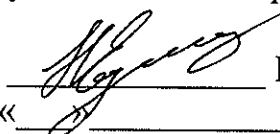


УТВЕРЖДАЮ:  
Руководитель направления ИП

  
Ерёмин Н.В..  
« \_\_\_\_\_ 2015 г.

Техническое задание  
на поставку инструмента металлообрабатывающего режущего.

## СОДЕРЖАНИЕ

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

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	№ позиции по ГОСТу	Материал	Нормативно-техническая документация	Кол-во в шт.
1	Сверло ц/х	2300-0138	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10902-77 Технические требования по ГОСТ 2034-80; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77.Маркировка свёрл по ГОСТ 2034-80.	200
2		2300-0145			200
3		2300-0146			200
4		2300-0148			200
5		2300-7523			300
6		2300-7531			200
7		2300-7533			200
8		2300-7543			200
9		2300-7545			300
10		2300-7547			200
11		2300-7561			300
12		2300-7563			200
13		2300-7565			200
14		2300-7571			200
15		2300-6173			300
16		2300-6195			200
17		2300-0181			200
18		2300-0183			200
19		2300-0185			200
20		2300-0308			200
21		2300-0187			200
22		2300-0189			100
23		2300-0194			100
24		2300-0195			200
25		2300-0197			100
26		2300-0200			200
27		2300-0201			100
28		2300-0205			100
29		2300-0208			200
30		2300-0212			100

31	Сверло центровочное тип А	2317-0001	<b>Р6М5 по ГОСТ 19265-73</b>	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по <b>ГОСТ 14952-75.</b>	300
32		2317-0003			300
33		2317-0004			200
34		2317-0005			200
35		2317-0007			200
36		2317-0008			200
37	Сверло к/х	6,7x69x150	<b>Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80</b>	Основные размеры по <b>ГОСТ 10903-77;</b> Технические требования по <b>ГОСТ 2034-80;</b> Размеры конусов Морзе по <b>ГОСТ 25557-82;</b> Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по <b>ГОСТ 4010-77.</b>	100
38		2301-0015			100
39		2301-0028			100
40		2301-0036			60
41		2301-0046			100
42		2301-0054			100
43		2301-0070			60
44		2301-3038			60
45		2301-0083			30
46		2301-0106			50
47		2301-0109			10
48		2301-0111			20
49		2301-0175			10
50		2301-0176			10
51		2301-0180			2
52		2301-0181			2
53		2301-3104			2
54		2301-0187			2
55	2301-0188	2			
56	Сверло ц/х	2309-0301	<b>ВК8 по ГОСТ 3882-74</b>	Конструкция и размеры по <b>ГОСТ 17275-71;</b> Геометрические параметры по <b>ГОСТ 17274-71;</b> Технические требования по <b>ГОСТ 17277-71;</b> Маркировка свёрл по <b>ГОСТ 17277- 71.</b>	100
57		2309-0325			100
58		2309-0347			100

59	Сверло ц/х	2300-8365	Пластина <b>ВК8</b> по <b>ГОСТ 3882-74</b> ; Технические требования на твёрдый сплав по <b>ГОСТ 4872</b> ; Корпус по <b>ГОСТ 19265-73</b> .	Основные размеры по <b>ГОСТ 22735-77</b> ; Технические требования по <b>ГОСТ 5756-81</b> ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по <b>ГОСТ 22735-77</b> . Маркировка свёрл по <b>ГОСТ 5756-81</b> .	100
60	Сверло к/х	8,0 x 87x168	<b>ВК8</b> по <b>ГОСТ 3882-74</b> ; Технические требования на твёрдый сплав по <b>ГОСТ 4872</b> ; Корпус по <b>ГОСТ 19265-73</b> .	Основные размеры по <b>ГОСТ 22736-77</b> ; Технические требования по <b>ГОСТ 5756-81</b> ; Размеры конусов Морзе по <b>ГОСТ 25557-77</b> ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по <b>ГОСТ 22735-77</b> . Маркировка свёрл по <b>ГОСТ 5756-81</b> . НД изготовителя.	50
61		2301-1380			30
62		2301-1382			100
63		2301-1384			60
64		2301-1389			60
65		2301-1392			40
66		2301-1467			100
67		14,4x114x212			50
68		2301-1398			50
69		2301-1426			50
70		36,0x150x234 КМ4			30
71	Фреза двухсторонняя	4x18x65 Z4	<b>Р6М5</b> по <b>ГОСТ 19265-73</b>	Конструкция и размеры по <b>ГОСТ 17025-71</b> . Технические требования по <b>ГОСТ 17024-82</b> . НД изготовителя	200
72		8x22x100 Z4			200
73		10x22x100 Z4			200
74		12x24x100 Z4			200
75	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-0001	<b>Р6М5</b> по <b>ГОСТ 19265-73</b>	Конструкция и размеры по <b>ГОСТ 17026-71</b> ; Технические требования по <b>ГОСТ 17024-82</b> ; Маркировка фрез по <b>ГОСТ 17024-82</b> . НД изготовителя.	100
76		2223-0007			80
77		2223-0009			60
78		30x53x178 Z5 КМ4			40
79		2223-0097			50
80		2223-0023			40
81		2223-0290			4

82	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-2651	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Конструкция и размеры по ГОСТ 23248-78; Технические требования по ГОСТ 23249-78; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74; Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82. Упаковывание и транспортирование по ГОСТ 18088-83.	50
83		2223-3881			30
84		2223-4081			70
85		2223-4481			40
86	Фреза	SDN D200-10-50-LN12	корпус	По каталогу "Iscaar" или эквивалент.	1
87	Пластина твердосплавная	LNET 126508-TN-MM	IC928		100
88	Винт	SR 14-500-L10.0	Зап. часть		20
89	Пластина твердосплавная	CCMT 09T308-SM	IC807	к имеющейся фрезе.	60
90	Сверло твердосплавное цельное с внутренним подводом СОЖ	Ф16,0 с длиной режущей части 5xD	Обрабатываемый материал P20-P25.	НД изготовителя	30
91	Фреза твердосплавная цельная для черновой обработки.	Ф12,0	Обрабатываемый материал P20-P25.	Dc=12мм; Lc=26мм; l1=83мм; l4=38мм. Z=4; угол наклона винтовых канавок 40°. С возможностью засверливания. НД изготовителя.	20
92	Фреза твердосплавная цельная для чистовой обработки	Ф10,0		D=10,0мм; L=90мм; l=34мм; d=12мм. НД изготовителя.	20
93	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1268	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия по ГОСТ 2679-93; Маркировка согласно ГОСТ 2679-93. ИСО 2296-72.	30
94		2254-1276			40
95		2254-1302			30
96		2254-1324			30
97		2254-1326			30
98		2254-1332			30
99		2254-1336			30
100		2254-1342			30

101	Фреза для обработки Т-образных пазов	2252-0159	<b>P6M5 по ГОСТ 19265-73</b>	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по <b>ГОСТ 7063-72</b> ; Центровые отверстия по <b>ГОСТ 14034-74</b> .	10
102		2252-0161			5
103	Плашка круглая для метрической резьбы 6g	2650-1701	<b>P6M5 по ГОСТ 19265-73;</b>	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по <b>ГОСТ 9740-71</b> ; допуски на резьбу по <b>ГОСТ 17587-85</b> ; Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка по <b>ГОСТ 18088-83</b> .	100
104		2650-1691			100
105		2650-1773			40
106		2650-1765			100
107	Плашка трубная	2654-0157			30
108	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0053	<b>P6M5 по ГОСТ 19265-73;</b>	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по <b>ГОСТ 9740-71</b> ; допуски на резьбу по <b>ГОСТ 17587-85</b> ; Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка по <b>ГОСТ 18088-83</b> .	150
109		2640-0081			150
110		2640-0097			40
111		2640-0145			50
112		2640-0193			50
113		2640-0269			20
114	Метчик машинно-ручной класс точности 6H	2620-1517	<b>P6M5 по ГОСТ 19265-73</b> ; Хвостовик по <b>ГОСТ 1050-74</b> .	Конструкция и размеры по <b>ГОСТ 3266-81</b> ; Допуски на резьбу по <b>ГОСТ 16925-71</b> ; Технические требования по <b>ГОСТ 3449-84</b> ; Маркировка согласно <b>ГОСТ 3449-84</b> .	100
115		2620-1519			100
116		2620-1613			70
117		2620-1615			70
118		2620-1671			40
119		2620-1669			40
120		2622-0067			8
121		2622-0069			8
122		2622-0071			8
123		2622-0103 L=200 мм			8
124		2622-0105 L=200 мм			8
125		2622-0107 L=200 мм			8

126	Метчик трапецеидальный левый 5Н комплектный	Tr28x5 №1	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Профили по ГОСТ 9484-81, допуски на резьбу по ГОСТ 19831-74.	2
127	Метчик трапецеидальный левый 5Н комплектный	Tr28x5 №2			2
128	Метчик трапецеидальный 6Н	Tr22x5			2
129	Зенкер цельный с полем допуска h8	2320-2561	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 12489-71; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74; Размеры шпоночных пазов по ГОСТ 9472-90; Технические требования по ГОСТ 1677-75; Маркировка согласно ГОСТ 1677-75.	30
130		2320-2565			30
131		2320-2618			4
132	Фреза торцовая с механическим креплением многогранных пластин.	2214-0391	Пластина 10153-110408 Т5К10 по ГОСТ 19064-80	Типы и основные размеры по ГОСТ 26595-85; технические требования по ГОСТ 1695-67.	2
133		2214-0273			3
134		2214-0275			3
<b>ИТОГО:</b>					<b>12296</b>

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Поставляемый инструмент (металлообрабатывающий режущий) 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 (металлообрабатывающий режущий) 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

*По п.86 инструмент должен поставляться с предусмотренным изготовителем штатными зап. частями.*

#### 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