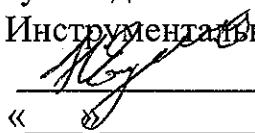


УТВЕРЖДАЮ:  
Руководитель направления  
Инструментального производства  
  
Ерёмин Н.В.  
« \_\_\_\_\_ » 2014 г.

Техническое задание  
на поставку фрез твердосплавных сборных с механическим креплением пластин.

## 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	Технические характеристики		НТД	Кол-во (шт.)
		Конструкция и размеры (обозначение по ГОСТ и/или ISO)	Характеристика		
1	2	3	4	5	6
1	Фреза для обработки уступов	Корпус фрезы F4041.B.080.Z07.13 (по каталогу WALTER) или эквивалент	С углом в плане $\kappa=90^\circ$ . Dc=80мм; d1=27мм; l4=50мм; Lc=13мм; Z7. Фреза должна быть совместима с пластиной LNGX130712R-L55 WKP35S.	НТД изготовителя.	1
1.1.	Винт пластины		Запчасть к фрезе п.1	НТД изготовителя.	7
1.2.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.1	НТД изготовителя.	1
2.	Фреза для обработки уступов	Корпус фрезы F4041.B.100.Z07.13 (по каталогу WALTER) или эквивалент	С углом в плане $\kappa=90^\circ$ . Dc=100мм; d1=32мм; l4=50мм; Lc=13мм; Z8. Фреза должна быть совместима с пластиной LNGX130712R-L55 WKP35S.	НТД изготовителя.	1
2.1.	Винт пластины		Запчасть к фрезе п.2	НТД изготовителя.	8
2.2.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.2	НТД изготовителя.	1
3.	Фреза торцовая насадная	Корпус фрезы R390-125Q40-17M (по каталогу SANDVIK) или эквивалент.	Для обработки прямоугольных уступов с углом $90^\circ$ и $\Phi 125$ мм под пластины с положительным передним углом с нормальным шагом Z=8, d1=40мм; l1=63. Фреза должна быть совместима с пластиной R390-170408 M-PM GC4230.	НТД изготовителя.	2
3.1.	Винт крепления пластины		Запчасть к фрезе п.3.	НТД изготовителя.	16
4.	Сверло со сменными пластинами	TDR 2567-73-50T2-11CA-T-d72 (по каталогу TaeguTec) или эквивалент.	Глубина сверления 2,5 диаметра. D=72мм; d=50мм; d1=75мм; L1=183мм; L2=240мм; Ls=80мм; L=320мм	НТД изготовителя.	2
4.1.	Винт		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	10
4.2.	Кассета		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	2
4.3.	Кассета		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	2
4.5.	Прижимной винт кассеты		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	10
4.6.	Шайба		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	10
4.7.	Винт установочной плитки		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	10

4.8.	Установочная плитка		Запчасть к сверлу п.4	НТД изготовителя.	5
4.9.	Пластина сменная твердосплавная	SPMG 110408 DG TT9030 (по каталогу TaeguTec) или эквивалент	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Область применения по ИСО (при осверлении) - P15-P35; M10-M30; S15-S25.	НТД изготовителя.	40
5.	Фреза твердосплавная	HYP-HI-CR-HD-WEMS 4833020010 (по каталогу OSG) или эквивалент	D=20мм; R=0,25мм; L=104мм; l=38мм; l1=60мм; d1=19,8мм; d=20мм.	НТД изготовителя.	10
6.	Фреза для обработки фасок	Корпус F2232.Z.025.Z03.05 (по каталогу WALTER) или эквивалент	С углом в плане $\kappa=45^\circ$ . Dc=25мм; Da=37.2мм; d1=25мм; l4=40мм; Lc=5мм; l1=200мм; Z=3.	НТД изготовителя.	2
6.1.	Винт пластины		Запчасть к фрезе п.6	НТД изготовителя.	9
6.2.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.6	НТД изготовителя.	2
6.3.	Пластина сменная твердосплавная	SPMT09T308-D51 WKP35S (по каталогу WALTER) или эквивалент	Твёрдый сплав с износостойким покрытием. Область применения по ИСО (при фрезеровании) - P15-P35; K25-K45.	НТД изготовителя.	40
7.	Фреза длиннокрючковая	Корпус фрезы F2238CK.S5.080.Z03.07 3 (по каталогу WALTER) или эквивалент	С углом в плане $\kappa=90^\circ$ . Dc=80мм; d1=SK 50мм; l4=126мм; L16=105мм; Lc=73.4мм; Z=3.	НТД изготовителя.	2
7.1.	Пластина сменная твердосплавная	SPMT120408-F55 WSP45 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Область применения по ИСО (при фрезеровании) - P35-P45; M35-M45; S35-S45.	НТД изготовителя.	75
7.2.	Винт пластины	FS1030 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Запчасть к фрезе п.7.	НТД изготовителя.	20
7.3.	Отвёртка	FS228 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Запчасть к фрезе п.7.	НТД изготовителя.	2
8.	Фреза для профильной чистовой обработки	Корпус фрезы F2139.5.32.175.32 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Dc=32мм; R=16мм; d1=32мм; l4=56мм; l1=175мм; Z=2.	НТД изготовителя.	2
8.1.	Пластина сменная твердосплавная	P3204-D32 WSP46 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Область применения по ИСО (при фрезеровании) - P35-P45; M35-M45; S35-S45.	НТД изготовителя.	20
8.2.	Винт пластины		Запчасть к фрезе п.8	НТД изготовителя.	10
8.3.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.8	НТД изготовителя.	2
9.	Дисковая трёхсторонняя фреза	Корпус фрезы F2252.B.125.Z04.19.S7 25 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Ф125,0 с цилиндрическим отверстием с продольной шпонкой по DIN138, Z6x2, с шириной фрезерования 19-22.	НТД изготовителя.	2

10.	Дисковая трёхсторонняя фреза	Корпус фрезы F2252.B.200.Z06.19.S7 25(по каталогу WALTER) или эквивалент	Ф200,0 с цилиндрическим отверстием с продольной шпонкой по DIN138, Z6x2, с шириной фрезерования 19-22.	НТД изготовителя.	2
11.	Пластина сменная твердосплавная правая	ADKT1204PEK-F56 WKP35S(по каталогу WALTER) или эквивалент	Твёрдый сплав с износостойким покрытием. Область применения по ИСО (при фрезеровании) - P15-P35; K25-K45. Пластины должны быть совместимы с фрезами п.9,10.	НТД изготовителя.	100
12.	Пластина сменная твердосплавная левая	ADKT1204PER-F56 WKP35S(по каталогу WALTER) или эквивалент	Твёрдый сплав с износостойким покрытием. Область применения по ИСО (при фрезеровании) - P15-P35; K25-K45. Пластины должны быть совместимы с фрезами п.9,10.	НТД изготовителя.	100
13.	Отвёртка		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	2
14.	Эксцентрикковый винт		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	6
15.	Пружинная шайба		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	12
16.	Кассета		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	8
17.	Кассета		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	8
18.	Втулка		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	4
19.	Клин		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	8
20.	Винт для клина		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	20
21.	Винт пластины		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	20
22.	Ключ для клина		Запчасть к фрезам п.9,10.	НТД изготовителя.	2
23.	Фреза дисковая	Корпус фрезы R331.32-202Q40KMQ(по каталогу SANDVIK) или эквивалент.	Со шпонкой Ф200мм, под круглые пластины Ф15-17мм, Z10-14. Фреза должна быть совместима с пластинами RCKT 16 06 MO-PM (GC4030) и RCKT 16 06 MO- PH (GC4030)	НТД изготовителя.	1
23.1.	Винт пластины		Запчасть к фрезе п.23.	НТД изготовителя.	12
23.2.	Ключ		Запчасть к фрезе п.23.	НТД изготовителя.	1
23.3.	Винт кассеты		Запчасть к фрезе п.23.	НТД изготовителя.	12
23.4.	Кассета		Запчасть к фрезе п.23.	НТД изготовителя.	12

23.5.	Прижим		Запчасть к фрезе п.23.	НТД изготовителя.	12
23.6.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.23.	НТД изготовителя.	1
24.	Фреза	Корпус фрезы R216-25B25-080 (по каталогу SANDVIK) или эквивалент.	Со сферическим концом Ф25 мм, с ц/х Weldon D25 мм удлинённая Z2. Фреза должна быть совместима с пластинами R216-25 04 M-M GC-4040 и R216-25 04 E-M GC-2040.	НТД изготовителя.	3
24.1.	Винт пластины		Запчасть к фрезе п.24	НТД изготовителя.	5
24.2.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.24	НТД изготовителя.	3
25.	Фреза ввинчивающаяся	TE90AP 440-M16-17(по каталогу TaeguTec) или эквивалент.	С углом $\kappa = 90^\circ$ . D=40мм; D1=28мм; L=43мм; M16мм. Фреза должна быть совместима с пластинами R390-11t310PH.	НТД изготовителя.	2
26.	Фреза	Корпус фрезы TES-D80-56-32-AN16 (по каталогу TaeguTec) или эквивалент.	С углом $\kappa = 90^\circ$ . D=80мм; d=32мм; L=80мм. Фреза должна быть совместима с пластинами APKT1705PER-EM.	НТД изготовителя.	2
26.1.	Винт		Запчасть к фрезе п.26	НТД изготовителя.	20
26.2.	Отвёртка		Запчасть к фрезе п.26	НТД изготовителя.	5
26.3.	Ключ		Запчасть к фрезе п.26	НТД изготовителя.	2
26.4.	Винт		Запчасть к фрезе п.26	НТД изготовителя.	10
27.	Резьбофреза	H5045016-M16 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Угол подъёма винтовой канавки $27^\circ$ . P=2мм; Dc=12мм; Lc=34мм; l1=92мм; l4=47мм; Z=4.	НТД изготовителя.	5
28.	Фреза для черновой обработки твердосплавная	H3182378-12 (по каталогу WALTER) или эквивалент	Dc=12мм; Lc=26мм; l1=83мм; l4=38мм. Твёрдый сплав, Z=4; угол наклона винтовых канавок $40^\circ$ . С возможностью засверливания.	НТД изготовителя.	24
29.	Фреза твердосплавная для чистовой обработки	FX-MG-EML 8523110 (по каталогу OSG) или эквивалент	D=11,0мм; L=90мм; l=34мм; d=12мм.	НТД изготовителя.	10
					760

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Поставляемый инструмент (фрезы твердосплавные сборные с механическим креплением пластин) 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 (фрезы твердосплавные сборные с механическим креплением пластин) 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.