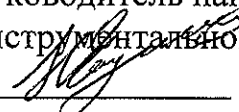


УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления
Инструментального производства

Ерёмин Н.В.
« ____ » _____ 2014 г.

Техническое задание
на поставку свёрл из быстрорежущей стали.

СОДЕРЖАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ
- РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ
- РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ
- РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ
- РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ
 - Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
 - Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов
- РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
- РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
- РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
- РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА
- РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ
- РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	№ позиции по ГОСТу	Материал	Нормативно-техническая документация	Кол-во (шт.)
1	Сверло ц/х	2300-0132	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10902-77 Технические требования по ГОСТ 2034-80 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77 .Маркировка свёрл по ГОСТ 2034-80 .	100
2		2300-0134			100
3		2300-0145			100
4		2300-0174			200
5		2300-2442			100
6		2300-0222			20
7	Сверло центровочное тип А	2317-0105	Р6М5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 14952-75 .	100
8		2317-0007			100
9		2317-0109			100
10	Сверло ц/х	2309-0301	ВК8 по ГОСТ 3882-74	Конструкция и размеры по ГОСТ 17275-71 ; Геометрические параметры по ГОСТ 17274-71 ;Технические требования по ГОСТ 17277-71 ;Маркировка свёрл по ГОСТ 17277-71 .	100
11		2309-0347			100
12		2309-0067			100
13	Сверло ц/х	2300-8666	Пластина ВК8 по ГОСТ 3882-74 ;Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872 ; Корпус по ГОСТ 19265-73 .	Основные размеры по ГОСТ 22735-77 ; Технические требования по ГОСТ 5756-81 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 22735-77 .Маркировка свёрл по ГОСТ 5756-81 .	60

14	Сверло к/х	2301-0034	Р6М5 по ГОСТ19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10903-77 ; Технические требования по ГОСТ 2034-80 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов сверла по ГОСТ 4010-77 .	50
15		2301-0042			50
16		2301-0046			100
17		2301-0055			50
18		2301-0077			40
19		2301-3652			50
20					2301-0106
21	2301-0175		10		
22	2301-3745		10		
23	Сверло к/х	2301-1378	ВК8 по ГОСТ 3882-74 ; Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872 ; Корпус по ГОСТ 19265-73 .	Основные размеры по ГОСТ 22736-77 ; Технические требования по ГОСТ 5756-81 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-77 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов сверла по ГОСТ 22735-77 . Маркировка сверл по ГОСТ 5756-81 .	50
24		2301-1380			20
25		2301-1382			50
26		2301-1395			50
27		2301-1413			30
28		2301-1420			30
29	Метчик машинно-ручной класс точности 6Н	2622-0037	Р6М5 по ГОСТ 19265-73 ; Хвостовик по ГОСТ 1050-74 .	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266-81 ; Допуски на резьбу по ГОСТ 16925-71 ; Технические требования по ГОСТ 3449-84 ; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84 . НД изготовителя.	20
30		2622-0039			20
31		2622-0041			20
32		2622-0067			10
33		2622-0069			10
34		2622-0071			10
35		2622-0103 L=200			15
36		2622-0105 L=200			15
37		2622-0107 L=200			15
38		56x5,5 №1			7
39		56x5,5 №2			7
40		56x5,5 №3			7

41	Метчик машинно-ручной трубный G	2624-0015	P6M5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266-81; Допуски на резьбу по ГОСТ 16925-71; Технические требования по ГОСТ 3449-84; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84.	50
42		2624-0013			50
43		G 1/8 №1			10
44		G 1/8 №2			10
45	Фреза концевая с центровочным отверстием	32,0x95x220 Z4 KM4	P6M5 по ГОСТ 19265-73; хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 17026-71; Технические требования по ГОСТ 17024-82; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74; Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82. НД изготовителя.	20
46		2223-3101	P6M5K5 по ГОСТ 19265-73; хвостовик по ГОСТ 1050-74.		
47	Фреза торцовая с мех. креплением многогранных пластин	2214-0535	Пластина 10153-110408 T5K10 по ГОСТ 19064-80	Типы и основные размеры по ГОСТ 26595-85; технические требования по ГОСТ 1695-67.	2
48		2214-0275			2
49	Фреза дисковая трёхсторонняя с разнонаправленными зубьями исп.2	2240-0151	P18 по ГОСТ 19265-73;	Типы и размеры по ГОСТ 28527-90; технические требования по ГОСТ 1695-67.	100
50	Фреза двухсторонняя	5,0x18x65 Z4	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Конструкция и размеры по ГОСТ 17025-71. Технические требования по ГОСТ 17024-82. НД изготовителя	100
51		6,0x18x65 Z4			100
52		8,0x22x80 Z4			100
53		10,0x22x80 Z4			100

54	Фреза концевая ц/х твердосплавная цельная	2220-0211	ВК8 по ГОСТ 3882-74; Технические требования на твёрдые сплавы по ГОСТ 4872.	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 18372-73.	100
55	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1296	Р6М5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия по ГОСТ 2679-93; Маркировка согласно ГОСТ 2679-93. ИСО 2296-72.	30
56		2254-1302			30
57		2254-1306			30
58		2254-1308			30
59		2254-1324			30
60		2254-1326			30
61		2254-1332			30
ИТОГО:					3060

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент (свёрла из быстрорежущей стали) должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент (свёрла из быстрорежущей стали) должен поставляться в упаковке изготовителя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества по поставляемую продукцию определяется по документам завода-изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Инженер по инструменту 1 категории



Демидова Т.В.