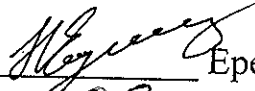


УТВЕРЖДАЮ:

Зам.руководителя направления  
по техническому сопровождению  
инструментального обеспечения

  
Еремин Н.В.  
«26» 08 2015 г.

Техническое задание  
на поставку многофункциональных расточных державок, пластин сменных,  
запчастей.

## 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				Срок поставки	Кол-во, шт.
		Конструкция и размеры (обозначение по ГОСТ и/или ISO)	Материал пластины или тип державки	НТД	НТД		
1	2	3	4	5	6	7	
1	Режущая пластина	TСMT 110204-SM	<p><u>Марка сплава – IC 9250</u> (по каталогу ISCAR) или эквивалент</p> <p><u>Характеристика сплава:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- твердый сплав с покрытием PVD;</li> <li>- область применения по ИСО (при растачивании) - P15-P35; M10-M30; S15-S25;</li> <li>- обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.</li> </ul>	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	60	
2	Ключ	TB Torx BIT T7 SET 5	Крепление режущей пластины	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	6	
3	Винт	SR 14-548		НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	20	
4	Режущая пластина	ССMT 060204-14	<p><u>Марка сплава – IC 807</u> (по каталогу ISCAR) или эквивалент</p> <p><u>Характеристика сплава:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- твердый сплав с покрытием PVD;</li> <li>- область применения по ИСО (при растачивании) - P15-P35; M10-M30; S15-S25;</li> <li>- обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.</li> </ul>	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	60	

5	Державка расточная	S25S SUXCR – 10 CM	Многофункциональный инструмент для крепления 4-х разных типов пластин применяется для внутренней обработки по всем основным операциям , правосторонняя	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации )	1
6	Державка расточная	S25S SUXCL – 10 CM	Многофункциональный инструмент для крепления 4-х разных типов пластин применяется для внутренней обработки по всем основным операциям , левосторонняя	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации )	1
7	Режущая пластина	QC95MT 100504-SM	<u>Марка сплава - IC 9025</u> (по каталогу Iscar) или эквивалент <u>Характеристика сплава:</u> - твердый сплав с покрытием PVD; - область применения по ИСО (внутренняя расточка) - P15-P35; M10-M30; S15-S25; - обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации )	20
8	Режущая пластина	CC95MT 100504-SM	<u>Марка сплава - IC 9025</u> (по каталогу Iscar) или эквивалент <u>Характеристика сплава:</u> - твердый сплав с покрытием PVD; - область применения по ИСО (внутренняя расточка) - P15-P35; M10-M30; S15-S25; - обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации )	20
9	Режущая пластина	SC45MT 100508-SM	<u>Марка сплава – IC8250</u> (по каталогу Iscar) или эквивалент <u>Характеристика сплава:</u> - твердый сплав с покрытием PVD; - область применения по ИСО (внутренняя расточка) - P15-P35; M10-M30; S15-S25; - обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации )	20

10	Режущая пластина	RC90MT 1205MO-SM	<p>Марка сплава – <b>IC8250</b> (по каталогу Iscar) или эквивалент</p> <p><u>Характеристика сплава:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- твердый сплав с покрытием PVD;</li> <li>- область применения по ИСО (внутренняя расточка) - P15-P35; M10-M30; S15-S25;</li> <li>- обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.</li> </ul>	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	20
11	Винт	SR 14-544/S	Крепление режущей пластины	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	20
12	Винт	SR 16-236	Крепление подкладной пластины	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	20
13	Пластина подкладная (подкладка)	AE 16	Тип – <b>HSK (стандартный)</b>	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	30
14	Пластина подкладная (подкладка)	AE 22	Тип – <b>HSK (стандартный)</b>	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	30
15	Державка расточная	S25S SCLCR - 09	Внутренняя обработка отверстий по всем основным операциям , правосторонняя	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	1

16	Державка расточная	S25S SCLCL - 09	Внутренняя обработка отверстий по всем основным операциям , левосторонняя.	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	1
17	Режущая пластина	ССМТ 09Т304-14	<p>Марка сплава – <b>IC8250</b> (по каталогу Iscar) или эквивалент</p> <p><u>Характеристика сплава:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- твердый сплав с покрытием PVD;</li> <li>- область применения по ИСО (внутренняя расточка) - P15-P35; M10-M30; S15-S25;</li> <li>- обрабатываемый материал и применение – внутренняя расточка в углеродистых, легированных и малоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталях.</li> </ul>	НТД изготовителя	в течение 20 дней после подписания договора (спецификации)	40

Итого: 370 шт.

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Поставляемый инструмент (державки, пластины, запчасти) 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 (державки, пластины, запчасти) 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 на 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

В случае предложения к поставке "эквивалента", Участник процедуры должен предоставить с заявкой полное техническое описание предлагаемой продукции, отражающее основные технические характеристики продукции. Предлагаемые эквиваленты должны соответствовать по своим техническим характеристикам требованиям запрашиваемой продукции или превосходить по качеству.

Допускается предложение к поставке «эквивалента» по следующим характеристикам продукции:

- марка сплава;
- обозначение стружколома, при этом режимы обработки (черновая, получистовая и т.п.) должны оставаться не изменными.

Предложение к поставке «эквивалента» по форме и размерам не допускается.

## 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