

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование/характеристика	Конструкция и размеры (обозначение по ГОСТ и/или ISO)	НТД	Кол-во (шт)
1	Сверло со сменными пластинами D30,0 мм глубиной сверления 3xD, диаметр хвостовика Ф40.	TDR3300-40T2-09 (по каталогу "TAEGU TEC") или эквивалент	НТД изготовителя.	2
2	Сверло сборное с центральной твердосплавной пластиной D 16,26мм, длина рабочей части 3xD, цилиндрический хвостовик D 20мм, рабочая часть - износостойкое покрытие, с внутренним подводом СОЖ.	B4013.F20.16,0.Z02.48R (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	3
2.1.	Комплект запасных частей	P6003-D16,26R WMP35 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	50
2.2.		Отвёртка FS1483 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	2
2.3.		Винт FS1398 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	20
3	Клин к фрезе LM45SE 8160-50.8R-15	WPA8 к фрезе LM45SE 8160-50.8R-15	НТД изготовителя.	5
4	Винт клина к фрезе LM45SE 8160-50.8R-15	TS 80160W к фрезе LM45SE 8160-50.8R-15	НТД изготовителя.	5
5	Ключ к фрезе LM45SE 8160-50.8R-15	T-W4 к фрезе LM45SE 8160-50.8R-15	НТД изготовителя.	2
6	Сборная торцовая фреза, Z4, с главным углом в плане 45°, для квадратных пластин с задним углом шириной режущей кромки 13 мм, и максимальной толщиной срезаемого слоя 6 мм. Посадочное место диаметром 22 мм, с местом под гайку и торцевую шпонку. Предназначена для черновых и получистовых работ.	AFE45-4050R-4-UE (по каталогу Hitachi) или эквивалент	НТД изготовителя.	2
6.1.	Комплект запасных частей	Ключ ET062 (по каталогу Hitachi) или эквивалент	НТД изготовителя.	5
6.2.		Винт пластины ET061 (по каталогу Hitachi) или эквивалент	НТД изготовителя.	1
6.3.	Пластина фрезерная для обработки стали 38ХНЗМФА	SEET 13T3AGEN-SJS4045 (по каталогу Hitachi) или эквивалент	НТД изготовителя.	50
7	Торцовая фреза под позитивные пластины для обработки уступов $\kappa=90^\circ$ в <u>алюминиевом</u> каркасе диаметром: Ф80,0 мм.	F4042.B27.084.Z05.15 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	1

8	Торцовая фреза под позитивные пластины для обработки уступов $\kappa=90^\circ$ в <u>алюминиевом</u> каркасе диаметром: $\Phi 100,0$ мм.	F4042.B32.100.Z05.15 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	1
8.1.	Комплект запасных частей	Отвёртка FS1485 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	2
8.2.	Пластина на фрезы G88- стружколом для обработки алюминиевых и цветных сплавов.	ADHT 1606PER-G88 WXN15 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	180
8.3.	Комплект запасных частей	Винт для крепления пластин FS1453 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
8.4.	Пластина на фрезы для обработки стали группы P30	ADMT 1606OBR-F56 WKP35S (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	100
9	Твердосплавная резьбовая фреза для сквозных отверстий под резьбу M16x1.5-6H, с рабочей частью 20-25 мм.	TMTEC 0807C24 1.5 ISO (по каталогу "TAEGU TEC") или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10	Правая дисковая двухсторонняя фреза со СМП диаметром $\Phi 160$ под пластины с глубиной фрезерования a_{sp} не менее 10 мм.	F2252.B.160.Z10.15R726 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	1
10.1.	Комплект запасных частей	Эксцентриковый винт FS1171 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.2.		Пружинная шайба FS1221 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.3.		Кассета FR726 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.4.		Втулка FS1168 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.5.		Клин FK359 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.6.		Винт для клина FS1162 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.7.		Ключ для клина ISO2936-4 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	1
10.8.		Винт пластины FS1453 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10
10.9.		Отвёртка для пластины FS1485 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	1
11	Твердосплавная фреза для обработки алюминия, Z2, $\Phi 12$, режущий торец.	H602511-12 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	10

12	Трёхсторонняя дисковая фреза с отверстием со шпонкой и рабочим диаметром ф200 мм, шириной фрезерования 23-26мм.для обработки паза шириной ar=26H11 и глубиной ar= 64 мм	N331.32-200S50RM (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	1
12.1.	Пластина с острой режущей кромкой для обработки алюминиевого сплава АМг-6 с радиусом по углу r0.8 мм	N331.1A14 50 08H-WLH13A (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	100
12.2.	Комплект запасных частей	Кассета сменная левая 5321-240-09 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	6
12.3.		Кассета сменная правая 5321-240-10 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	6
12.4.		Винт клина 339-831 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	6
12.5.		Винт пластины 5513 020-29 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	6
12.6.		Отвёртка 5680 046-02 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	1
12.7.		Клин 5431 105-05 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	6
12.8.		Ключ 265.2-817 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	1
13		Трёхсторонняя грибковая фреза с цилиндрическим хвостовиком ф25/ф20, с фиксированным положением пластин и рабочим диаметром ф63 мм, шириной фрезерования 10 мм.	R331.35-063A25EM100 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.
13.1.	Пластины с острой режущей кромкой для обработки алюминиевого сплава АМг-6 с радиусом по углу r 0.8 мм	N331.1A-08 45 08H-WLH13A (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	210
13.2.	Комплект запасных частей	Винт пластины 5513 020-24 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	3
13.3.		Отвёртка 5680 046-04 (по каталогу "SANDVIK") или эквивалент	НТД изготовителя.	1
14	Монолитная твердосплавная фреза с отверстием для подвода СОЖ под метрическую резьбу М16х2 с рабочим диаметром 11,6-12 мм и длиной режущей части 27 мм, Z4. Обрабатываемый материал ШХ15.	H5045016-M16 (по каталогу WALTER) или эквивалент	НТД изготовителя.	20

15	Сверло одностороннего резания d9,7 длиной L1000, хвостовик d16,0, с цельной твердосплавной головкой для нержавеющей сталей.	428.9-09700-1000-002 (по каталогу "САНДВИК") или эквивалент.	НТД изготовителя.	5
			ИТОГО:	907

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент (свёрла специальные твердосплавные) должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент (свёрла специальные твердосплавные) должен поставляться в упаковке изготовителя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Согласно п.3 Договора поставки

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.п.1,2,6,7,8,10,12,13 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

Инженер по инструменту 1 категории



Демидова Т.В.