10/12/14/16/18/20mm	各 5 个
7	ER32 夹套	4/5/6/7/8/9/10/12mm	各 5 个
8	ER20 夹套	3/4/5/6/7/8mm	各 5 个
9	立铣刀	D8/D10/D12/D16/D20mm	各 5 把
10	面铣刀	直径 50/80/100mm，齿数 4/6	各 5 把

		11	麻花钻头	D5/D6/D8/D10/D12mm	各 10 个	
		12	丝锥	M8/M10/M12（机用）	各 5 个	
		13	ER 扳手	ER40/ER32/ER20 专用	各 3 把	
		14	BT40 刀座	BT40 标准型	20 个	
		(2) 工装夹具清单				
		序号	夹具名称	规格型号	数量	
		1	手动平口钳	钳口宽度 160mm，夹持范围 0-180mm	2 台	
		2	铣床组合压板	含不同长度压板（100/150/200mm）、螺栓	2 套	
		3	等高垫铁	高度 30/50/70mm，精度 0.01mm	各 2 块	
		4	V 型块	V 型槽角度 60°，夹持直径 15-80mm	2 个	
		5	工装吸盘	电磁吸盘，尺寸 400×500mm，吸力 80N/cm²	2 台	
		6	定位销与衬套	直径 8/10/12mm，配合精度 H7/g6	各 2 套	
		7	角铁夹具	L 型，边长 300×200mm，精度 0.005mm	2 台	
		8	快换工装板	适配工作台尺寸，带定位孔	2 块	
		9	对刀仪	带表式(50mm 高)	2 个	
		(3) 测量量具清单				
		序号	量具名称	规格型号	数量	精度等级
		1	数显卡尺	量程 0-300mm，分度值 0.001mm	2 把	0.001mm
		2	游标卡尺	量程 0-500mm，分度值 0.02mm	2 把	0.02mm
		3	百分表	量程 0-10mm，分度值 0.01mm	2 个	0.01mm
		4	磁力表座	吸附力 120N	2 各	—
		5	外径千分尺	量程 0-25/25-50/50-75/75-100mm	各 2 套	0.001mm
		6	内径百分表	量程	各 2	0.01mm

				10-18/18-35/35-5 0/50-100mm	套	
		7	螺纹环规	M8/M10/M12	各 2 套	通止合格级
		8	螺纹塞规	M8/M10/M12	各 2 套	通止合格级
		9	深度尺	量程 0-300mm, 分度 值 0.01mm	2 把	0.01mm
		10	万能角度尺	量程 0-320° , 分度 值 2'	2 把	2'
		11	塞尺	厚度 0.02-1.0mm, 14 片/套	2 套	0.02mm
		12	钢板直尺	量程 0-1000mm, 精 度 0.1mm	2 把	0.1mm
		13	水平仪	量程 0-360° , 精度 0.02mm/m	2 台	0.02mm/m
3	四 工 位 钳 工 实 训 平 台	1. 尺寸: 长 1500mm×宽 1500mm 高 800mm; 2. 台面厚度:40mm; 3. 台面整体承重:800kg; 4. 台面采用不锈钢材, 桌腿为冷轧钢板制作; 5. 中间带有工具挂板, 可以安装工具箱; 6. 台钳 4 寸; 7. 每套 (4 工位) 配套工具:				
		序号	名称	规格	单位	数量
		1	尖嘴钳	6 寸	把	4
		2	钢丝刷		把	4
		3	钢锯架		把	4
		4	圆锉刀	8、12 寸	套	4
		5	半圆锉刀	8、12 寸	套	4
		6	方锉刀	8、12 寸	套	4
		7	扁锉刀	8、12 寸	套	4
		8	三角锉刀	8、12 寸	套	4
		9	划线平板	300×400MM	台	4
		10	榔头		把	4
		11	圆规		把	4

		12	角尺		把	4
		13	钢尺	150mm	把	4
		14	划针	长约 120	支	4
		15	内外卡钳	6 寸	套	4
		16	三角刀	6 寸	把	4
		17	铲刀	450mm	把	4
		18	油石		块	4
		19	丝锥	M6、8、10、12、14	套	4
		20	扳牙	M6、8、10、12、14	套	4
		21	凿子		套	4
		22	什锦锉		套	4
		23	手虎钳	40mm	把	4
		24	钢锯条		盒	4
		25	活动扳手	200×24	把	4
		26	钢丝钳	8 寸	把	4
		27	一字螺丝刀		把	4
		28	十字螺丝刀		把	4
		29	呆扳手	8、10、14	套	4
		30	铁皮剪刀		把	4
		31	丝攻扳手		把	4
		32	扳牙扳手		把	4
		33	样冲		个	4
		34	防护眼镜		副	4
		35	防滑手套（耐磨型）		副	4
		36	毛刷		把	4
		37	工件存放盒（带分隔）		个	4
4	重载工具及容器	1. 容器整体采用金属材质； 2. 双开门结构，门上配有天地锁，内置 4 层金属隔板，隔板安装高度可自行调节； 3. 容器外形尺寸 1800×1000×500mm（高×宽×深），容器所用钢板厚度 1.3mm，表面整体进行静电喷粉防锈处理； 4. 每个容器配套量具清单：				
		号	名称	规格	精度等级	数量
			钢尺	150mm、300mm	0.5mm	24

		2	角尺	150mm×100mm(直角尺)	0.02mm/m	24
		3	游标卡尺	0-150mm (数显 / 机械)	0.02mm (机械)、0.01mm (数显)	24
		4	游标卡尺	150-300mm (数显 / 机械)	0.02mm (机械)、0.01mm (数显)	24
		5	千分尺 (外径)	0-25mm、25-50mm	0.001mm	24
		6	千分尺 (内径)	5-30mm	0.001mm	24
		7	深度千分尺	0-25mm	0.001mm	24
		8	万能角度尺	0-320°	2' (分)	24
		9	百分表 (含表座)	0-10mm (百分表) + 磁性表座	0.01mm	24
		10	塞尺 (厚薄规)	0.02-1.00mm (13片 / 套)	0.02mm (最小规格)	24
		11	半径规 (R规)	R0.1-R6.5mm (20片 / 套)	0.05mm	24
		12	高度尺 (含划线爪)	0-300mm	0.02mm	24
		13	螺纹规 (公制)	M3-M20(牙型规 + 螺距规)	螺距误差 0.02mm	24
5	静音压缩机	1. 功率 1200W, 排气量 236L/min; 2. 压力 8bar, 储气罐容积 60L, 噪音<60dB; 3. 空压机配备有封闭式金属壳体, 降低噪音, 并具有安全防护功能。				
6	台式钻床	1. 钻孔直径 $\phi 12\text{mm}$, 立柱直径 $\phi 70\text{mm}$, 主轴最大行程 100mm, 主轴转速 480-4100r/min, 电动机功率 550W; 2. 工作台面尺寸 265mm×265mm, 底座工作台面尺寸 360×528mm, 净重/毛重 115kg/100kg; 3. 配台钻摆放台架: 台面厚度 25mm 复合台面, 框架采用 2mm 厚冷轧钢				

		制作，表面采用除锈静电喷粉烤漆处理； 4. 尺寸 800*750*800mm； 5. 台钻钻头（含以下规格钻头各 5 个：Φ3mm、Φ4mm、Φ5mm、Φ6mm、Φ8mm 等）。
--	--	--