

## **ЧАСТЬ 3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ**

### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на поставку режущего инструмента и оснастки для станков с ЧПУ  
для ФГУП «ВНИИА»

#### **СОДЕРЖАНИЕ**

#### **РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКП

#### **РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

#### **РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Подраздел 3.1 Технические, функциональные и качественные  
характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 3.2 Требования к маркировке и упаковке

#### **РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ**

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных  
документов при поставке товаров

#### **РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

#### **РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

#### **РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ**

#### **РАЗДЕЛ 8. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

#### **РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ**

#### **РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ**

#### **РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ**

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

<b>Подраздел 1.1 Наименование</b>
Режущий инструмент и оснастка для станков с ЧПУ фирмы Sandvik Coromant (далее – Товар), или эквивалент.
<b>Подраздел 1.2 Сведения о новизне</b>
<i>Поставляемый Товар должен быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также Товара, собранного из восстановленных материалов).</i>
<b>Подраздел 1.3 Код ОКП</b>
См. п.3.1 Раздела 3 «Технические требования» ЧАСТИ 3 ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ.

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для станков с ЧПУ.

## РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров					
№№ п/п	Наименование	Обозначение	ОКП	Техническое задание	Кол-во, шт.
1.	Втулка, Sandvik Coromant или эквивалент	132L-3206085-B	392830	Цилиндрическая втулка для крепления оправок диаметром dmt=6 мм, посадочный диаметр втулки dmm=32 мм, длина втулки 85 мм. Точность позиционирования обеспечивает встроенный шариковый фиксатор, который защелкивается в пазу расточной оправки типа E06H-STFCR 06-R.	2
2.	Втулка, Sandvik Coromant или эквивалент	132L-3212085-B	392830	Цилиндрическая втулка для крепления оправок диаметром dmt=12 мм, посадочный диаметр втулки dmm=32 мм, длина втулки 85 мм. Точность позиционирования обеспечивает встроенный шариковый фиксатор, который защелкивается в пазу расточной оправки типа MB-E12-48-07R.	2
3.	Фреза Ø1мм, Sandvik Coromant или эквивалент	1P231-0100-XA 1630	391882	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 1 мм (допуск по h10). Число зубьев: 3. Диаметр хвостовика dmm: 3 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая длина: не более 38 мм. Шаг винтовой канавки: 5,6 мм. Угол наклона винтовой канавки 30°. Угол заострения режущей части 1,5°.	10

4.	Фреза Ø2мм, Sandvik Coromant или эквивалент	1P341-0200-ХА 1620	391882	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 2 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 7 мм. Общая длина: не более 57 мм. Шаг винтовой канавки: 6,3 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°.	30
5.	Фреза Ø3мм, Sandvik Coromant или эквивалент	1P341-0300-ХА 1620	391882	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 3 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 8 мм. Общая длина: не более 57 мм. Шаг винтовой канавки: 10,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°.	10
6.	Фреза Ø6мм, Sandvik Coromant или эквивалент	1P341-0600-ХА 1620	391882	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 6 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 13 мм. Общая длина: не более 57 мм. Шаг винтовой канавки: 16 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°.	10
7.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	266RFG-1616-16	390241	Длина: 125 мм Сечение державки: 16x16 -0,1 мм Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резбонарезных пластин 266RG-16MM01F080E 1135, 266RG-16MM03A100M 1135, 266RG-16MM01A125M 1135, 266RG-16MM01A150M 1135, 266RG-16MM01A175M 1135.	2
8.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	266RFG-2020-16	390241	Длина: 125 мм Сечение державки 20x20 -0,1 мм Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резбонарезных пластин 266RG-16MM01F080E 1135, 266RG-16MM01A100M 1135, 266RG-16MM01A125M 1135, 266RG-16MM01A150M 1135, 266RG-16MM01A175M 1135.	1
9.	Пластина резьбовая, Sandvik Coromant или эквивалент	266RG- 16MM01A150M 1125	390241	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 1,5 мм. Число вершин на режущей кромке: 1 Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для	10

				обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	
10.	Пластина резьбовая, Sandvik Coromant или эквивалент	266RG-16MM01A150M 1135	390241	Пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы 1,5 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки тип 266RFG-2020-16.	10
11.	Пластина резьбовая, Sandvik Coromant или эквивалент	266RG-16MM01A175M 1125	390241	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 1,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	10
12.	Пластина резьбовая, Sandvik Coromant или эквивалент	266RG-16NT01A180M 1125	390241	Форма: пластина для нарезания наружной резьбы NPT 60° (для газо- и водопроводной арматуры) Шаг резьбы: 18 TPI. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	20
13.	Сверло Ø4,2мм, Sandvik Coromant или эквивалент	460.1-0420-021A0-XM GC34	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 4,2 мм (допуск по H9). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм. Глубина сверления не менее 21 мм. Общая длина не более 74 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
14.	Сверло Ø6,8мм, Sandvik Coromant или эквивалент	460.1-0680-034A0-XM GC34	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 6,8 мм (допуск по H9). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм. Глубина сверления не менее 34мм. Общая длина не более 91 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех	5

				групп материалов.	
15.	Сверло Ø10,3мм, Sandvik Coromant или эквивалент	460.1-1030- 052A0-XM GC34	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 10,3 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 12 мм. Глубина сверления не менее 52 мм. Общая длина не более 118 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
16.	Опорная пластина, Sandvik Coromant или эквивалент	5322 389-10	390241	Размер пластины 16 мм, Угол наклона +0°. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	2
17.	Опорная пластина, Sandvik Coromant или эквивалент	5322 389-11	390241	Размер пластины 16 мм, Угол наклона +1°. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	4
18.	Опорная пластина, Sandvik Coromant или эквивалент	5322 389-12	390241	Размер пластины 16 мм, Угол наклона +2°. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	2
19.	Опорная пластина, Sandvik Coromant или эквивалент	5322 389-13	390241	Размер пластины 16 мм, Угол наклона +3°. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	2
20.	Винт крепежный, Sandvik Coromant или эквивалент	5513 020-01 (M3,5)	390241	Винт M3,5 крепления режущей пластины типа DCMT 11 T3 04-UM, устанавливаемой в державку типа SDJCR 2020K 11.	25
21.	Винт крепежный, Sandvik Coromant или эквивалент	5513 020-09 (M3,5)	390241	Винт M3,5 крепления режущей пластины типа CCMT 09 T3 08, устанавливаемой в державку типа A20S-SCLCR 09.	20

22.	Винт крепежный, Sandvik Coromant или эквивалент	5513 020-10 (M3,5)	390241	Винт M3,5 крепления режущей пластины типа CCGT 09 T3 04 AK K10, устанавливаемой в державку типа SCLCL 2020K 09	30
23.	Винт крепежный, Sandvik Coromant или эквивалент	5513 020-18 (M4)	390241	Винт M4 крепления режущей пластины типа CCMT 12 04 08-MR, устанавливаемой в державку типа SCLCR 2020K 12	30
24.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	880-05 03 05H-C-LM 1044	390241	Форма: твердосплавная пластина для сверла. Размер пластины: 05. Расположение пластины в корпусе сверла: центральное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D2800L32-02.	20
25.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	880-05 03 W08H P-LM 4044	390241	Форма: твердосплавная пластина для сверла. Размер пластины: 05. Расположение пластины в корпусе сверла: периферийное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D2800L32-02	20
26.	Державка токарная, Sandvik Coromant или эквивалент	A08H-SCLCL 06	390241	Державка токарная левосторонняя. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 100-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ -14°. Сечение державки $\Phi 8 - 0,1$ мм. Внутренний подвод СОЖ. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа CCMT 06 02 02-WF 1125, CCMT 06 02 04-MM 2015, CCMT 06 02 04-WF 2015, CCMT 06 02 08-MM (2015)	2
27.	Державка токарная, Sandvik Coromant или эквивалент	A10K-SDUCR 07	390241	Державка токарная правосторонняя. Диаметр хвостовика 10 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ -9°. Внутренний подвод СОЖ. Для обеспечения взаимодействия	2

				с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 02 00-UM 1025, DCET 07 02 01-UM 1125, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 02-AL H10, DCGX 07 02 04-AL H10, DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 02-PF 4225, DCMT 07 02 04-MF 2015.	
28.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCGX 12 04 04-AL H10	390241	Форма: пластина ромбической формы, угол 80°, задний угол 7° для обработки алюминия. Радиус при вершине 0,4 мм. Длина режущей кромки 12,7 мм, толщина пластины 4,76 мм. Для обработки сплавов на основе алюминия. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR 2020K 12.	10
29.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCGX 12 04 08-AL H10	390241	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина режущей кромки 12,7±0,025мм. Толщина пластины 4,76±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обработки сплавов на основе алюминия. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L.2525M12	30
30.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCMT 06 02 02-PF 4325	390241	Форма: пластина ромбической формы, угол 80°, задний угол 7° для чистовой обработки сталей. Радиус при вершине 0,2 мм. Длина режущей кромки 6,35 мм, толщина пластины 2,38 мм. Для обработки сталей. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCL(R) 1616K 06-S.	10
31.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCMT 12 04 08-MM 2025	390241	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для черновой обработки нержавеющей сталей. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны	100

				соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	
32.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCMT 12 04 08-MR 2025	390241	Форма: пластина ромбической формы, угол 80°, задний угол 7° для черновой обработки нержавеющей сталей. Радиус при вершине 0,8 мм. Длина режущей кромки 12,7 мм, толщина пластины 4,76 мм. Для обработки нержавеющей сталей. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCL(R) 2020K 12.	10
33.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCMT 12 04 08-PM 4325	390241	Форма: пластина ромбической формы, угол 80°, задний угол 7° для полустойковой обработки сталей. Радиус при вершине 0,8 мм. Длина режущей кромки 12,7 мм, толщина пластины 4,76 мм. Для обработки сталей. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCL(R) 2020K 12.	10
34.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CCMT 12 04 08-UM 4325	390241	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина режущей кромки 12,7±0,025мм. Толщина пластины 4,76±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L.2525M12.	20
35.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04G078-4215R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка правая для обработки внутренних канавок. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 4,2 мм. Максимальная глубина обработки канавки ar: 0,8мм. Ширина пластины: 0,78мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	10
36.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04R100-4215R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для профильной обработки правая. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 4,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал	5

	эквивалент			пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	
37.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04T098-05-1006R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 1 мм. Вылет: 6 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	20
38.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04T098-05-1706R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 1,7 мм. Вылет: 6 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	20
39.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04T098-05-2206R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,2 мм. Вылет: 6 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	10
40.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04T098-05-2710R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,7 мм. Вылет: 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и	20

				способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	
41.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04T098-10-2209R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,2 мм. Вылет: 9 мм.. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	10
42.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-04T098-15-4220R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Вылет: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5
43.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-05G100-5220R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка правая для обработки внутренних канавок. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Максимальная глубина обработки канавки ar:1мм. Ширина пластины: 1мм. Вылет: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	10
44.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-05GX100-5220R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки внутренних фасок и канавок. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Вылет: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа	5

				CXS-A10-05.	
45.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS- 05TH075MM- 5115R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы с шагом 0,75 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,1 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	10
46.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06F100- 6215AL 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок левая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	10
47.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06F100- 6215AR 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	30
48.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06F150- 6215AL 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок левая. Ширина вставки: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	10

49.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06F150- 6215AR 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	30
50.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06F200- 6215AL 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок левая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	10
51.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06F250- 6215AR 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 2,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	30
52.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06G150- 6235R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 35 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	5
53.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06G200- 6210R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 10 мм. Материал пластины:	5

				мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	
54.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06G200-6225R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	5
55.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06T098-20-6215R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	15
56.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06T098-20-6240R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 40 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	5
57.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06TH100MM-6215R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы с шагом 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны	10

				соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-06.	
58.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-06TH125MM-6215R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы с шагом 1,25 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Вылет: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-06.	5
59.	Вставка твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-07T098-20-7250R 1025	392197	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Вылет: 50 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-07.	5
60.	Расточная оправка, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-A10-04	392198	Диаметр хвостовика: 10мм. Посадочный диаметр: 04. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 65-0,1 мм. Внутренний подвод СОЖ. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок CXS-04...	2
61.	Расточная оправка, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-A16-04	392198	Диаметр хвостовика: 10мм. Посадочный диаметр: 04. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 65-0,1 мм. Внутренний подвод СОЖ. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок CXS-04...	1
62.	Расточная оправка, Sandvik Coromant или эквивалент	CXS-A16-07	392198	Диаметр хвостовика: 10мм. Посадочный диаметр: 07. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 65-0,1 мм. Внутренний подвод СОЖ. Для обеспечения взаимодействия с	2

				существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок CXS-07...	
63.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	DCBNR 3232P 12	390241	Державка токарная правосторонняя. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 170-0,1 мм. Главный угол в плане: 75°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ -6°. Сечение державки: не менее 32x32 мм. Для наружной обработки с прижимом повышенной жесткости для пластин без задних углов. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин без задних углов типа CNMG 12 04 08...	1
64.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DCGT 07 02 02-UM 1115	390241	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием для чистовой обработки нержавеющей сталей. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR 1616K 07-S	10
65.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DCGX 07 02 04-AL H10	390241	Форма: односторонний ромб с углом 55°. Длина режущей кромки 6,35±0,05мм. Толщина пластины 2,38±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	10
66.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	DCKNR 3225P 12	390241	Державка токарная правосторонняя для наружной обработки с прижимом повышенной жесткости для пластин без задних углов. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 170-0,1 мм. Главный угол в плане: 75°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ -6°. Сечение державки 32x25 мм. Для обеспечения взаимодействия с	1

				существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин без задних углов типа CNMG 12 04 08.	
67.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DCMT 07 02 02-MF 1125	390241	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для чистовой обработки жаропрочных сталей. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	30
68.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DCMT 07 02 04-MM 2025	390241	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для чистовой обработки нержавеющей сталей. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	40
69.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DCMT 07 02 04-UM 1515	390241	Форма: односторонний ромб с углом 55°. Длина режущей кромки 6,35±0,05мм. Толщина пластины 2,38±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	20
70.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DCMT 11 T3 04-PF 4315	390241	Форма: пластина ромбической формы, угол 55°, задний угол 7° для чистовой обработки сталей. Радиус при вершине 0,4 мм. Длина режущей кромки 9,525 мм, толщина пластины 3,97 мм. Для обработки сталей. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR 1616H 11.	20

71.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	DNMG 15 06 08- PR 4325	390241	Форма: односторонний ромб с углом 55° без задних углов. Длина режущей кромки 12,7±0,08мм. Толщина пластины 6.35±0,13 мм. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PDJNR/L 3225P.	20
72.	Метчик машинный M1,6, Sandvik Coromant или эквивалент	E404M1,6	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в нержавеющей стали в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, M1,6 шаг 0,35 мм. Длина режущей части: не менее 6 мм. Общая длина не более 40 мм. Покрытие с низким коэффициентом трения минимизирующим адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке.	20
73.	Метчик машинный M2, Sandvik Coromant или эквивалент	E404M2	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в нержавеющей стали в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, M2 шаг 0,4 мм. Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая длина не более 45 мм. Покрытие с низким коэффициентом трения минимизирующим адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке.	10
74.	Метчик машинный M2,5, Sandvik Coromant или эквивалент	E404M2,5	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в нержавеющей стали в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, M2,5 шаг 0,45 мм. Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая длина не более 50 мм. Покрытие с низким коэффициентом трения минимизирующим адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке.	10
75.	Метчик машинный M3, Sandvik Coromant или эквивалент	E404M3	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в нержавеющей стали в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, M3 шаг 0,5 мм. Длина режущей части: не менее 5,9 мм. Общая длина более 56 мм. Покрытие с низким коэффициентом трения	10

				минимизирующим адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке.	
76.	Метчик машинный М4, Sandvik Coromant или эквивалент	E404M4	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в нержавеющей стали в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М4 шаг 0,7 мм. Длина режущей части: не менее 6,7 мм. Общая длина не более 63 мм. Покрытие с низким коэффициентом трения минимизирующим адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке.	10
77.	Метчик машинный М5, Sandvik Coromant или эквивалент	E404M5	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в нержавеющей стали в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М5 шаг 0,8 мм. Длина режущей части: не менее 7,7 мм. Общая длина не более 70 мм. Покрытие с низким коэффициентом трения минимизирующим адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке.	10
78.	Метчик машинный UNC nr 4-40, Sandvik Coromant или эквивалент	E8864-40	391391	Метчик машинный для нарезания дюймовой резьбы с крупным шагом UNC в алюминиевых сплавах в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик для нарезания дюймовой резьбы с крупным шагом UNC nr 4-40. Материал: HSS-E-PM - порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом. Длина режущей части не менее 9,5 мм. Общая длина не более 56 мм. Покрытие: полирование.	5
79.	Метчик машинный М2, Sandvik Coromant или эквивалент	T300-XM100DA-M2 C150	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в алюминиевых и титановых сплавах в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М2 шаг 0,4 мм. Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая длина: не более 45 мм. Покрытие: полирование.	10
80.	Метчик машинный М2,5, Sandvik Coromant или эквивалент	T300-XM100DA-M2,5 C150	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в алюминиевых и титановых сплавах в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-E - кобальтовая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М2,5 шаг 0,45 мм. Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая	10

				длина: не более 50 мм. Покрытие: полирование.	
81.	Метчик машинный М3, Sandvik Coromant или эквивалент	T300-XM100DA-M3 C150	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в алюминиевых и титановых сплавах в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-PM - порошковая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М3 шаг 0,5 мм. Длина режущей части: не менее 5,9 мм. Общая длина: не более 56 мм. Покрытие: полирование.	10
82.	Метчик машинный М4, Sandvik Coromant или эквивалент	T300-XM100DA-M4 C150	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в алюминиевых и титановых сплавах в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-PM - порошковая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М4 шаг 0,7 мм. Длина режущей части: не менее 6,7 мм. Общая длина: не более 63 мм. Покрытие: полирование.	10
83.	Метчик машинный М5, Sandvik Coromant или эквивалент	T300-XM100DA-M5 C150	391391	Метчик машинный для нарезания метрической резьбы в алюминиевых и титановых сплавах в глухих отверстиях. Описание: машинный метчик. Материал: HSS-PM - порошковая быстрорежущая сталь. Тип резьбы: метрическая, М5 шаг 0,8 мм. Длина режущей части: не менее 7,7 мм. Общая длина: не более 70 мм. Покрытие: полирование.	10
84.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	L141.0-20-16	390241	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 128-0,1 мм. Главный угол в плане: 90°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. Сечение державки $\varnothing 20 - 0,1$ мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа TCMT 16 T3...	1
85.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	MACL 3 070-R 1025	390241	Пластина токарная отрезная с задним углом 50°. Левое исполнение. Посадочный размер 3. Ширина режущей пластины 0.70±0.02мм. Радиус скругления на режущей части 0,05 мм. Максимальный диаметр отрезки 8мм. Угол наклона режущей кромки 15° Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и	50

				способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SMALR ...К 3	
86.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	MACL 3 100-R 1025	390241	Пластина для отрезки. Задний угол = 50°. Левое исполнение. Посадочный размер 3. Толщина 1,0 ± 0,02 мм. Радиус скругления на режущей части = 0.05 мм. Исполнение державки - правое. Закрепление винтом. Исполнение пластины правое. Максимальный диаметр отрезки Ø max = 12 мм. Угол наклона режущей кромки 15° Материал: Мелкозернистый сплав карбида вольфрама с покрытием Ti(C,N)+TiN. Для обработки всех групп материалов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SMALR 1616К 3.	40
87.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	MB-07TH180NT-10R 1025	390241	Форма: твердосплавная пластина для нарезания внутренней резьбы NPT 60°. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 18 TPI. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	60
88.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	MB-07G200-00-11R 1025	390241	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 11 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	10
89.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	MB-09FB200-02-14R 1025	390241	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 2,0 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с	5

				покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	
90.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	MWLNЛ 2020K 08	390241	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ -6°. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа WNMM, WNMG, WNGA, WNMA 08 04...	1
91.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	N123E2-0200- 0002-CM 1125	390241	Форма: двухлезвийная. Длина рабочей части не менее 19 мм. Ширина пластины 2 мм. Радиус при вершине 0,2 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа N123E15-21A2.	20
92.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	N123H2-0400- 0001-CF 1125	390241	Форма: двухлезвийная. Длина рабочей части не менее 24,1 мм. Толщина пластины 4±0,013 мм. Радиус при вершине 0,1 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа LF123H25-2020BM.	20
93.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	N151.2-300-5E 1125	390241	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки нержавеющей сталей. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки	20

				типа LF151.23-2020-30M1.	
94.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	PCLNR 2020K 12	390241	Державка токарная правосторонняя для наружной обработки для пластин без задних углов. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ -6°. Сечение державки 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин без задних углов типа CNMG 12 04 08.	2
95.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	QD-NE-0200- 0002-CM1145	390241	Пластина для отрезки углеродистых, жаропрочных и нержавеющей сталей; ширина отрезки 2мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа QD-R/LFE20-1616S	20
96.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	QD-NG-0300- 0002-CM1145	390241	Пластина для отрезки углеродистых, жаропрочных и нержавеющей сталей; ширина отрезки 2мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа QD-R/LFG20-1616S.	20
97.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	QD-RFE20-1616S	390241	Державка для закрепления отрезных пластин. Державка сечение 16x16мм, длина 125мм; Материал сталь от 42 до 46 HRC. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин QD-NE-0200-0002-CM (и др.)	4
98.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	QD-RFG20-1616S	390241	Державка для закрепления отрезных пластин. Державка сечение 16x16мм, длина 125мм; Материал сталь от 42 до 46 HRC. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин	3

				QD-NG-0300-0002-СМ (и др.).	
99.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	R123E2-0200-0502-СМ 2135	390241	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Главный угол в плане 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	60
100.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	R123G2-0300-0502-СМ 2135	390241	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Главный угол в плане 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G20-2020B.	40
101.	Сверло Ø 0,5мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0050-70-A0B H10F	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,50 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 2,7 мм. Общая длина не более 25 мм. Угол при вершине 118 град. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	10
102.	Сверло Ø 0,8мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0080-70-A0B H10F	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,80 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 4,2 мм. Общая длина не более 25 мм. Угол при вершине 118 град. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	10
103.	Сверло Ø 0,9мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0090-70-A0B H10F	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,90 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 4,8 мм. Общая длина не более 25 мм. Угол при вершине 118 град. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для	10

				сверления всех групп материалов.	
104.	Сверло Ø3мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0300-50- A0A 1220	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,0 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 20 мм. Общая длина не более 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
105.	Сверло Ø4,6мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0460-50- A0A 1220	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 4,6 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: 27 мм. Общая длина: 74 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
106.	Сверло Ø5мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0500-50- A0A 1220	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 5,0 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 35 мм. Общая длина не более 82 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
107.	Сверло Ø7,8мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-0780-50- A0A 1220	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 7,8 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 40 мм. Общая длина не более 91 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
108.	Сверло Ø11мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-1100-30- A0A 1220	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 11 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 12 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 35 мм. Общая длина не более 102 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
109.	Сверло Ø12,5мм, Sandvik Coromant или эквивалент	R840-1250-30- A0A 1220	391272	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 12,5 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 14 мм (допуск по h6). Глубина сверления не менее 38 мм. Общая длина не более 102 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для	5

				сверления всех групп материалов.	
110.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	RF123D15-2020B	390241	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом. Длина: 125 мм Сечение державки 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 15 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин R123D2-0150-1001-CS	1
111.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	RF123E08-2020B	390241	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом. Длина: 125 мм Сечение державки 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 8 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных пластин N123E2-0200-0002-GF 1125	2
112.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	RF151.23-2020-20 M1	390241	Отрезная оправка правая с закрепление пластин прижимом. Сечение державки 20x20 -0,1 мм, общая длина не менее 125 мм. Материал: Сталь HRC 42...46. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления отрезного лезвия должна обеспечивать совместимость с пластинами N151.2-200-5E...	1
113.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SDJCL 1616H 07	390241	Державка токарная левосторонняя для мелкогабаритной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. Сечение державки 16x16 -0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 04-MM 2025, DCMT 07 02 08-KR (H13A), DCMT 07 02 08-MM 2025, DCMT 07 02 08-MR 2025, DPMT 07 02 04-MM 2015, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 04-AL 1810.	1

114.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SDJCL 2020K 07	390241	Державка токарная левосторонняя для мелкоразмерной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. Сечение державки 20x20 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 04-MM 2025, DCMT 07 02 08-KR (H13A), DCMT 07 02 08-MM 2025, DCMT 07 02 08-MR 2025, DPMT 07 02 04-MM 2015, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 04-AL 1810.	2
115.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SDJCR 2020K 11	390241	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки для пластин с задними углами. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. Сечение державки 20x20 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCMT 11 T3 02-MF 1125, DCMT 11 T3 04-MM 2025, DCMT 11 T3 08-KR (H13A), DCMT 11 T3 08-MM 2025, DCMT 11 T3 08-MR 2025, DPMT 11 T3 04-MM 2015, DCGT 11 T3 02-UM 1125, DCGX 11T3 02-AL 1810, DCGX 11 T3 04-AL 1810.	2
116.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SMALL 1010K3	390241	Державка правосторонняя для мелкоразмерной наружной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки 10x10 - 0,1 мм. Левое исполнение. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа MA...L 3...	2
117.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SMALR 1010K3	390241	Державка левосторонняя для мелкоразмерной наружной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение	2

				державки 10x10 -0,1 мм. Правое исполнение. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа MA...L 3...	
118.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SMALR 1212 K3	390241	Державка с упором для работы вблизи контр. шпинделя. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки с пластиной: 125-0,1 мм. Минимальный вылет: 27мм. Сечение державки: 12x12 - 0,1 мм. Направление: правое. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием: установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления канавочных и отрезных пластин типа MAxL3.	2
119.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SVJBL 1616K 11-S-B1	390241	Державка токарная левосторонняя для мелкоразмерной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λs 0°. Сечение державки 16x16 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием: установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT 11 02 02-UF 1125, VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VBMT 11 03 02-MF 1125, VBMT 11 03 02-MF 1115, VBMT 11 03 04-MF 2015, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810, VCGX 11 03 02-AL H10, VCGX 11 03 04-AL H10.	2
120.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SVJBL 2020K 11-B1	390241	Державка токарная левосторонняя для мелкоразмерной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λs 0°. Сечение державки 20x20 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием: установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин	2

				с задними углами типа VBMT 11 02 02-UF 1125, VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VBMT 11 03 02-MF 1125, VBMT 11 03 02-MF 1115, VBMT 11 03 04-MF 2015, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810, VCGX 11 03 02-AL H10, VCGX 11 03 04-AL H10.	
121.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SVJBR 2020K 11	390241	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λs 0°. Сечение державки 20x20 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT 11 02 02-UF 1125, VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VBMT 11 03 02-MF 1125, VBMT 11 03 02-MF 1115, VBMT 11 03 04-MF 2015, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810, VCGX 11 03 02-AL H10, VCGX 11 03 04-AL H10.	1
122.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SVJBR 2020K 11- B1	390241	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки для пластин с задними углами. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λs 0°. Сечение державки 20x20 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT 11 02 02-UF 1125, VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VBMT 11 03 02-MF 1125, VBMT 11 03 02-MF 1115, VBMT 11 03 04-MF 2015, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810, VCGX 11 03 02-AL H10, VCGX 11 03 04-AL H10.	2
123.	Державка, Sandvik Coromant или эквивалент	SVVBN 2020K 16	390241	Державка токарная левосторонняя для мелкоразмерной обработки. Материал державки: сталь HRC 42...46. Нейтральное исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки 20x20 - 0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с	1

				существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCMW 16 04 ...	
124.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	TCMT 16 T3 08-UM 4325	390241	Форма односторонний треугольник с углом 60° Задний угол 7° Длина режущей части 9,525±0,05мм. Толщина пластины 3,97±0,13 мм. Радиус при вершине 0,8 мм Материал пластины твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STFCR/L ... 16A	10
125.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VBMT 11 02 02-UF 1125	390241	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для чистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L ... 11-S-B1.	30
126.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VBMT 11 02 08-UF H13A	390241	Пластина для чистовой и получистовой обработки жаропрочных сплавов металлов; форма ромб с углом 35°; задний угол 5°, крепление винтом; длина режущей кромки 11мм; толщина пластины 2,38мм, радиус при вершине 0.4 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR ... 11-S.	20
127.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VBMT 11 03 02-MF 1125	390241	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием для чистовой обработки нержавеющей сталей. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и	50

				способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	
128.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VBMТ 16 04 08-UM 4325	390241	Форма: односторонний ромб с углом 35°. Длина режущей кромки 9,525±0,05мм. Толщина пластины 4,76±0,13 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/ L ... 16	10
129.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VCGX 11 02 02-AL H10	390241	Форма: пластина ромбической формы, угол 35°, задний угол 7° для обработки алюминия. Радиус при вершине 0,2 мм. Длина режущей кромки 6,35 мм, толщина пластины 2,38 мм. Непокрытый твердый сплав для обработки сплавов на основе алюминия. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR ... 11.	10
130.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VCGX 11 03 02-AL H10	390241	Форма: пластина ромбической формы; угол 35°, задний угол 7° для обработки алюминия. Радиус при вершине 0,2 мм. Длина режущей кромки 6,35 мм, толщина пластины 3,18 мм. Непокрытый твердый сплав для обработки сплавов на основе алюминия. Посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR ... 11.	10
131.	Пластина твердосплавная, Sandvik Coromant или эквивалент	VCGX 16 04 08-AL H10	390241	Форма: односторонний ромб с углом 35°. Длина режущей кромки 9,525±0,05мм. Толщина пластины 4,76±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав для обработки сплавов на основе алюминия. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L... 16	20

### Подраздел 3.2 Требования к упаковке и маркировке

3.2.1. Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Поставщик должен обеспечить упаковку Товара, способную предотвратить его повреждение или порчу во время перевозки к конечному пункту назначения, с учетом перегрузок и его длительного хранения. Упаковка Товара должна полностью обеспечивать условия транспортировки, предъявляемые к данному виду Товара.

3.2.2. Вся упаковка и маркировка на ней должны соответствовать требованиям нормативных актов Российской Федерации.

3.2.3. Упаковка и маркировка ящиков/контейнеров, а также документация внутри и вне их должны строго соответствовать специальным требованиям, если таковые установлены в Технических требованиях.

3.2.4. Поставщик несет ответственность за ненадлежащую упаковку, не обеспечивающую сохранность Товара при его хранении и транспортировании до Покупателя.

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

4.1.1. Приемка поставленного Товара осуществляется Покупателем с учетом количества, комплектности и качества поставляемого Товара после передачи Товара Покупателю.

4.1.2. По факту отгрузки Товара Покупателю, Покупатель делает отметку о приеме Товара на ответственное хранение в товарно-транспортной накладной.

4.1.3. Товар, переданный Покупателю, не находится в залоге у Поставщика для обеспечения исполнения Покупателем его обязанности по оплате товара.

4.1.4. В случае обнаружения повреждения целостности упаковки Товара (механическое повреждение или попадание влаги на упаковку) при приемке Товара от перевозчика Поставщика Покупатель составляет акт о повреждении целостности упаковки при транспортировке с визированием акта представителем перевозчика. Составленный акт отправляется Поставщику.

4.1.5. По факту приема Товара по количеству и комплектности, в упаковке согласно условиям Договора, Покупатель подписывает товарную накладную. По предварительному письменному требованию Поставщика Покупатель извещает его о времени и месте приема Товара по количеству и комплектности не позднее 24 часов до начала приема Товара. В случае неявки уполномоченного представителя Поставщика в указанное время Покупатель производит прием Товара по количеству и комплектности самостоятельно.

4.1.6. В случае поставки Товара, несоответствующего по качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям и условиям Договора, Покупатель в письменной форме предъявляет Поставщику претензию, составленную по результатам приемки. Поставщик в течение 10 (десяти) рабочих дней с даты получения претензии от Покупателя обязан за свой счет заменить Товар ненадлежащего качества качественным, а также доукомплектовать некомплектный Товар, либо заменить его комплектным. Расходы, связанные с принятием некачественного, либо некомплектного Товара на ответственное хранение, его реализацией или возвратом Поставщику, заменой его на Товар надлежащего качества и комплектный, несет Поставщик.

4.1.7. После проведения приемки Товара по качеству, по факту поставки Товара соответствующего по качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям и условиям Договора, а также предоставления всех документов, предусмотренных пунктом 5.5. Договора, Покупатель подписывает Акт приема-передачи Товара.

4.1.8. Право собственности на Товар и риски его случайной гибели или повреждения

переходят к Покупателю после приема Товара по количеству и комплектности, с даты подписания Покупателем товарной накладной.

4.1.9. В остальном, приемка Товара осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации и с Инструкциями № п-6 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 15 июня 1965 г.) и № п-7 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г.).

#### Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

4.2.1. При поставке Товара Поставщик передает Покупателю следующую товарно-сопроводительную документацию:

а) товарную накладную по форме ТОРГ 12 в 2-х экз. (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика);

б) товарно-транспортную накладную по форме 1-Т;

в) счет, счет-фактуру выставленные Покупателю;

г) акт приема-передачи Товара в 2-х экз. (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика), подписанный со стороны Поставщика;

д) в случае, если Товар произведен не на территории РФ:

- копию декларации на Товар (ГТД) с отметкой таможенного органа о выпуске в свободное обращение на территории ТС, если товар ввозился через территорию РФ.

- копию декларации на Товар (ГТД) с отметкой таможенного органа о выпуске в свободное обращение на территории ТС и копию заявления о ввозе товаров на территорию РФ и уплате косвенных налогов с отметкой ИФНС, подтверждающей оплату НДС, если товар ввезен на территорию ТС через иные страны ТС

- копию заявления о ввозе товаров на территорию РФ и уплате косвенных налогов с отметкой ИФНС, подтверждающего уплату НДС для Товара, произведенного на территории ТС;

е) документы о сертификации Товара;

ж) полный комплект технической и эксплуатационной документации на Товар;

з) технический паспорт на Товар на русском языке и/или инструкцию пользователя;

и) оформленные гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских (серийных) номеров Товара и гарантийного периода;

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

5.1. Поставка всего Товара осуществляется Поставщиком Покупателю по адресу, г. Москва, ул. Луганская, д. 9, в сроки, указанные в Спецификации к Договору поставки.

Проход (проезд) на территорию сотрудникам сторонних организаций, по предварительной заявке, осуществляется гражданами РФ.

Допускается досрочная поставка Товара, при условии письменного согласия Покупателя.

5.2. Отгрузка Товара производится в соответствии с установленными нормами отгрузки, силами и за счет Поставщика.

5.3. За 5 календарных дней до поставки Поставщик направляет Покупателю извещение о дате готовности Товара к отгрузке. Не позднее, чем за 24 часа до отгрузки Товара Покупателю, Поставщик сообщает Покупателю данные, определенные Договором: номер и дату Договора, наименование Товара, дату отгрузки, вид транспорта и его номер, номер накладной, количество мест (если требуется, с указанием веса, кубатуры груза, а также с выделением тяжеловесов (свыше десяти тонн) и негабаритов).

5.4. Фактической датой поставки считается дата подписания товарной накладной Покупателем.

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*До поставки Товара Заказчику, его следует хранить, соблюдая рекомендации завода-изготовителя.*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

*7.1. Гарантия на поставленный Товар составляет не менее 6 (шести) месяцев с момента подписания акта приема-передачи Товара Покупателем.*

*7.2. Поставщик гарантирует:*

*- надлежащее качество материалов, используемых для изготовления Товара, безупречное качество изготовления Товара и его сборки;*

*- полное соответствие поставляемого Товара условиям настоящего Договора.*

*7.3. В случае замены или исправления дефектного Товара гарантийный срок на данный Товар соответственно продлевается.*

*7.4. Поставщик не несет гарантийной ответственности за неполадки и неисправности Товара, если они произошли:*

*- в результате внесения Покупателем или третьей стороной модификаций или изменений Товара без письменного согласования Поставщика;*

*- в результате нарушения правил эксплуатации и обслуживания.*

*7.5. В период действия гарантии все затраты по вывозу Товара для ремонта/замены и доставке отремонтированного Товара несет Поставщик.*

## РАЗДЕЛ 8. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Воздействие на окружающую среду поставляемого Товара не должно превышать значений, установленных экологическими стандартами РФ.*

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*Товар должен быть поставлен комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость. Товар, подлежащий обязательной сертификации, должен иметь сертификат соответствия. Поставщик должен обеспечить бесплатные консультации по эксплуатации поставленного товара.*

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

*Не позднее 6 (шести) недель с момента подписания Договора. Допускается частичная досрочная поставка.*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*Вся документация на поставку режущего инструмента и оснастки для станков с ЧПУ предоставляется на бумажном носителе, на русском языке.*