

### ЧАСТЬ 3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. **Наименование лота:** Комплект металлорежущего инструмента.

2. **Технические характеристики:**

| №№ п/п   | Наименование                                 | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во, шт. |
|--|--|-------------|---|-------------|
| Комплект металлорежущего инструмента – 1 комплект, должен включать в себя: |  |             |   |             |
| 1.   | Метчик М4,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 48059144    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Износостойкое покрытие хром нитрид. Усиленный хвостовик, заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М4, Шаг резьбы 0,7мм. Общая длина не более 63мм, длина рабочей части не менее 21мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, количество рабочих кромок z=3. | 15          |
| 2.   | Метчик М5,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 48059149    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Износостойкое покрытие хром нитрид. Усиленный хвостовик, заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М5, Шаг резьбы 0,8мм. Общая длина не более 70мм, длина рабочей части не менее 25мм, диаметр хвостовика d=6мм, количество рабочих кромок z=3.   | 15          |
| 3.   | Метчик М6,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 48059155    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Износостойкое покрытие хром нитрид. Усиленный хвостовик, заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М6, Шаг резьбы 1мм. Общая длина не более 80мм, длина рабочей части не менее 30мм, диаметр хвостовика d=6мм, количество рабочих кромок z=3.     | 15          |
| 4.   | Метчик М8,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 48059161    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Износостойкое покрытие хром нитрид. Усиленный хвостовик, заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М8, Шаг резьбы 1,25мм. Общая длина не более 90мм, длина рабочей части не менее 35мм, диаметр хвостовика d=8мм, количество рабочих кромок z=3.  | 15          |
| 5.   | Метчик М24,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 48060247    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Износостойкое покрытие хром нитрид. Усиленный хвостовик, заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М24, Шаг резьбы 3мм. Общая длина не более 160мм, длина рабочей части не менее 38мм, диаметр хвостовика d=18мм, количество рабочих кромок z=3.  | 5           |
| 6.   | Метчик М20,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 60623060    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3, с мелким шагом для сквозных отверстий. Заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М20, Шаг резьбы 1,5мм. Общая длина не более 125мм, длина рабочей части не менее 25мм, диаметр хвостовика d=16мм, количество рабочих кромок z=3.                  | 5           |
| 7.   | Метчик М20,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 60623260    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Для сквозных отверстий. Заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М20, Шаг резьбы 1мм. Общая длина не более 125мм, длина рабочей части не менее 20мм, диаметр хвостовика d=16мм, количество рабочих кромок z=3.                                   | 5           |
| 8.   | Метчик М24,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 60624960    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Для сквозных отверстий. Заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М24, Шаг резьбы 2мм. Общая длина не более 140мм, длина рабочей части не менее 27мм, диаметр хвостовика d=18мм, количество рабочих кромок z=3.                                   | 5           |
| 9.   | Метчик М24,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 60625060    | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Для сквозных отверстий. Заходная фаска 4 витка. Размер резьбы М24, Шаг резьбы 1,5мм. Общая длина не более 140мм, длина рабочей части не менее 28мм, диаметр хвостовика d=18мм, количество рабочих кромок z=3.                                 | 5           |

| №№<br>п/п | Наименование   | Обозначение              | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во,<br>шт. |
|-----------|--|--------------------------|---|----------------|
| 10.       | Метчик M30,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент                                 | 60627360                 | Метчик из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% HSS-EV3. Для сквозных отверстий. Заходная фаска 4 витка. Размер резьбы M30, Шаг резьбы 2мм. Общая длина не более 150мм, длина рабочей части не менее 30мм, диаметр хвостовика d=22мм, количество рабочих кромок z=4. | 5              |
| 11.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 1,9мм, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент  | 3300190                  | Цельное твердосплавное сверло для точного сверления с многослойным покрытием TiAlN. Прямой хвостовик. Диаметр сверления D=1,9мм, Общая длина не более 42мм, длина рабочей части не менее 11мм, диаметр хвостовика d=3мм. Угол наклона спирали 26-32°. Угол заточки 140°.    | 10             |
| 12.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 2,0мм, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент  | 3300200                  | Цельное твердосплавное сверло для точного сверления с многослойным покрытием TiAlN. Прямой хвостовик. Диаметр сверления D=2мм, Общая длина не более 50мм, длина рабочей части не менее 12мм, диаметр хвостовика d=3мм. Угол наклона спирали 26-32°. Угол заточки 140°.      | 10             |
| 13.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,4мм, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент  | WX-MS-GDS<br>EDP3300040  | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,4 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 2,5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: карбид с многослойным TiAlN покрытием.        | 50             |
| 14.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,42мм,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | WX-MS-GDS<br>EDP3300042  | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,42 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 2,5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: карбид с многослойным TiAlN покрытием.       | 10             |
| 15.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,45мм,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | WX-MS-GDS<br>EDP3300045  | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,45 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 2,5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: карбид с многослойным TiAlN покрытием.       | 30             |
| 16.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,5мм, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент  | EX-SUS-GDS<br>EDP61505   | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,5 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 3мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.             | 20             |
| 17.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,51мм,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | EX-SUS-GDS<br>EDP8595051 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,51 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 3 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.           | 30             |
| 18.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,52мм,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | EX-SUS-GDS<br>EDP8595052 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,52 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 3 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.           | 20             |
| 19.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,6мм, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент  | EX-SUS-GDS<br>EDP61506   | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,6 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 3,5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.          | 40             |
| 20.       | Сверло целое<br>твердосплавное<br>Ø 0,61мм,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | EX-SUS-GDS<br>EDP8595061 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,61 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 4 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.           | 20             |

| №№<br>п/п | Наименование   | Обозначение           | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во,<br>шт. |
|-----------|--|-----------------------|---|----------------|
| 21.       | Сверло целое твердосплавное Ø 0,62мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595062 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,62 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 4 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.   | 20             |
| 22.       | Сверло целое твердосплавное Ø 0,8мм, OSG, Япония или эквивалент  | EX-SUS-GDS EDP61508   | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,8 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.  | 20             |
| 23.       | Сверло целое твердосплавное Ø 0,81мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595081 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,81 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.   | 20             |
| 24.       | Сверло целое твердосплавное Ø 0,82мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595082 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 0,82 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 5 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.   | 20             |
| 25.       | Сверло целое твердосплавное Ø 1,01мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595101 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 1,01 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 6 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.   | 40             |
| 26.       | Сверло целое твердосплавное Ø 1,02мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595102 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 1,02 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 6 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 38 мм. Число зубьев z=2.Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.  | 40             |
| 27.       | Сверло целое твердосплавное Ø 1,2мм, OSG, Япония или эквивалент  | EX-SUS-GDS EDP61512   | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 1,2 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 8 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 40 мм. Число зубьев z=2. Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.  | 20             |
| 28.       | Сверло целое твердосплавное Ø 1,21мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595121 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 1,21 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 8 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 40мм. Число зубьев z=2.Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.   | 20             |
| 29.       | Сверло целое твердосплавное Ø 1,49мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595149 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 1,49 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 9 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 41мм. Число зубьев z=2.Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.   | 25             |
| 30.       | Сверло целое твердосплавное Ø 1,51мм, OSG, Япония или эквивалент | EX-SUS-GDS EDP8595151 | Монолитное твердосплавное сверло. Наружный диаметр D: 1,51 мм. Диаметр хвостовика d=3 мм. Глубина сверления не менее 10 мм. Угол между режущими кромками сверла 140°. Общая длина не более 42мм. Число зубьев z=2.Материал: быстрорежущая сталь с покрытием TiN.  | 25             |
| 31.       | Фреза концевая Ø2 мм, OSG, Япония или эквивалент                 | 3181820               | Фреза концевая Ø2 мм. Материал фрезы - карбид с покрытием WXL с высокой твердостью и низким коэффициентом трения, углом наклона спирали 30°, точностью 0 ÷ -0,02 мм и острой кромкой. Фрезерование меди и сталей до 50 HRC. Количество режущих кромок (z) – 2 Длина рабочей части не менее 3 мм, Общая длина не более 45 мм, хвостовик Ø 4,0 мм | 10             |

| №№ п/п | Наименование   | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во, шт. |
|--------|--|-------------|---|-------------|
| 32.    | Метчик машинный M2,5x0,45 6H, OSG, Япония или эквивалент | 22101334    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2,5x0,45 класса точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (HSSE) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3 и покрытием паровой оксид, прямой стружечной канавкой, заходной фаской 4 витка для обработки сквозных отверстий. Длина рабочей части не менее 9,5 мм, Общая длина не более 44,5 мм, Ø хв. - 2,8 мм, кв. - 2,24 мм  | 10          |
| 33.    | Метчик машинный M3x0,5 6H, OSG, Япония или эквивалент    | 22101384    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M3x0,5 класса точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (HSSE) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3 и покрытием паровой оксид, прямой стружечной канавкой, заходной фаской 4 витка для обработки сквозных отверстий. Длина рабочей части не менее 18 мм, Общая длина не более 48 мм, Ø хв. - 3,15 мм, кв. - 2,5 мм  | 10          |
| 34.    | Метчик машинный M4x0,7 6H, OSG, Япония или эквивалент    | 22101444    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M4x0,7 класса точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (HSSE) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3 и покрытием паровой оксид, прямой стружечной канавкой, заходной фаской 4 витка для обработки сквозных отверстий. Длина рабочей части не менее 13 мм, Общая длина не более 53 мм, Ø хв. - 4,0 мм, кв. - 3,15 мм  | 5           |
| 35.    | Метчик машинный M2x0,4 6H, OSG, Япония или эквивалент    | 22201254    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2x0,4 классом точности 6H по ISO 2 и ISO 529 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 8 мм, Общая длина не более 41 мм, Ø хв. - 2,5 мм, кв. - 2,0 мм, количество стружечных канавок -2         | 10          |
| 36.    | Метчик машинный M2,5x0,45 6H, OSG, Япония или эквивалент | 22201334    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2,5x0,45 классом точности 6H по ISO 2 и ISO 529 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 9,5 мм, Общая длина не более 44,5 мм, Ø хв. - 2,8 мм, кв. - 2,24 мм, количество стружечных канавок -2 | 10          |
| 37.    | Метчик машинный M1,6x0,35 6H, OSG, Япония или эквивалент | 48011118    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M1,6x0,35 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 8 мм, Общая длина не более 40 мм, Ø хв. - 2,5 мм, кв. - 2,1 мм, количество стружечных канавок -2                      | 20          |
| 38.    | Метчик машинный M2,5x0,45 6H, OSG, Япония или эквивалент | 48011133    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2,5x0,45 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 9 мм, Общая длина не более 50 мм, Ø хв. - 2,8 мм, кв. - 2,1 мм, количество стружечных канавок -2                      | 5           |
| 39.    | Метчик машинный M3x0,5 6H, OSG, Япония или эквивалент    | 48011138    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M3x0,5 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным  | 5           |

| №№<br>п/п | Наименование  | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки  | Кол-во,<br>шт. |
|-----------|---|-------------|--|----------------|
|           |   |             | хвостовиком. Длина рабочей части не менее 11 мм, Общая длина не более 56 мм, Ø хв. - 3,5 мм, кв. - 2,7 мм, количество стружечных канавок -3  |                |
| 40.       | Метчик машинный M4x0,7 6Н, OSG, Япония или эквивалент   | 48011144    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M4x0,70 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6Н по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 14 мм, Общая длина не более 63 мм, Ø хв. - 4,5 мм, кв. - 3,4 мм, количество стружечных канавок -3    | 5              |
| 41.       | Метчик машинный M5x0,8 6Н, OSG, Япония или эквивалент   | 48011149    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M5x0,80 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6Н по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 17 мм, Общая длина не более 70 мм, Ø хв. - 6,0 мм, кв. - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3    | 5              |
| 42.       | Метчик машинный M6x1 6Н, OSG, Япония или эквивалент     | 48011155    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M6x1,0 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6Н по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 21 мм, Общая длина не более 80 мм, Ø хв. - 6,0 мм, кв. - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3     | 5              |
| 43.       | Метчик машинный M8x1,25 6Н, OSG, Япония или эквивалент  | 48011161    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M8x1,25 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6Н по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 28 мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 8,0 мм, кв. - 6,2 мм, количество стружечных канавок -3    | 2              |
| 44.       | Метчик машинный M10x1,5 6Н, OSG, Япония или эквивалент  | 48011169    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M10x1,5 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6Н по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 35 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 10,0 мм, кв. - 8,0 мм, количество стружечных канавок -3  | 2              |
| 45.       | Метчик машинный M12x1,75 6Н, OSG, Япония или эквивалент | 48011179    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M12x1,75 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6Н по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 18 мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 10,0 мм, кв. - 8,0 мм, количество стружечных канавок -3 | 2              |
| 46.       | Метчик машинный M2x0,4 6НХ, OSG, Япония или эквивалент  | 48025125    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2x0,4 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 8 мм, Общая длина не более 45 мм, Ø хв. - 2,8 мм, кв. - 2,1 мм,                               | 10             |

| №№<br>п/п | Наименование   | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки  | Кол<br>-во,<br>шт. |
|-----------|--|-------------|--|--------------------|
|           |  |             | количество стружечных канавок -2   |                    |
| 47.       | Метчик<br>машинный<br>M2,5x0,45<br>6HX, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент | 48025133    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2,5x0,45 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 9 мм, Общая длина не более 50 мм, Ø хв. - 2,8 мм, кв. - 2,1 мм, количество стружечных канавок -2             | 10                 |
| 48.       | Метчик<br>машинный<br>M3x0,5 6 HX,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент      | 48025138    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M3x0,5 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком и занижением. Длина рабочей части не менее 18 мм, Общая длина не более 56 мм, Ø хв. - 3,5 мм, кв. - 2,7 мм, количество стружечных канавок -3  | 10                 |
| 49.       | Метчик<br>машинный<br>M4x0,7, OSG<br>6HX, Япония<br>или эквивалент       | 48025144    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M4x0,7 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком и занижением. Длина рабочей части не менее 21 мм, Общая длина не более 63 мм, Ø хв. - 4,5 мм, кв. - 3,4 мм, количество стружечных канавок -3  | 10                 |
| 50.       | Метчик<br>машинный<br>M5x0,8 6HX,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент       | 48025149    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M5x0,8 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком и занижением. Длина рабочей части не менее 25 мм, Общая длина не более 70 мм, Ø хв. - 6,0 мм, кв. - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3  | 5                  |
| 51.       | Метчик<br>машинный<br>M6x0,1 6HX<br>OSG, Япония<br>или эквивалент        | 48025155    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M6x1 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком и занижением. Длина рабочей части не менее 30 мм, Общая длина не более 80 мм, Ø хв. - 6,0 мм, кв. - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3    | 5                  |
| 52.       | Метчик<br>машинный<br>M8x1,5 6HX,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент       | 48025161    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M8x1,25 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком и занижением. Длина рабочей части не менее 35 мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 8,0 мм, кв. - 6,2 мм, количество стружечных канавок -3 | 5                  |
| 53.       | Метчик<br>машинный<br>M10x1,5 6HX,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент      | 48025169    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M10x1,5 классом точности 6HX по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком и занижением. Длина рабочей части  | 5                  |

| №№<br>п/п | Наименование   | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во,<br>шт. |
|-----------|--|-------------|---|----------------|
|           |  |             | не менее 39 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 10,0 мм, кв. - 8,0 мм, количество стружечных канавок -3  |                |
| 54.       | Метчик машинный M12x1,75 6НХ, OSG, Япония или эквивалент | 48026179    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M12x1,75 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 18 мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 9,0 мм, кв. - 7,0 мм, количество стружечных канавок -3 | 5              |
| 55.       | Метчик машинный M14x2,0 6НХ, OSG, Япония или эквивалент  | 48026191    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M14x2,0 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 20 мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 11,0 мм, кв. - 9,0 мм, количество стружечных канавок -3 | 2              |
| 56.       | Метчик машинный M8x1 6НХ, OSG, Япония или эквивалент     | 48027162    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M8x1,0 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 10 мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 6,0 мм, кв. - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3    | 2              |
| 57.       | Метчик машинный M8x0,75 6НХ, OSG, Япония или эквивалент  | 48027163    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M8x0,75 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 10 мм, Общая длина не более 80 мм, Ø хв. - 6,0 мм, кв. - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3   | 2              |
| 58.       | Метчик машинный M10x1,25 6НХ, OSG, Япония или эквивалент | 48027170    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M10x1,25 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 12 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 7,0 мм, кв. - 5,5 мм, количество стружечных канавок -3 | 2              |
| 59.       | Метчик машинный M10x1 6НХ, OSG, Япония или эквивалент    | 48027171    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M10x1,0 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 12 мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 7,0 мм, кв. - 5,5 мм, количество стружечных канавок -3   | 5              |
| 60.       | Метчик машинный M12x1,25 6НХ, OSG, Япония                | 48027181    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M12x1,25 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и   | 2              |

| №№<br>п/п | Наименование  | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки  | Кол<br>-во,<br>шт. |
|-----------|---|-------------|--|--------------------|
|           | или эквивалент  |             | покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 14 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 9,0 мм, кв. - 7,0 мм, количество стружечных канавок -3  |                    |
| 61.       | Метчик<br>машинный<br>M12x1 6НХ,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 48027182    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M12x1,0 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 9 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 9,0 мм, кв. - 7,0 мм, количество стружечных канавок -3    | 2                  |
| 62.       | Метчик<br>машинный<br>M14x1,5 6НХ,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 48027192    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M14x1,5 классом точности 6НХ по ISO 2 для обработки нержавеющей сталей. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 50°, заходной фаской 2,5 витка и цилиндрическим хвостовиком. Длина рабочей части не менее 16 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 11,0 мм, кв. - 9,0 мм, количество стружечных канавок -3  | 2                  |
| 63.       | Метчик<br>машинный<br>M3x0,5 6Н,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 48036138    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M3x0,5 классом точности 6Н по ISO 2 и DIN 371 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части с занижением - 18 мм, Общая длина не более 56 мм, Øхв. - 3,5мм, кв. - 2,7мм, количество стружечных канавок-3 | 10                 |
| 64.       | Метчик<br>машинный<br>M4x0,7 6Н,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 48036144    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M4x0,7 классом точности 6Н по ISO 2 и DIN 371 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части с занижением - 21 мм, Общая длина не более 63 мм, Øхв. - 4,5мм, кв. - 3,4мм, количество стружечных канавок-3 | 5                  |
| 65.       | Метчик<br>машинный<br>M5x0,8 6Н,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 48036149    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M5x0,8 классом точности 6Н по ISO 2 и DIN 371 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части с занижением - 25 мм, Общая длина не более 70 мм, Øхв. - 6,0мм, кв. - 4,9мм, количество стружечных канавок-3 | 5                  |
| 66.       | Метчик<br>машинный<br>M6x1 6Н, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент     | 48036155    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M6x1,0 классом точности 6Н по ISO 2 и DIN 371 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части с занижением - 30 мм, Общая длина не более 80 мм, Øхв. - 6,0мм, кв. - 4,9мм, количество стружечных канавок-3 | 5                  |
| 67.       | Метчик<br>машинный<br>M8x1,25 6Н,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 48036161    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M8x1,25 классом точности 6Н по ISO 2 и DIN 371 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°,   | 2                  |

| №№<br>п/п | Наименование  | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол<br>-во,<br>шт. |
|-----------|---|-------------|---|--------------------|
|           |   |             | заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части с занижением - 35мм, Общая длина не более 90 мм, Øхв. - 8,0мм, кв. - 6,2мм, количество стружечных канавок-3   |                    |
| 68.       | Метчик<br>машинный<br>M10x1,5 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 48036169    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M10x1,5 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 371 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части с занижением - 39 мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 10,0 мм, кв. - 8,0 мм, количество стружечных канавок -3 | 2                  |
| 69.       | Метчик<br>машинный<br>M12x1,75 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 48036179    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M12x1,75 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 18 мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 9,0 мм, кв. - 7,0 мм, количество стружечных канавок -3       | 2                  |
| 70.       | Метчик<br>машинный<br>M14x2 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент    | 48036191    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M14x2 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 20 мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 11,0 мм, кв. - 9,0 мм, количество стружечных канавок -3         | 2                  |
| 71.       | Метчик<br>машинный<br>M16x2 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент    | 48036202    | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M16x2 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 для обработки нержавеющей стали. Материал метчика - (HSS-E V3) быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия и покрытием паровой оксид, углом наклона спирали 40°, заходной фаской 1,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 20 мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 12,0 мм, кв. - 9,0 мм, количество стружечных канавок -3         | 2                  |
| 72.       | Метчик<br>машинный<br>M8x1 6H, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент     | 60616260    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M8x1 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 22мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 6 мм, квадрат - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3   | 2                  |
| 73.       | Метчик<br>машинный<br>M8x0,75 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 60616360    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M8x0,75 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 19мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 6 мм, квадрат - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3  | 2                  |
| 74.       | Метчик<br>машинный<br>M10x1 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент    | 60617160    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M10x1 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 20мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 7 мм, квадрат - 5,5 мм, количество стружечных канавок -3  | 2                  |

| №№<br>п/п | Наименование   | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во,<br>шт. |
|-----------|--|-------------|---|----------------|
| 75.       | Метчик<br>машинный<br>M12x1,25 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 60618160    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M12x1,25 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374. Длина рабочей части не менее 22мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 9 мм, квадрат - 7 мм, количество стружечных канавок -3       | 2              |
| 76.       | Метчик<br>машинный<br>M12x1 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент     | 60618260    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M12x1 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 22мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 7 мм, квадрат - 5,5 мм, количество стружечных канавок -3         | 2              |
| 77.       | Метчик<br>машинный<br>M14x1 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент     | 60619460    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M14x1 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 18мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 11 мм, квадрат - 9 мм, количество стружечных канавок -3          | 2              |
| 78.       | Метчик<br>машинный<br>M16x1 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент     | 60620460    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M16x1 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 18мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 12 мм, квадрат - 9 мм, количество стружечных канавок -3          | 2              |
| 79.       | Метчик<br>машинный<br>M20x1,5 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 60623060    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M20x1,5 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374 Длина рабочей части не менее 25мм, Общая длина не более 125 мм, Ø хв. - 16 мм, квадрат - 12 мм, количество стружечных канавок -3       | 2              |
| 80.       | Метчик<br>машинный<br>M2x0,4 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент    | 60712560    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M2x0,4 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 371 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой с усилением без занижения. Длина рабочей части не менее 8, Общая длина не более 45 мм, Ø хв. - 2,8 мм, квадрат - 2,1 мм, количество стружечных канавок -2       | 5              |
| 81.       | Метчик<br>машинный<br>M2,5x0,45 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 60713360    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M2,5x0,45 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 371 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой с усилением без занижения. Длина рабочей части не менее 9, Общая длина не более 50 мм, Ø хв. - 2,8 мм, квадрат - 2,1 мм, количество стружечных канавок -2    | 5              |
| 82.       | Метчик<br>машинный<br>M3x0,5 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент    | 60713860    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M3x0,5 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 371 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой с усилением и занижением. Длина рабочей части с занижением - 18, Общая длина не более 56 мм, Ø хв. - 3,5 мм, квадрат - 2,7 мм, количество стружечных канавок -3 | 5              |

| №№<br>п/п | Наименование  | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки   | Кол-во,<br>шт. |
|-----------|---|-------------|---|----------------|
| 83.       | Метчик<br>машинный<br>M4x0,7 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 60814460    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M4x0,7 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 13мм, Общая длина не более 63 мм, Ø хв. - 2,8 мм, квадрат - 2,1 мм, количество стружечных канавок -3    | 5              |
| 84.       | Метчик<br>машинный<br>M5x0,8 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 60814960    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M5x0,8 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 16мм, Общая длина не более 70 мм, Ø хв. - 3,5 мм, квадрат - 2,7 мм, количество стружечных канавок -3    | 5              |
| 85.       | Метчик<br>машинный<br>M6x1 6H, OSG,<br>Япония или<br>эквивалент     | 60815560    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M6x1,0 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 19мм, Общая длина не более 80 мм, Ø хв. - 4,5 мм, квадрат - 3,4 мм, количество стружечных канавок -3    | 5              |
| 86.       | Метчик<br>машинный<br>M8x1,5 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент   | 60816160    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M8x1,25 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 22мм, Общая длина не более 90 мм, Ø хв. - 6,0 мм, квадрат - 4,9 мм, количество стружечных канавок -3   | 5              |
| 87.       | Метчик<br>машинный<br>M10x1,5 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 60816960    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M10x1,5 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 24мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 7,0 мм, квадрат - 5,5 мм, количество стружечных канавок -3  | 2              |
| 88.       | Метчик<br>машинный<br>M10x1,5 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент  | 60816960    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M10x1,5-6H Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 376 Длина рабочей части не менее 24мм, Общая длина не более 100 мм, Ø хв. - 7 мм, квадрат - 5,5 мм, количество стружечных канавок -3                                    | 2              |
| 89.       | Метчик<br>машинный<br>M12x1,75 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент | 60817960    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M12x1,75 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 29мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 9,0 мм, квадрат - 7,0 мм, количество стружечных канавок -3 | 2              |
| 90.       | Метчик<br>машинный<br>M14x2 6H,<br>OSG, Япония<br>или эквивалент    | 60819160    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M14x2,0 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 30мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 11,0 мм, квадрат - 9,0 мм, количество стружечных канавок -3 | 2              |

| №№ п/п | Наименование   | Обозначение | Технические характеристики комплекта поставки  | Кол-во, шт. |
|--------|--|-------------|--|-------------|
| 91.    | Метчик машинный M16x2 6H, OSG, Япония или эквивалент   | 60820260    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M16x2,0 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 32мм, Общая длина не более 110 мм, Ø хв. - 12,0 мм, квадрат - 9,0 мм, количество стружечных канавок -3  | 2           |
| 92.    | Метчик машинный M18x2,5 6H, OSG, Япония или эквивалент | 60821460    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M18x2,5 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 34мм, Общая длина не более 125 мм, Ø хв. - 14,0 мм, квадрат - 11,0 мм, количество стружечных канавок -3   | 2           |
| 93.    | Метчик машинный M20x2,5 6H, OSG, Япония или эквивалент | 60822860    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M20x2,5 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 376 общего назначения. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3. Заходная фаска - 4 витка. Хвостовик - прямой. Длина рабочей части не менее 34мм, Общая длина не более 140 мм, Ø хв. - 16,0 мм, квадрат - 12,0 мм, количество стружечных канавок -3   | 2           |
| 94.    | Метчик машинный M3x0,35 6H, OSG, Япония или эквивалент | 65513960    | Машинный метчик для нарезания метрической резьбы M3x0,35 классом точности 6H по ISO 2 и DIN 374 общего назначения для обработки нержавеющей стали в глухих отверстиях. Материал - быстрорежущая сталь с высоким содержанием ванадия HSS-E V3 и износостойким покрытием паровое оксидирование (OX), углом наклона спирали 40°. Заходная фаска - 2,5 витка. Хвостовик - прямой. Конструкция по DIN 374. Длина рабочей части не менее 4мм, Общая длина не более 56 мм, Ø хв. - 2,2 мм, количество стружечных канавок -3 | 5           |
| 95.    | Метчик машинный M2x0,4 6H, OSG, Япония или эквивалент  | 4801(1125)  | Метчик машинный для нарезания метрической резьбы M2x0,4 в титановых сплавах по DIN 371 классом точности 6H по ISO 2. Материал метчика - (PM) порошковая металлургия HSS (PM-T15) (Co5 + V5) с многослойным покрытием TiCN, углом наклона спирали 10°, заходной фаской 2,5 витка, усиленным хвостовиком. Длина рабочей части не менее 8 мм, Общая длина не более 45 мм, Ø хв. - 2,8 мм, кв. - 2,1 мм, количество стружечных канавок -2  | 10          |

### 3. Прочие условия

Поставляемый товар должен быть новым, (не допускается поставка выставочных образцов). 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.

### 4. Срок гарантии

Срок предоставлений гарантий качества на поставляемое оборудование должен составлять не менее 6 (шести) месяцев с даты подписания Заказчиком акта приема-передачи товара.