|  |
| --- |
| **径向锻锤头修复报价表（含税）** |
| 序号 | 名称 | 图号 | 备注 | 过钢量指标 | 修复价格（元） |
| 1 | R1锤头 | 5040021-06.024 | 每套4件 | ＞3000 |  |
| 2 | R2锤头 | 5040021-06.023 | 每套4件 | ＞3000 |  |
| 3 | R3锤头 | 5040021-06.022 | 每套4件 | ＞1800 |  |
| 4 | R4锤头 | 5040021-06.021 | 每套4件 | ＞1500 |  |
| 5 | R5锤头 | 5040021-06.026 5040021-06.027 | 每套4件 | ＞1500 |  |
| 6 | R6锤头 | 5040021-06.025 | 每套4件 | ＞1500 |  |
| 7 | R7锤头 | 5040021-06.026改 | 每套4件 | ＞1500 |  |
| 8 | R8锤头 | 5040021-06.028 | 每套4件 | ＞1800 |  |
| 9 | 1#夹钳 | 5040021-60.953 | 每套8件 | ＞3000 |  |
| 10 | 2#夹钳 | 5040021-60.952 | 每套8件 | ＞3000 |  |
| 11 | 3#夹钳 | 5040021-60.951 | 每套8件 | ＞3000 |  |
| 12 | 砧架 | 5040021-31.200 | 每套1件 |  |  |
| 13 | 圆弧砧 | Z10-015-03-10-04-00 | 每套2件 | ＞5000 |  |
| 14 | 平砧镶块 | Z10-015-03-10-01-03 | 每套2件 | ＞5000 |  |
| 15 | V型砧 | Z09-023-03-10-02-01 | 每套1件 | ＞5000 |  |
| 总价（小写）： |
| 总价（大写）： |
| 报价包含改造费、材料费、往返运费及税金，税率 % |
| 维修技术要求： |
| 1、去除磨损面和疲劳层。 |
| 2、敷焊高镍合金材料，并达到图纸尺寸要求。 |
| 3、使用过程中不得出现掉块、脱焊、深度裂痕、凹坑等影响产品质量的缺陷 |
| 4、径锻锤头根据规格满足锻打工模具钢过钢量指标 |
| 5、质保期六个月，要求锤头修复后必须达到最低过钢量，未达到最低过钢量，承揽方免费返修。 |

**报价单位：**

**报价日期：**