



ВНИИА

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

**ВСЕРОССИЙСКИЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АВТОМАТИКИ
ИМ. Н.Л. ДУХОВА**

**Документация к извещению № 11-3342/219 по запросу цен в электронной форме
на поставку товаров для нужд**

ФГУП «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова»

1. Форма закупки

1.1 Открытый запрос цен в электронной форме

2. Общие сведения по запросу цен

Запрос цен не является торгами по законодательству Российской Федерации, и заказчик имеет право, но не обязанность заключить договор с победителем.

2.1. Официальное название, вид и предмет запроса цен

2.1.1. Открытый запрос цен в электронной форме на поставку товаров для нужд ФГУП «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова».

2.1.2. Наименование, количество и характеристики товаров, указаны в Разделе 8 «Техническая часть» настоящей документации по запросу цен (далее по тексту ссылки на разделы, подразделы, пункты и подпункты относятся исключительно к настоящей документации, если рядом с такой ссылкой не указано иного).

2.2. Заказчик

2.2.1. Заказчиком, проводящим запрос цен, является Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА»), далее – Заказчик.

2.3. Извещение о проведении запроса цен

2.3.1. Извещение о проведении настоящего запроса цен в электронной форме размещено на официальном сайте Госкорпорации «Росатом» в сети Интернет (далее – Извещение о проведении запроса цен, Извещение) по адресу www.zakupki.rosatom.ru, на официальном сайте Российской Федерации для размещения информации о размещении заказов <http://zakupki.gov.ru> и на электронной торговой площадке (далее ЭТП) по адресу <http://www.a-k-d.ru/>.

2.4. Источники финансирования заказа

2.4.1. Оплата товаров по договору будет осуществляться за счет собственных средств Заказчика.

2.5. Начальная (максимальная) цена договора (цена лота)

2.5.1. Начальная (максимальная) цена договора указана в Извещении о проведении запроса цен.

3. Требования к участникам размещения заказа

3.1. Участник закупки должен обладать гражданской правоспособностью в полном объеме для заключения и исполнения договора по результатам процедуры закупки, в том числе:

3.1.1. Быть зарегистрированным в качестве юридического лица или индивидуального предпринимателя в установленном в Российской Федерации порядке (для российских участников).

3.1.2. Обладать необходимыми лицензиями или свидетельствами о допуске на поставку товаров, выполнение работ или оказание услуг в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и если такие товары, работы, услуги приобретаются в рамках заключаемого договора.

3.1.3. Не находиться в процессе ликвидации (для юридического лица) или быть признанным по решению арбитражного суда несостоятельным (банкротом).

3.1.4. Не являться организацией, на имущество которой в части, необходимой для выполнения договора, наложен арест по решению суда, административного органа и (или) экономическая деятельность которой приостановлена.

3.1.5. Соответствовать иным требованиям, установленным в документации о закупке на основании поручений Правительства Российской Федерации либо нормативных правовых актов федеральных органов исполнительной власти.

3.1.6. Не иметь задолженности по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов участника процедуры закупки, определяемой по данным бухгалтерской отчетности за последний заверченный отчетный период. Участник процедуры закупки считается соответствующим установленному требованию в случае, если он обжалует наличие указанной задолженности в соответствии с законодательством Российской Федерации и решение по такой жалобе на день рассмотрения заявки на участие в процедуре закупки не принято.

3.1.7. Обладать профессиональной компетентностью, оборудованием и другими материальными возможностями, также людскими ресурсами, финансовыми ресурсами, необходимыми для исполнения договора на поставку продукции, надежностью, опытом и репутацией:

3.1.7.1. Участник должен иметь опыт работы на рынке не менее 2-х лет.

3.1.7.2. Уставный вид деятельности участника должен соответствовать предмету закупки.

3.1.7.3. Участник не должен быть зарегистрирован по адресу массовой регистрации, жилой квартиры, общежития, войсковой части.

3.1.7.4. Участник не должен быть зарегистрирован на подставное лицо (утраченный паспорт) по данным Федеральной миграционной службы, размещаемым на официальном сайте Федеральной миграционной службы по адресу: <http://services.fms.gov.ru/info-service.htm?sid=2000>.

3.1.7.5. Руководитель участника не должен быть дисквалифицирован.

3.1.7.6. Участник не должен быть внесен в федеральный реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с Федеральным законом от 18.07.2011 № 223-ФЗ.

3.1.7.7. Участник не должен быть внесен в реестр недобросовестных поставщиков Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом».

3.1.7.8. Участник не должен быть внесен в реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с положениями законодательства Российской Федерации о размещении государственных и муниципальных заказов.

3.1.7.9. Участник не должен иметь просроченных обязательств по действующим договорам, заключенным с Заказчиком, если исполнение указанных обязательств не урегулировано дополнительным соглашением между Заказчиком и Участником на момент проведения процедуры закупки, либо не оспариваются участником в судебном порядке.

3.1.8. Участник должен предоставить Заказчику в составе заявки подробные сведения о цепочке собственников/руководителей участника (с приведением данных, позволяющих однозначно идентифицировать указанных лиц: ИНН/ОГРН и/или паспортных данных), включая собственников/руководителей организаций-учредителей, вплоть до конечных бенефициаров-физических лиц, с обязательным приложением подтверждающих документов (Уставов, учредительных договоров, выписки из ЕГРЮЛ, выписки из реестра акционеров и т.д. – официальных документов, позволяющих однозначно определить состав собственников/руководителей/бенефициаров).

3.2. Для подтверждения обязательных требований к Участникам запроса цен заявка на участие должна содержать следующие отсканированные оригиналы обязательных документов и справок:

3.2.1. Выписку из Единого государственного реестра юридических лиц (для юридического лица), выписки из Единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей (для индивидуальных предпринимателей), полученную не ранее чем за шесть месяцев до дня размещения извещения открытого запроса ценовых котировок.

3.2.2. Устав, учредительный договор (при его наличие).

3.2.3. Свидетельство о постановке на учет в налоговом органе.

3.2.4. Свидетельство о государственной регистрации.

3.2.5. Информационное письмо об учете в статрегистре Росстата.

3.2.6. Приказ о назначении руководителя организации.

3.2.7. Приказ о назначении главного бухгалтера организации.

3.2.8. Договор аренды или документ, подтверждающий право собственности на помещение по адресу регистрации организации.

3.2.9. Формы бухгалтерской отчетности (формы № 1,2) за 2011 г. (годовая отчетность) и за I полугодие 2012 г. с отметкой ИФНС.

3.2.10. Справку о состоянии расчетов по налогам, сборам взносам выданную ИФНС (ф.39-1), на дату не ранее, чем за 3 месяца до даты опубликования извещения о проведении процедуры закупки на официальном сайте, с подписью должностного лица ИФНС.

3.2.11. Форму (КНД 1110018) о среднесписочной численности работников за предшествующий календарный год с отметкой ИФНС.

3.2.12. В случае применения участником упрощенной системы налогообложения - документ, подтверждающий применение участником процедур закупки упрощенной системы налогообложения (письмо ИФНС).

3.2.13. Справку, заверенную подписью руководителя и печатью организации о том, что:

- участник не зарегистрирован по адресу «массовой регистрации», жилой квартиры, общежития, войсковой части;
- участник не зарегистрирован на подставное лицо (утерянный паспорт) по данным Федеральной миграционной службы;
- руководитель участника не дисквалифицирован;
- участник не внесен в реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с Федеральным законом от 18.07.2011 № 223-ФЗ;
- участник не внесен в реестр недобросовестных поставщиков Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом»;
- участник не внесен в федеральный реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с положениями законодательства Российской Федерации о размещении государственных и муниципальных заказов;
- участник не имеет просроченных обязательств по действующим договорам, заключенным с Заказчиком (либо указать реквизиты договора, исполнение обязательств по которому оспаривается Участников в судебном порядке, и номер дела в арбитражном суде).

3.2.14. Сведения о цепочке собственников/руководителей участника (с приведением данных, позволяющих однозначно идентифицировать указанных лиц: ИНН/ОГРН и/или паспортных данных), включая собственников/руководителей организаций-учредителей, вплоть до конечных бенефициаров-физических лиц, с обязательным приложением подтверждающих документов (Уставов, учредительных договоров, выписки из ЕГРЮЛ, выписки из реестра акционеров и т.д. – официальных документов, позволяющих однозначно определить состав собственников/руководителей/бенефициаров).

3.2.15. Другие документы, подтверждающие квалификацию участника процедуры закупок.

3.3. Для участия в запросе цен Участник процедуры закупки должен своевременно подготовить и подать через ЭТП заявку на участие в запросе цен в форме электронного документа.

4. Порядок проведения запроса цен и заключения договора

4.1. Получение документации по запросу цен

4.1.1. Любое заинтересованное лицо для получения документации может обратиться в адрес Заказчика письменно по реквизитам Заказчика (в том числе по электронной почте), указанным в извещении о проведении запроса цен. Заказчик в течение 2 (двух) рабочих дней со дня получения соответствующего запроса предоставит такому лицу документацию в порядке, указанном в извещении о проведении запроса цен.

4.1.2. Документация о проведении открытого запроса цен в электронной форме опубликована на официальном сайте о размещении заказов на закупки, работ и услуг для нужд Госкорпорации «Росатом» и атомной отрасли по адресу: zakupki.rosatom.ru, на официальном сайте Российской Федерации для размещения информации о размещении заказов <http://zakupki.gov.ru> и на ЭТП по адресу: <http://www.a-k-d.ru/> вместе с Извещением, доступна для ознакомления. Если заинтересованное лицо получило документацию и любую иную информацию о размещенном заказе не на официальном сайте или иным способом, чем это указано в пункте 4.1.1, организатор размещения заказа не несет ответственности за достоверность и актуальность полученной участником документации по запросу цен или любых иных касающихся заказа документов.

4.2. Разъяснение условий запроса цен

4.2.1. Любой участник запроса цен вправе направить Заказчику запрос о разъяснении условий документации по запросу цен в письменной форме (на бланке участника или с печатью участника) и за подписью его руководителя или уполномоченного лица. Если указанный запрос поступил к Заказчику не позже 3 (трех) дней до окончания срока подачи заявок. Ответ на запрос участника процедуры закупки размещается заказчиком на официальном сайте в течение 1 (одного) рабочего дня после получения указанного запроса. В ответе указывается предмет запроса без указания участника запроса цен, от которого поступил запрос. Разъяснение условий запроса цен не должно изменять ее суть.

4.2.2. Заказчик вправе не отвечать на запросы о разъяснении условий запроса цен, поступивших позднее срока, установленного в пункте 4.2.1.

4.2.3. Участник запроса цен не вправе ссылаться на устную информацию, полученную от Заказчика.

4.3. Внесение изменений в условия запроса цен

4.3.1. Заказчик вправе внести изменения в условия запроса цен. Решение о внесении изменений может быть принято за 2 рабочих дня до окончания срока подачи заявок, при этом срок подачи заявок должен быть продлен так, чтобы со дня размещения на официальном сайте внесенных изменений до окончания срока подачи заявок такой срок составлял не менее 2 рабочих дней, а в случае изменения предмета запроса цен – 5 дней.

4.3.2. Организатор запроса цен по согласованию только с председателем закупочной комиссии вправе в любой момент до окончания срока подачи заявок продлить сроки подачи заявок, при необходимости, сроки проведения последующих процедур запроса цен. Информация об этом размещается организатором не позднее 1 (одного) рабочего дня с момента принятия указанного решения.

4.4. Отказ от проведения запроса цен

4.4.1. Заказчик может отказаться от проведения запроса цен без возмещения участникам закупки каких-либо убытков, но не позднее чем за 1 (один) день до окончания срока подачи заявок. Решение об отказе от проведения запроса цен размещается на официальном сайте не позднее 2 (двух) дней со дня принятия решения об отказе.

4.5. Подача и прием заявок на участие в запросе цен

4.5.1. Участник запроса цен подает заявку в форме электронного документа.

4.5.2. Прием и открытие доступа к поданным заявкам (ознакомление с содержимым файлов) проводятся с использованием программных и технических средств ЭТП, а также определяется правилами и регламентом ЭТП.

4.5.3. Участник запроса цен вправе подать только одну заявку, при этом внесение изменений в поданную заявку не допускается.

4.5.4. Заявки принимаются до срока, указанного в извещении.

4.5.5. Если до окончания срока подачи заявок поступило менее 2 (двух) заявок, организатор запроса цен вправе продлить срок подачи заявок. Продолжительность нового срока подачи заявок должна быть не менее 4 (четыре) рабочих дней со дня, следующего за извещением о продлении срока.

4.6. Порядок проведения отборочной и оценочной стадии рассмотрения заявок на участие в запросе цен

4.6.1. Комиссия начинает отборочную и оценочную стадию рассмотрения заявок после истечения срока их подачи.

4.6.2. Организатор запроса цен по решению комиссии может привлечь экспертов к отборочной и оценочной стадии рассмотрения заявок. При этом комиссия рассматривает оценки и рекомендации экспертов (если они привлекались), однако может принимать любые самостоятельные решения.

4.6.3. В ходе отборочной и оценочной стадии рассмотрения заявок на участие в запросе цен организатор запроса цен по решению комиссии имеет право уточнять заявки на участие в запросе цен:

- затребовать у участника запроса цен отсутствующие, представленные не в полном объеме или в нечитаемом виде разрешающие документы, подтверждающие полномочия лица на подписание заявки от имени участника запроса цен документы, подтверждающие обладание участником запроса цен необходимыми для исполнения договора финансовыми ресурсами, документы от изготовителя товара, подтверждающие право участника запроса цен предлагать этот товар;
- исправлять выявленные в заявке арифметические и грамматические ошибки и запрашивать исправленные документы. При исправлении арифметических ошибок в заявках применяются следующие правила: при наличии разночтений между суммой, указанной словами, и суммой, указанной цифрами, преимущество имеет сумма, указанная словами; при наличии разночтений между ценой, указанной в заявке, и ценой, получаемой путем суммирования итоговых сумм по каждой строке, преимущество имеет итоговая цена, указанная в заявке; при несоответствии итогов умножения

единичной цены на количество исправление арифметической ошибки производится исходя из преимущества общей итоговой цены, указанной в заявке. Исправление иных ошибок не допускается;

- запрашивать о разъяснении положений заявок на участие в запросе цен. При этом не допускаются запросы, направленные на изменение существа заявки, включая изменение условий заявки (цены, валюты, сроков и условий поставки продукции, графика поставки продукции или платежа, иных условий). Кроме того, допускаются уточняющие запросы, в том числе по техническим условиям заявки (уточнение перечня предлагаемой продукции, ее технических характеристик, иных технических условий), при этом данные уточнения не должны изменять предмет проводимой процедуры закупки и объем, номенклатуру и цену предлагаемой участником запроса цен продукции.

4.6.4. При уточнении заявок на участие в запросе цен (п. 4.6.3.) организатором запроса цен не должны создаваться преимущественные условия участнику или нескольким участникам запроса цен.

4.6.5. Решение комиссии об уточнении заявок на участие в запросе цен отражается в протоколе заседания комиссии, который размещается на официальном сайте о закупках атомной отрасли в течение 1 (одного) дня после подписания указанного протокола.

4.6.6. Запросы об уточнении заявок на участие в запросе цен (п. 4.6.3.) направляются участникам запроса цен после размещения на официальном сайте протокола, указанного в п. 4.6.5. Все направленные участникам запроса цен запросы и полученные от них ответы регистрируются организатором запроса цен в журнале запросов-ответов.

4.6.7. Срок уточнения участниками своих заявок на участие в запросе цен (п. 4.6.3.) устанавливается одинаковый для всех участников и не может превышать 5 (пяти) рабочих дней со дня направления соответствующего запроса. Непредставление или представление не в полном объеме запрашиваемых документов и (или) разъяснений в рамках этапа рассмотрения заявок в установленный в запросе срок может служить основанием для отказа в допуске к участию в запросе цен по причине несоответствия заявки по своему составу и (или) оформлению требованиям документации о закупке по существу.

4.6.8. При отсутствии в составе заявки документа, подтверждающего перечисление денежных средств в качестве обеспечения заявки, организатор запроса цен проверяет поступление денежных средств на свой расчетный счет. В случае поступления денежных средств в соответствии с требованиями документации по запросу цен обеспечение заявки считается представленным надлежащим образом.

4.6.9. После принятия решения о допуске участников закупочной комиссия принимает решение о проведении или непроведении переторжки, о чем указывается в протоколе заседания закупочной комиссии по рассмотрению заявок на отборочной стадии. Если принято решение о непроведении переторжки, закупочная комиссия в том же протоколе определяет итоги запроса цен (п. 4.6.10).

4.6.10. Если принято решение о проведении переторжки, закупочная комиссия сообщает об этом участникам с указанием срока предоставления новых цен. После объявления переторжки участники запроса цен вправе выслать в адрес организатора до заранее установленного срока письмо, подписанное лицом, имеющим надлежащие полномочия, с указанием сниженной цены, но без изменения других условий заявки. В случае, если письмо подписано лицом, действующим по доверенности – к письму прикладывается доверенность на указанное лицо.

4.7. Проведение переторжки

4.7.1. При проведении переторжки допущенным участникам запроса цен предоставляется возможность добровольно повысить предпочтительность их заявок путем снижения первоначальной (указанной в заявке) цены при условии сохранения остальных положений заявки без изменений.

4.7.2. В переторжке имеют право участвовать все допущенные участники запроса цен. Участник вправе не участвовать в переторжке, тогда его заявка остается действующей с ценой, указанной в заявке. Предложения участника по ухудшению первоначальных условий не рассматриваются, такой участник считается не участвовавшим в переторжке; при этом его предложение остается действующим с ранее объявленными условиями.

4.7.3. Организатор запроса цен приглашает всех допущенных участников запроса цен путем одновременного направления им приглашений к переторжке с указанием в таком приглашении формы, порядка проведения переторжки, сроков и порядка подачи предложений с новыми условиями (по цене).

4.7.4. Переторжка проводится в заочной форме.

4.7.5. При проведении переторжки участники запроса цен к установленному организатором запроса цен сроку представляют лично или через своего уполномоченного представителя в письменной форме в порядке, установленном для подачи заявок на участие в запросе цен, документы, определяющие измененные условия заявки на участие в процедуре закупки. Участник вправе отозвать поданное предложение с новыми условиями в любое время до момента начала вскрытия конвертов с предложениями новых условий.

4.7.6. Заседание закупочной комиссии по вскрытию конвертов с измененными условиями заявки на участие в процедуре закупки проводится в порядке, предусмотренном для процедуры вскрытия конвертов, поступивших на процедуру закупки, с оформлением аналогичного протокола и его размещением на официальном сайте в такие же сроки. На этом заседании имеют право присутствовать представители каждого из участников, своевременно представивших такие конверты.

4.7.7. После проведения переторжки победитель определяется в порядке, установленном для данного запроса цен.

4.8. Выбор победителя запроса цен

4.8.1. Закупочная комиссия ранжирует заявки по цене (с учетом результатов переторжки, если проводилась) начиная с наименьшей. При равенстве цен заявок различных участников лучшее (более высокое) место в ранжировке получает участник, который раньше подал заявку на участие в запросе цен. Победителем запроса цен считается участник, предложивший минимальную цену и которому присвоено первое место.

4.8.2. В связи с тем, что Заказчик имеет право применить налоговый вычет НДС в отношении приобретаемых товаров/работ/услуг, при сравнении ценовых предложений участников в качестве единого базиса сравнения ценовых предложений, используются ценовые предложения участников без учета НДС.

4.9. Обеспечение исполнения обязательств по договору

4.9.1. Победитель запроса цен должен предоставить обеспечение исполнения договора и/или возврата аванса в порядке, предусмотренном п. 10 Извещения о проведении запроса цен.

4.9.2. Обеспечение исполнения договора и/или возврата аванса должно быть представлено в виде безотзывной банковской гарантии, либо путем перечисления денежных средств на расчетный счет Заказчика. Банковская гарантия должна соответствовать требованиям, установленным статьями 368 – 378 Гражданского кодекса Российской Федерации, а также иным законодательством Российской Федерации. Бенефициаром в банковской гарантии должен быть указан Заказчик, Принципалом – победитель запроса цен, Гарантом – банк, выдавший банковскую гарантию.

Банковская гарантия должна быть выдана банком-Гарантом, отвечающим следующим требованиям:

а) банк должен иметь лицензию Центрального банка Российской Федерации (в случае если банковскую гарантию предоставляет российский банк) или иного уполномоченного органа (в случае если банковскую гарантию предоставляет банк, созданный согласно праву иностранного государства), разрешающей выдачу банковских гарантий;

б) банк должен быть участником системы страхования вкладов (в случае если банковскую гарантию предоставляет российский банк).

в) величина собственного капитала банка на последнюю отчетную дату по публикуемой отчетности должна быть больше или равна 3 млрд. рублей или их эквиваленту в иностранной валюте.

Не принимаются банковские гарантии, выдаваемые некоммерческими кредитными организациями и страховыми организациями.

Резкие изменения численных параметров деятельности банка, информация о нарушениях банком обязательных нормативов Банка России (в случае если банковскую гарантию предоставляет российский банк) или иного уполномоченного органа (в случае если банковскую гарантию предоставляет банк, созданный согласно праву иностранного государства), а также отсутствие в открытом доступе отчетности банка может служить основанием для отказа в приеме гарантии данного банка.

В банковской гарантии в обязательном порядке должна быть указана сумма, в пределах которой банк гарантирует исполнение обязательств по договору, заключаемому по результатам запроса цен, которая должна быть не менее суммы, установленной в п.10. Извещения.

Банковская гарантия должна содержать указание на договор, исполнение которого она обеспечивает путем указания на стороны договора, название предмета договора и, по возможности, ссылку на протокол оценки и сопоставления заявок на участие в запросе цен как основание заключения договора.

В банковской гарантии прямо должно быть предусмотрено безусловное право Заказчика на истребование суммы банковской гарантии полностью или частично в случае неисполнения Поставщиком своих обязательств по договору в предусмотренные сроки или расторжения договора и отказа его вернуть полученную сумму аванса. При этом должно быть предусмотрено, что для истребования суммы обеспечения Заказчик направляет в банк только письменное требование и документы, подтверждающие полномочия лица, подписавшего указанные требования. В случае истребования обеспечения возврата аванса Заказчик также предоставляет Гаранту документы, подтверждающие выплату аванса Поставщику.

Банковская гарантия должна содержать указание на согласие банка с тем, что изменения и дополнения, внесенные в договор, не освобождают его от обязательств по соответствующей банковской гарантии.

Срок действия банковской гарантии должен составлять срок исполнения обязательств по договору Поставщиком с учетом установленного гарантийного срока на Товар, по соответствующему договору и оканчиваться не ранее его завершения плюс 60 календарных дней.

4.9.3. В случае, если по каким либо причинам обеспечение исполнения обязательств по договору перестало быть действительным, закончило свое действие или иным образом перестало обеспечивать исполнение Поставщиком, своих обязательств по договору, соответствующий Поставщик обязуется в течение 10 (Десяти) банковских дней предоставить заказчику иное (новое) надлежащее обеспечение исполнения обязательств по договору на тех же условиях и в том же размере, которые указаны в Извещении о проведении запроса цен.

4.9.4. Участник процедуры закупки имеет право отказаться от аванса – в таком случае предоставление обеспечения возврата аванса не требуется. Отказ от аванса не влияет на порядок предоставления обеспечения исполнения договора и исполнения гарантийных обязательств.

4.10. Заключение договора по результатам запроса цен

4.10.1. Заключение договора по итогам запроса цен осуществляется не ранее чем через 10 (десять) дней после размещения протокола подведения итогов или признания процедуры закупки несостоявшейся на официальном сайте и не более 20 (двадцати) дней. В случае, если Заказчику требуется согласие собственника ГК «Росатом» на совершение крупной сделки - не позднее 5 (пяти) дней с момента получения Заказчиком указанного согласия в соответствии с федеральным законом от 01.12.2007 317-ФЗ «О Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом».

4.10.2. В случае отказа победителя закупочной процедуры от подписания договора заказчик вправе потребовать подписания договора от участника, занявшего второе место, затем — третье место и так далее.

4.10.3. Если по результатам проведенной процедуры по двум и более лотам (закупкам) заказчик намерен заключить договор с одним и тем же лицом, с этим лицом может быть заключен один договор, объединяющий условия всех таких лотов (закупок). В любом случае при заключении такого договора все условия, определенные по результатам закупочной процедуры в рамках каждого лота (каждой закупки), должны остаться неизменными.

4.10.4. Если подписание договора затягивается по вине заказчика, сроки выполнения обязательств по договору продлеваются на количество дней задержки.

4.11. Отстранение участника запроса цен

4.11.1. В любой момент вплоть до подписания договора закупочная комиссия вправе отстранить участника запроса цен, в том числе допущенного, в случаях:

- обнаружения недостоверных сведений в заявке и (или) ее уточнениях согласно п. 4.6.3., существенных для допуска данного участника к запросу цен и (или) установления его места в ранжировке;
- получения заключения ЦАК об отмене процедуры запроса цен, принятого в порядке рассмотрения жалоб;
- подкрепленного документами факта давления таким участником запроса цен на члена комиссии, эксперта, руководителя организатора или заказчика.

4.11.2. О каждом случае отстранения участника запроса цен председатель закупочной комиссии (или уполномоченное им лицо) в течение 1 (одного) рабочего дня после принятия такого решения сообщает в контролирующий орган заказчика.

5. Требования к заявке на участие в запросе цен

5.1. Форма заявки на участие в запросе цен

5.1.1. Участник процедуры закупки подает заявку на участие в запросе цен в форме электронного документа через ЭТП.

5.2. Подготовка заявки на участие в запросе цен

5.2.1. Участник процедуры закупки должен заполнить и представить заявку на участие в запросе цен в срок и по форме, которые установлены в документации по запросу цен.

5.2.2. Заявка на участие в запросе цен должна содержать фирменное наименование (наименование), сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения, почтовый адрес (для юридического лица), фамилия, имя, отчество, паспортные данные, сведения о месте жительства (для физического лица), банковские реквизиты, номер контактного телефона и иные контактные данные и реквизиты.

5.2.3. Участник процедуры закупки должен представить в составе своей заявки следующую информацию и документы о характеристиках и качестве продукции и (или) условиях договора в необходимом объеме:

- описание в заявке точных функциональных характеристик (потребительских свойств) товара, его количественных и качественных характеристик;
- указание в заявке на зарегистрированные товарные знаки и (или) знаки обслуживания товара, патенты, полезные модели или промышленные образцы, которым будет соответствовать товар;
- указание в заявке производителя и страны происхождения товара;
- описание в заявке комплектации товара;
- описание в заявке выполняемых работ или оказываемых услуг (в том числе состав работ или услуг и последовательность их выполнения, технология выполнения работ или услуг, сроки выполнения работ или услуг);
- указание в заявке количества товаров, объема работ или услуг или порядка его определения;
- предложение участника о цене договора (с учетом установленного порядка формирования цены договора), о цене единицы товара, единичных расценок или тарифов работ или услуг и расчет общей стоимости работ или услуг;
- иные предложения участника об условиях исполнения договора;
- копии документов, подтверждающих качество продукции.

В связи с тем, что пунктом «а)» ст. 20.3.5. Единого отраслевого стандарта закупок прямо предусмотрено наличие в заявке описания характеристик Товара, не допускается указывать ссылку только на Техническое задание, размещенное в документации по запросу цен. Участник обязан перечислить в заявке именно тот Товар, который предлагается Участником к поставке. Неуказание конкретного Товара, равно как и ссылка на соответствие Товару в документации без указания этого Товара в заявке, может быть расценено как существенное несоответствие документации закупки и быть основанием для отклонения Участника.

5.2.4. Каждый документ, входящий в заявку, должен быть заверен лицом, имеющим право в соответствии с законодательством Российской Федерации действовать от лица участника процедуры закупки/участника запроса цен без доверенности, или надлежащим образом уполномоченным им лицом на основании доверенности (далее — уполномоченного лица). Если Участником предоставляются отсканированные в цвете изображения оригиналов документов, подтверждающих соответствие обязательным требованиям к участнику, сертификатов, то такие электронные документы заверяются только ЭЦП участника.

5.2.5. Каждый документ, входящий в заявку, должен быть заверен ЭЦП.

5.2.6. Предоставляемые в составе заявки документы должны быть четко напечатаны. Подчистки, дописки, исправления не допускаются за исключением тех случаев, когда эти исправления (дописки) заверены рукописной надписью «исправленному верить», собственноручной подписью уполномоченного лица, расположенной рядом с каждым исправлением (допиской) и заверены печатью участника процедуры закупки.

5.2.7. Все документы (формы, заполненные в соответствии с требованиями настоящей документации, а также иные данные и сведения, предусмотренные документацией по запросу цен, оформленные в

соответствии с настоящим подразделом), входящие в состав заявки на участие в запросе цен должны быть представлены участником процедуры закупки через ЭТП в отсканированном виде в доступном для прочтения формате (предпочтительный формат *.pdf, формат: один файл – один документ). Все файлы заявки на участие в запросе цен, размещенные участником процедуры закупки на ЭТП, должны иметь наименование либо комментарий, позволяющие идентифицировать содержание данного файла заявки на участие в запросе цен, с указанием наименования документа, представленного данным файлом. При этом сканироваться документы должны после того, как они будут оформлены в соответствии с требованиями документации по запросу цен. Размещение на ЭТП архивов, состоящих из нескольких частей (томов), не допускается.

Прочие правила подготовки и подачи заявки на участие в запросе цен через ЭТП определяются правилами и регламентом работы данной ЭТП.

5.2.8. Неполное представление документов или представление документов с отклонением от установленных в документации по запросу цен форм может быть расценено закупочной комиссией как существенное несоответствие заявки на участие в запросе цен требованиям, установленным документацией по запросу цен.

5.2.9. Арифметические расхождения в заявке на участие в запросе цен между цифрами и словами не допускаются. Наличие таких арифметических расхождений расценивается закупочной комиссией как существенное несоответствие заявки на участие в запросе цен требованиям, установленным документацией по запросу цен.

5.2.10. Участникам размещения заказа недопустимо указывать в заявках на участие в запросе цен неверные или неточные сведения. Указание неверных или неточных сведений, наличие разночтений и противоречий в заявке на участие в запросе цен и приложениях к ней может быть расценено закупочной комиссией как существенное несоответствие заявки на участие в запросе цен требованиям, установленным документацией по запросу цен.

5.2.11. Участник размещения заказа вправе подать только одну заявку на участие в запросе цен.

5.3. Оформление и подписание заявки на участие в запросе цен

5.3.1. При описании условий и предложений Участниками размещения заказа должны приниматься общепринятые обозначения и наименования в соответствии с требованиями действующих нормативных правовых актов.

5.3.2. Сведения, которые содержатся в заявках на участие в запросе цен Участников размещения заказа, не должны допускать двусмысленных толкований.

5.3.3. Участник размещения заказа подготавливает комплект документов, входящих в заявку на участие в запросе цен и приложения к ней в соответствии с требованиями документации по запросу цен.

5.3.4. Никакие исправления не будут иметь силу, за исключением тех случаев, когда они заверены лицом или лицами, имеющими право подписывать заявку на участие в запросе цен.

5.3.5. Срок действия заявки Участника процедуры закупки должен составлять не менее 30 (тридцати) дней с момента окончания подачи заявок на участие в процедуре закупки. Указание Участником процедуры закупки меньшего срока либо неуказание является основанием для недопуска к участию в процедуре закупки.

5.4. Оформление проекта договора

5.4.1. Каждый участник процедуры закупки, подающий заявку на участие в запросе цен, должен заполнить проект договора, указанный в разделе 7 «Проект договора», в части реквизитов и Приложений (Спецификация, Техническое задание и т.п.). Заполненный проект договора должен быть подписан уполномоченным на подписание договоров от имени Участника лицом и скреплен печатью Участника. Указанный проект договора должен быть представлен через ЭТП в составе заявки в отсканированном виде (в цвете, разрешением не хуже 300x300 dpi) в форматах *.pdf или *.jpeg, а также в текстовом виде в формате *.doc.

5.4.2. Изменение иных разделов и условий проекта договора (встречные предложения) не допустимо. Представление участником процедуры закупки в составе заявки встречного предложения может быть расценено заказчиком как существенное несоответствие условиям запроса цен.

6. Образцы форм и документов для заполнения участниками

6.1. Форма заявки на участие в запросе цен

(на фирменном бланке организации)

№ документа
В адрес Заказчика
дата

Заявка на участие в запросе цен
на поставку _____ для нужд ФГУП «ВНИИА»

Изучив запрос цен на поставку _____ для нужд Федерального государственного унитарного предприятия «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова», _____

(фирменное наименование, сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения,
_____ в лице _____
(наименование должности руководителя (уполномоченного лица) и его Ф.И.О.)
почтовый адрес (для юридического лица)) _____

сообщает, что согласны исполнить условия Договора, приведенного в документации по запросу цен и поставить Товар, указанный в извещении о проведении запроса цен № 11-3342/219 и представляет следующие сведения:

1. Сведения об участнике размещения заказа:

- 1.1. Место нахождения (для юридического лица): _____
1.2. Почтовый адрес: _____
1.3. Банковские реквизиты: _____
1.4. ИНН _____ ОГРН _____
Контактное лицо _____ телефон _____

2. Данные о товаре:

2.1. Мы согласны поставить данные Товары по следующей цене с учетом НДС за единицу поставляемого Товара.

№ п/п	Наименование Товара, марка (товарный знак) (Производитель/ страна происхождения)	Функциональные свойства и технические характеристики	Кол-во (шт)	Цена, за ед. руб. коп.	Общая стоимость без учета НДС, руб. коп.	НДС (___%), руб. коп	Общая стоимость с учетом НДС, руб. коп.
1							
ИТОГО:							

2.2. Комплектация поставленных товаров (в случае если не указана в п. 2.1):

3. Существенные условия заключения Договора:

3.1. Наименование, функциональные свойства и технические характеристики, количество, цена за единицу согласно перечню Товаров, указанному в п. 2 данной заявки.

3.2. Цена Договора составляет _____ (_____) рублей __ коп., в том числе НДС (18 %) _____ (_____) рублей __ коп. Цена Договора включает в себя стоимость: Товара, упаковку Товара, доставку Товара на склад Заказчика, полный комплект технической документации, а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи, которые Поставщик должен выплатить в связи с выполнением обязательств по Договору в соответствии с законодательством Российской Федерации.

3.3. Срок поставки Товара: не позднее 60 (шестидесяти) календарных дней с момента подписания Договора сторонами.

3.4. 100% от стоимости поставленного Товара оплачивается в течение 15 (пятнадцати) рабочих по факту поставки Товара, после предоставления Заказчику всех документов, предусмотренных договором, подписания Заказчиком товарной накладной и акта приема-передачи товара.

3.5. С победителем запроса цен будет заключен Договор, путем подписания его на территории ФГУП «ВНИИА» по адресу: г. Москва, ул. Сушевская, д. 22, лицом, имеющим право действовать от имени организации-победителя без доверенности.

4. Срок действия заявки на участие в запросе цен «__» _____ 201__ г.

5. Мы извещены о включении сведений о _____
(наименование организации или Ф.И.О. Участника размещения заказа)
в реестр недобросовестных поставщиков Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом» в случае уклонения нами от заключения договора.

К заявке прилагаются документы и справки:

1.
...
п.
Участник размещения заказа

(подпись) М.П.

(на фирменном бланке организации)

№ документа
В адрес Заказчика
Дата

Сведения о цепочке собственников контрагента, включая бенефициаров (в том числе конечных).

1	2						3							4
№ п/п	Наименование контрагента (ИНН, вид деятельности)						Информация о цепочке собственников контрагента, включая бенефициаров (в том числе, конечных)							Информация о подтверждающих документах (наименование, реквизиты и т.д.)
	ИНН	ОГРН	Наименование краткое	Код ОКВЭД	Фамилия, Имя, Отчество руководителя	Серия и номер документа, удостоверяющего личность руководителя	№	ИНН	ОГРН	Наименование /ФИО	Адрес регистрации	Серия и номер документа, удостоверяющего личность (для физического лица)	Руководитель/ участник/ акционер/ бенефициар	

Указание неполных сведений о цепочке бенефициаров (в том числе непредоставление информации об ИНН/паспортных данных физических лиц) расценивается Заказчиком как не предоставление информации о бенефициарах участника и является основанием для не допуска участника к участию в процедуре закупки.

К настоящему приложению прилагаются следующие документы:
(Уставы, учредительные договоры, приказы о назначении руководителей всех юридических лиц, присутствующих в цепочке собственников).

Участник размещения заказа

_____/ М.П. _____
(подпись)

7. Проект договора

Проект Договора поставки № _____

г. Москва

« ____ » _____ 201_ года

_____/_____, именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице _____, действующего на основании _____, с одной стороны, и Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА»), именуемое в дальнейшем «Покупатель», в лице Заместителя директора Сапоновой Е.А., действующего на основании доверенности № _____ от _____ г., с другой стороны, по итогам открытого запроса цен (Протокол _____ № _____ от _____), заключили настоящий Договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. Предметом настоящего Договора является поставка _____ (далее «Товар») надлежащего качества в обусловленные Договором сроки в соответствии со Спецификацией (Приложение № 1 к настоящему Договору). Поставщик обязуется передать в собственность Покупателя Товар, а Покупатель обязуется принять, оплатить данный Товар в порядке и на условиях, предусмотренных настоящим договором.

1.2. Наименование и номенклатура Товара, его количество и сроки поставки, функциональные свойства и технические характеристики определяются Спецификацией.

1.3. Поставка Товара осуществляется по адресу: г. Москва, ул.Луганская, д. 9.

1.4. Поставщик поставяет Покупателю Товар, свободный от прав третьих лиц.

2. ЦЕНА ДОГОВОРА

2.1. Цена Договора составляет _____ (_____) рублей __ коп., в том числе НДС (18 %) _____ (_____) рублей __ коп.

2.2. Цена Договора является фиксированной и не подлежит изменению в течение срока действия настоящего Договора. Установленная Цена Договора включает в себя стоимость: Товара, упаковку Товара, доставку Товара на склад Покупателя, полный комплект технической документации, а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи, которые Поставщик должен выплатить в связи с выполнением обязательств по Договору в соответствии с законодательством Российской Федерации.

2.3. Цена единицы Товара указана в Спецификации.

3. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

3.1. Поставщик обязуется:

3.1.1. Поставить Покупателю Товар соответствующего наименования, надлежащего качества, в срок, установленный Спецификацией и с условиями настоящего Договора.

3.1.2. Передать с Товаром техническую и товарно-сопроводительную документацию.

3.2. Покупатель обязуется:

3.2.1. Оплатить Товар, в порядке, предусмотренном Разделом 8 настоящего Договора.

3.2.2. Обеспечить приемку Товара в течение 20 (двадцати) рабочих дней с момента его поступления на склад Покупателя, за исключением случаев, когда он вправе потребовать замены Товара или отказаться от исполнения данного Договора.

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

4.1. Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Поставщик должен обеспечить упаковку Товара, способную предотвратить его повреждение или порчу во время перевозки к конечному пункту назначения, с учетом перегрузок и его длительного хранения. Упаковка Товара должна полностью обеспечивать условия транспортировки, предъявляемые к данному виду Товара.

4.2. Вся упаковка и маркировка на ней должны соответствовать требованиям нормативных актов Российской Федерации.

4.3. Упаковка и маркировка ящиков/контейнеров, а также документация внутри и вне их должны строго соответствовать специальным требованиям, если таковые установлены в Технических требованиях.

4.4. Поставщик несет ответственность за ненадлежащую упаковку, не обеспечивающую сохранность Товара при его хранении и транспортировании до Покупателя.

5. ПОСТАВКА ТОВАРА И ДОКУМЕНТАЦИИ

5.1. Поставка всего Товара осуществляется Поставщиком Покупателю по адресу, указанному в пункте 1.3. настоящего Договора, в сроки, указанные в Спецификации (Приложение № 1 к настоящему Договору).

Проход (проезд) на территорию, по предварительной заявке, осуществляется гражданами РФ с регистрацией в Москве и МО.

Допускается досрочная поставка Товара, при условии письменного согласия Покупателя.

5.2. Отгрузка Товара производится в соответствии с установленными нормами отгрузки, силами и за счет Поставщика.

5.3. За 5 календарных дней до поставки Поставщик направляет Покупателю извещение о дате готовности Товара к отгрузке. Не позднее, чем за 24 часа до отгрузки Товара Покупателю, Поставщик сообщает Покупателю данные, определенные Договором: номер и дату Договора, наименование Товара, дату отгрузки, вид транспорта и его номер, номер накладной, количество мест (если требуется, с указанием веса, кубатуры груза, а также с выделением тяжеловесов (свыше десяти тонн) и негабаритов).

5.4. Фактической датой поставки считается дата подписания товарной накладной Покупателем.

5.5. При поставке Товара Поставщик передает Покупателю следующую товарно-сопроводительную документацию:

- а) документы о сертификации Товара;
- б) технический паспорт на Товар на русском языке и/или инструкция пользователя;
- в) оформленные гарантийные талоны или аналогичные документы, с указанием заводских (серийных) номеров Товара и гарантийного периода;
- г) товарную накладную по форме ТОРГ-12 в 2-х экз. (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика);
- д) счет, счет-фактуру, выставленные Покупателю;
- е) акт приема-передачи Товара в 2-х экз. по форме Приложения № 2 (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика), подписанный со стороны Поставщика;
- ж) в случае, если Товар произведен не на территории РФ:
 - копию декларации на Товар (ГТД) с отметкой таможенного органа о выпуске в свободное обращение на территории ТС, если товар ввозился через территорию РФ;
 - копию декларации на Товар (ГТД) с отметкой таможенного органа о выпуске в свободное обращение на территории ТС и копию заявления о ввозе товаров на территорию РФ и уплате косвенных налогов с отметкой ИФНС, подтверждающей оплату НДС, если товар ввезен на территорию ТС через иные страны ТС;
 - копию заявления о ввозе товаров на территорию РФ и уплате косвенных налогов с отметкой ИФНС, подтверждающего уплату НДС для Товара, произведенного на территории ТС;
- з) товарно-транспортную накладную по форме 1-Т;

6. ПОРЯДОК ПРИЕМА ТОВАРА

6.1. Приемка поставленного Товара осуществляется Покупателем с учетом количества, комплектности и качества поставляемого Товара после передачи Товара Покупателю.

6.2. По факту отгрузки Товара Покупателю, Покупатель делает отметку о приеме Товара на хранение в товарно-транспортной накладной.

6.3. По факту приема Товара по количеству и комплектности, в упаковке согласно условиям Договора, Покупатель подписывает товарную накладную. По предварительному письменному требованию Поставщика Покупатель извещает его о времени и месте приема Товара по количеству и комплектности не позднее 24 часов до начала приема Товара. В случае неявки уполномоченного представителя Поставщика в указанное время Покупатель производит прием Товара по количеству и комплектности самостоятельно.

6.4. В случае поставки Товара, несоответствующего по качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям и условиям Договора, Покупатель принимает такой Товар на ответственное хранение, в письменной форме предъявляет Поставщику претензию, составленную по результатам приемки. Поставщик в течение 10 (десяти) рабочих дней с даты получения претензии от Покупателя обязан за свой счет заменить Товар ненадлежащего качества качественным, а также доукомплектовать некомплектный Товар, либо заменить его комплектным. Расходы, связанные с принятием некачественного, либо некомплектного Товара на ответственное хранение, его реализацией или возвратом Поставщику, заменой его на Товар надлежащего качества и комплектный, несет Поставщик.

6.5. После проведения приемки Товара по качеству, по факту поставки Товара соответствующего по качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям и условиям Договора, а также предоставления всех документов, предусмотренных пунктом 5.5. Договора, Покупатель подписывает Акт приема-передачи Товара и заверяет его печатью.

6.6. Право собственности на Товар и риски его случайной гибели или повреждения переходят к Покупателю после приема Товара по количеству и комплектности, с даты подписания Покупателем товарной накладной.

6.7. В остальном, что не предусмотрено данным договором, приемка Товара осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации и с Инструкциями № п-6 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 15 июня 1965 г.) и № п-7 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г.).

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1. Поставщик настоящим гарантирует, что Товар, поставленный в рамках настоящего Договора, является новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также товара, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Поставщик гарантирует, что Товар, поставленный по данному Договору, не будет иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием, при штатном использовании поставленного Товара в соответствии со Спецификацией.

7.2. Поставщик предоставляет Покупателю гарантии качества Товара, оформленные соответствующими гарантийными талонами или иными аналогичными документами.

7.3. Гарантия на поставленный Товар составляет _____ (не менее 6 месяцев) с момента подписания Товарной накладной Покупателем.

7.4. Поставщик гарантирует:

- надлежащее качество материалов, используемых для изготовления Товара, безупречное качество изготовления Товара и его сборки;

- полное соответствие поставляемого Товара условиям настоящего Договора.

7.5. Неисправный или дефектный Товар будет возвращен Поставщику за его счет в сроки, согласованные сторонами. Все расходы, связанные с возвратом или заменой дефектных частей, оплачиваются Поставщиком. В случае замены или исправления дефектного Товара гарантийный срок на данный Товар соответственно продлевается.

7.6. Поставщик не несет гарантийной ответственности за неполадки и неисправности Товара, если они произошли:

- в результате внесения Покупателем или третьей стороной модификаций или изменений Товара без письменного согласования Поставщика;

- в результате нарушения правил эксплуатации и обслуживания.

8. ПОРЯДОК ОПЛАТЫ

8.1. Цена Договора и валюта платежа устанавливается в российских рублях.

8.2. Оплата за поставленный Товар осуществляется платежным поручением с расчетного счета Покупателя на расчетный счет Поставщика. Датой платежа является дата списания денежных средств со счета Покупателя.

8.3 Оплата по настоящему Договору производится следующим образом:

8.3.1. 100% от стоимости поставленного Товара оплачивается в течение 15 (пятнадцати) рабочих по факту поставки Товара, после предоставления Покупателю всех документов, предусмотренных пунктом 5.5. Договора, подписания Покупателем товарной накладной и акта приема-передачи товара.

9. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

9.1. Стороны несут ответственность за невыполнение или ненадлежащее выполнение условий настоящего Договора в соответствии с законодательством Российской Федерации.

9.2. В случае нарушения сроков поставки Товара, предусмотренных в Спецификации, Поставщик выплачивает Покупателю пени в размере 0,1 % от Цены Договора за каждый день просрочки, но не более 20% от цены Договора, установленной в пункте 2.1. Договора.

9.3. В случае непоставки Товара, поставки Товара ненадлежащего качества или некомплектного Товара Покупатель вправе потребовать с Поставщика уплаты штрафа в размере 10 (десяти) % от цены Договора, установленной в пункте 2.1. Договора.

9.4. В случае невыполнения или ненадлежащего выполнения Договора, Поставщик обязан возместить Покупателю убытки, причиненные таким невыполнением.

9.5. В случае нарушения Поставщиком условий Договора о таре, упаковке, маркировке Товара, не предоставления относящихся к Товару документов, Покупатель вправе потребовать с Поставщика уплаты штрафа в размере 10 % от цены Договора, установленной в пункте 2.1. Договора.

9.6. В случае неправильного оформления или несвоевременного предоставления счета-фактуры Покупателю, повлекшего за собой убытки, Покупатель вправе потребовать от Поставщика возмещения упущенной выгоды в сумме НДС излишне уплаченного в бюджет в соответствии с налоговым законодательством РФ (Главы 16 и 21 НК РФ).

9.7. В случае непредоставления документов указанных в п.5.5.ж. Поставщиком, Покупатель имеет право не принимать Товар либо потребовать от Поставщика уплаты штрафа в размере всех таможенных пошлин и иных платежей, подлежащих оплате при ввозе Товара на территорию РФ независимо от того, были ли фактически уплачены эти платежи.

9.8. Пени и штрафные санкции подлежат оплате на основании выставленного Покупателем счета, а также Покупатель вправе удерживать пени и штрафы из любых причитающихся Поставщику платежей. При этом уплата пеней и штрафов за любое из нарушений, указанных в данном разделе Договора, а также возмещение убытков производится независимо по каждому из указанных нарушений и случаю причинения

убытков, и могут быть взысканы Покупателем как совместно – так и по отдельности.

9.9. Уплата пеней, штрафных санкций и возмещение убытков, причиненных Покупателю ненадлежащим исполнением Договора Поставщиком, не освобождает Поставщика от исполнения обязательств по Договору.

10. ФОРС-МАЖОР

10.1. Стороны освобождаются от ответственности за полное или частичное неисполнение своих обязательств по Договору, если их неисполнение явилось следствием форс-мажорных обстоятельств.

10.2. Под форс-мажорными обстоятельствами понимают такие обстоятельства, которые возникли после заключения Договора в результате непредвиденных и непредотвратимых событий, неподвластных сторонам, включая, но, не ограничиваясь: пожар, наводнение, землетрясение, другие стихийные бедствия, запрещение властей, террористический акт, при условии, что эти обстоятельства оказывают воздействие на выполнение обязательств по Договору и подтверждены соответствующими уполномоченными органами.

10.3. Сторона, у которой возникли обстоятельства форс-мажора, обязана в течение 5 (пяти) рабочих дней письменно информировать другую сторону о случившемся и его причинах. Если от стороны не поступает иных письменных уведомлений, другая сторона продолжает выполнять свои обязательства по Договору, насколько это целесообразно, и ведет поиск альтернативных способов выполнения Договора, не зависящих от форс-мажорных обстоятельств.

10.4. В случае если поставка осуществляется из-за границы Российской Федерации, событие форс-мажора должно быть подтверждено торгово-промышленной палатой страны, в которой произошло такое событие.

10.5. Если, по мнению сторон, исполнение Договора может быть продолжено в порядке, действовавшем до возникновения обстоятельств непреодолимой силы, то срок исполнения обязательств по Договору продлевается соразмерно времени, которое необходимо для учета действия этих обстоятельств и их последствий.

11. РАЗРЕШЕНИЕ СПОРОВ

11.1. Все споры по настоящему Договору решаются путем переговоров.

11.2. При не достижении согласия споры решаются в арбитражном суде по месту нахождения ответчика в соответствии с правилами о подсудности на основании законодательства РФ, с обязательным соблюдением претензионного порядка рассмотрения споров. Срок рассмотрения претензии 14 (четырнадцать) дней с момента ее получения.

11.3. Настоящий Договор может быть расторгнут по соглашению сторон или по решению суда, а также в одностороннем порядке в случаях, прямо предусмотренных Договором.

12. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА

12.1. Настоящий Договор вступает в силу с момента подписания Сторонами и действует до полного исполнения Сторонами обязательств по настоящему Договору, в том числе гарантийных обязательств, предусмотренных разделом 7 настоящего Договора.

12.2. Все обязательства Поставщика по поставке Товара Покупателю должны быть исполнены в срок, не позднее 60 (шестидесяти) календарных дней с момента подписания Договора Сторонами.

12.3. Настоящий Договор может быть расторгнут по соглашению сторон или по решению суда. Также Покупатель имеет право отказаться от исполнения Договора в одностороннем порядке в соответствии с п.3 ст.450 ГК РФ с включением Поставщика в Реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли, в случае:

- срыва Поставщиком срока поставки Товара, указанного в Договоре;
- неполной поставки Товара, несоответствия количества наименованию (пересортицы) Товара;
- непредоставления Покупателю любого из документов, предусмотренных п.5.5. Договора.

12.4. В случае одностороннего отказа Покупателя от исполнения Договора, Договор считается расторгнутым с момента получения Поставщиком уведомления о расторжении Договора, либо с 15 (пятнадцатого) дня с момента отправления такого уведомления по почтовому адресу, электронному адресу или факсу, указанным в настоящем Договоре, в зависимости от того, что наступит ранее.

13. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

13.1. В случае расторжения Договора в связи с существенным его нарушением Поставщиком, Поставщик по решению уполномоченного органа Госкорпорации «Росатом» может быть внесен в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли.

13.2. Поставщик гарантирует Покупателю, что сведения и документы в отношении всей цепочки собственников и руководителей, включая бенефициаров (в том числе конечных) Поставщика, переданные Поставщиком в рамках закупки (№ закупки на сайте www.zakupki.rosatom.ru _____) (далее – Сведения), являются полными, точными и достоверными.

13.3. При изменении Сведений Поставщик обязан не позднее 5 (пяти) дней с момента таких изменений

направить Покупателю соответствующее письменное уведомление с приложением копий подтверждающих документов, заверенных нотариусом или уполномоченным должностным лицом Поставщика.

13.4. Поставщик настоящим выдает свое согласие и подтверждает получение им всех требуемых в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации (в том числе, о коммерческой тайне и о персональных данных) согласий всех упомянутых в Сведениях, заинтересованных или причастных к Сведениям лиц на обработку предоставленных Сведений, а также на раскрытие Покупателем Сведений, полностью или частично, компетентным органам государственной власти (в том числе, Федеральной налоговой службе Российской Федерации, Минэнерго России, Росфинмониторингу, Правительству Российской Федерации) и последующую обработку Сведений такими органами (далее – Раскрытие). Поставщик освобождает Покупателя от любой ответственности в связи с Раскрытием, в том числе, возмещает Покупателю убытки, понесенные в связи с предъявлением Покупателю претензий, исков и требований любыми третьими лицами, чьи права были или могли быть нарушены таким Раскрытием.

13.5. Поставщик и Покупатель подтверждают, что условия настоящего Договора о предоставлении Сведений и о поддержании их актуальными признаны ими существенными условиями настоящего Договора в соответствии со статьей 432 Гражданского кодекса Российской Федерации.

13.6. Если специальной нормой части второй Гражданского кодекса Российской Федерации не установлено иное, отказ от предоставления, несвоевременное и (или) недостоверное и (или) неполное предоставление Сведений (в том числе, уведомлений об изменениях с подтверждающими документами) является основанием для одностороннего отказа Покупателя от исполнения Договора и предъявления Поставщику требования о возмещении убытков, причиненных прекращением Договора. Договор считается расторгнутым с даты получения Поставщиком соответствующего письменного уведомления от Покупателя, если более поздняя дата не будет установлена в уведомлении».

13.7. В случае расторжения договора в связи с нарушениями его существенных условий Поставщиком, Поставщик по решению уполномоченного органа Госкорпорации «Росатом» может быть внесен в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли

13.8. Все изменения и дополнения к настоящему Договору и Спецификации действительны лишь в том случае, если они совершены в письменной форме и оформлены обеими сторонами.

13.9. Настоящий Договор подписан в 2 (двух) экземплярах и содержит __ (__) страниц. К настоящему договору прилагается и является его неотъемлемой частью с момента подписания сторонами:

Приложение № 1 – Спецификация.

Приложение № 2 – Форма акта приема-передачи Товара.

14. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И ПЛАТЕЖНЫЕ РЕКВИЗИТЫ СТОРОН

Поставщик:

Поставщик:

Покупатель:

ФГУП «ВНИИА»

ИНН 7707074137; КПП 770701001

127055, г. Москва, ул. Сущевская д. 22

Контактное лицо: _____

Тел/Факс: _____

Банковские реквизиты:

р/с 40502810800400000002

ОАО Банк ВТБ

к/с 30101810700000000187 в ОПЕРУ

Московского ГТУ Банка России

БИК 044525187

Покупатель:

Заместитель директора

Сапонова Е.А.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ п/п	Наименование Товара, марка (товарный знак) (Производитель/ страна происхождения)	Функциональны е свойства и технические характеристики	Ед. изм. шт.	Кол- во	Цена, за ед. руб. коп.	Общая стоимость без учета НДС, руб. коп.	НДС (18%), руб. коп	Общая стоимость с учетом НДС, руб. коп.	Срок предоставле ния гарантий качества
1									

ИТОГО:

Итого: Цена Договора составляет _____ (_____) рублей __ коп., в
том числе НДС (18 %) _____ (_____) рублей __ коп.

Срок поставки: не позднее 60 (шестидесяти) календарных дней с момента подписания Договора Сторонами.

От Поставщика:

От Покупателя:

М.П.

М.П. Сапонова Е.А.

ФОРМА АКТА ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ ТОВАРА

АКТ ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ ТОВАРА
№ _____ от «___» _____ 201_ г.
ПО ДОГОВОРУ № _____ от «___» _____ 201_ г.

«Поставщик» _____ в лице _____, действующего на основании _____, с одной стороны и «Покупатель» ФГУП «ВНИИА» в лице Заместителя директора Сапоновой Е.А., действующего на основании доверенности № _____ от _____ г., с другой стороны, составили настоящий акт о следующем:

1. Поставщик поставил, а Покупатель принял следующий Товар:

№ п/п	Наименование Товара, марка (товарный знак) (Производитель/ страна происхождения)	Ед. изм. шт.	Кол-во	Цена, за ед. руб. коп.	Общая стоимость без учета НДС, руб. коп.	НДС (18%), руб. коп	Общая стоимость с учетом НДС, руб. коп.
1							
2							
3							
Итого:							

2. Товар находится в рабочем состоянии и отвечает требованиям Договора.

3. К настоящему акту прилагаются следующие документы, подтверждающие поставку Товара:
_____ (перечислить документы)

От Поставщика:

От Покупателя:

М.П.

М.П. Сапонова Е.А.

От Поставщика:

От Покупателя:

М.П.

М.П. Сапонова Е.А.

8. ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. **Наименование:** Режущий инструмент (фрезы, сменные пластины, метчики и плашки).
2. **Технические характеристики поставляемого товара:**

№ п/п	Наименование	Обозначение	Технические и функциональные характеристики	Кол-во, шт.
1	2	3	4	5
1	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 1 мм,	ISCAR EC010E025-3C03 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 1 мм	30
2	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 1,5 мм,	ISCAR EC015E04-3C04 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 1,5 мм	15
3	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 2 мм,	ISCAR EC020B07-3C03 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 2 мм	85
4	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 2,5 мм	ISCAR EC025B07-3C03 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 2,5 мм	25
5	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 3 мм,	ISCAR EC030B10-3C06 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 3 мм	50
6	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 3,5 мм,	ISCAR EC035E12-3C04 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 3,5 мм	20
7	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 4 мм,	ISCAR EC040B12-3C06 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 4 мм	25
8	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 4,5 мм,	ISCAR EC045E14-3C06 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 4,5 мм	15
9	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 5 мм,	ISCAR EC050B14-3C06 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 5 мм	30
10	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 5,5 мм,	ISCAR EC-A3 055-16C055E50 IC900 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 5,5 мм	10
11	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части ф 6 мм,	ISCAR EC060B16-3C06 IC300 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 6 мм	50
12	Фреза твердосплавная	ISCAR ECC020B07-3C03 IC300 или эквивалент	Твердосплавная концевая фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 2 мм	45
13	Фреза твердосплавная	OSCAR C13F 040R000 TC или эквивалент	Твердосплавная концевая фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 4 мм	30

14	Фреза твердосплавная	OSCAR C13F 030R000 TC или эквивалент	Твердосплавная концевая шпоночная фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 3мм	30
15	Цельная твёрдосплавная фреза без покрытия	ISCAR EC-B3 03-08C06E45 IC08 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 3 мм	25
16	Цельная твёрдосплавная фреза без покрытия	ISCAR EC-B3 04-11C06E50 IC08 или эквивалент	Фреза концевая цельнотвердосплавная с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 4 мм	25
17	Цельная твёрдосплавная фреза с покрытием	ISCAR EC040B12-3C06 IC900 или эквивалент	Цельная твёрдосплавная фреза с PVD покрытием TiALN для обработки вязких материалов. Диаметр фрезы Dc=4мм	35
18	Цельная твёрдосплавная фреза без покрытия	ISCAR EC-B3 05-13C06E50 IC08 или эквивалент	Твердосплавная концевая шпоночная фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 5мм	25
19	Цельная твёрдосплавная фреза без покрытия	ISCAR EC-E3 06-16C06E50 IC08 или эквивалент	Твердосплавная концевая шпоночная фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 6мм	25
20	Цельная твёрдосплавная фреза без покрытия	ISCAR EC-E3 08-20C08E63 IC08 или эквивалент	Твердосплавная концевая шпоночная фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 8мм	20
21	Цельная твёрдосплавная фреза без покрытия	ISCAR EC-E3 10-22C10E72 IC08 или эквивалент	Твердосплавная концевая шпоночная фреза. с износостойким покрытием режущей части для обработки жаропрочных сплавов. Диаметр режущей части фрезы Ø 10 мм	20
22	Цельная твёрдосплавная фреза с покрытием	Hanita 4777 06002LT или эквивалент	Цельная твёрдосплавная фреза с PVD покрытием TiALN для обработки вязких материалов. Диаметр фрезы Dc=6мм, диаметр хвостовика dm=6мм, общая длина l2=50мм, длина рабочей части, ap=16мм, наличие центрального зуба обеспечивает осевое врезание Кол-во зубьев z=4, Угол спирали 39	20
23	Развертка спец.	ILIX 6326 d0.80 мм H7 или эквивалент	Развертка, материал- улучшенный быстрорез, Диаметр развертки Dc=0,8мм, диаметр хвостовика dm=0,8мм, общая длина l2=35мм, длина рабочей части ap=4мм, угол наклона винтовых канавок - 8°	35
24	Развертка	ILIX 6326TN d1,5мм H7 или эквивалент	Развертка, материал- улучшенный быстрорез с покрытием нитрид титана, Диаметр развертки Dc=1,5мм, диаметр хвостовика dm=1,5мм, общая длина l2=40мм, длина рабочей части ap=8мм, угол наклона винтовых канавок - 8°	20
25	Развертка	ILIX 6326C d1,49мм H7 или эквивалент	Развертка, материал- улучшенный быстрорез, Диаметр развертки Dc=1,49мм, диаметр хвостовика dm=1,49мм, общая длина l2=40мм, длина рабочей части ap=8мм, угол наклона винтовых канавок - 8°	20
26	Сверло целое твердосплавное	ILIX 6516 d0,4мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло Диаметр сверла Dc=0,4мм, диаметр хвостовика dm=1мм, общая длина l2=25мм, длина рабочей части ap=2мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	60
27	Сверло целое твердосплавное	ILIX 6516 d0,5мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло Диаметр сверла Dc=0,5мм, диаметр хвостовика dm=1мм, общая длина l2=25мм, длина рабочей части ap=2мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	50
28	Сверло целое твердосплавное	ILIX 6516 d0,76мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло Диаметр сверла Dc=0,76мм, диаметр хвостовика dm=1мм, общая длина l2=25мм, длина рабочей части ap=3мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	30
29	Сверло спец. тв.сплавное	ILIX 6516 d1.01 мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло Диаметр сверла Dc=1,01мм, диаметр хвостовика dm=1,5мм, общая длина l2=25мм, длина рабочей части ap=5мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	30

30	Пластина твёрдоспла-вная	ISCAR ADKT 1505ADR-HM IC328 или эквивалент	Пластина твёрдосплавная прямоугольной формы со скошенными краями и отверстием посередине. Марка сплава: IC328. Длина стороны $l_{ref} = 15.90$ мм, высота пластины $S = 5.5$ мм, фаска $F = 1.6$ мм. Тип обработки: лёгкий, обрабатываемые материалы: универсальная.	100
31	Пластина твердосплавная с задним углом для чистовой обработки	ISCAR DCET 07 02 005R-WF IC907 (DCET 2-.002R-WF) или эквивалент	Форма - ромб 55^0 , задний угол - 7^0 , допуск - E, тип - T, длина режущей кромки - 6,35 мм, толщина 2.38 мм, радиус вершин 0,05мм, правостороннее исполнение, стружколом WF, сплав IC907 - твердый субмикронный сплав с покрытием TiAlN PVD для точения жаропрочных сплавов, аустенитных нержавеющей сталей, закалённых и углеродистых сталей на средних и высоких скоростях резания.	80
32	Пластина твёрдосплавная	ISCAR DCET 11T3005R-WF (IC 907) или эквивалент	Форма - ромб 55, задний угол - 7, допуск - E, тип - T, длина режущей кромки - 11,6 мм, толщина - 3,97 мм, радиус вершин 0,05мм, стружколом WF, сплав IC907 - обеспечивает отличную стойкость к износу и сопротивляемость наростообразованию на кромке. Предназначен для чистового точения.	50
33	Пластина твёрдосплавная	ISCAR DGL 2202C-6D (IC 908) или эквивалент	Пластина для точения канавок и отрезки труб и тонкостенных заготовок и заготовок малых диаметров. Передний угол - 23, задний угол - 7, ширина пластины W - 2,2мм, допуск W- +/-0,03мм, радиус вершин 0,2мм, максимальная глубина резания Tmax - 18мм, главный угол в плане - 6, исполнение пластины - левое. Сплав IC908 - обеспечивает отличную стойкость к износу и сопротивляемость наростообразованию на кромке. Подходит для точения жаропрочных сплавов, аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания.	40
34	Пластина твёрдосплавная	ISCAR DGN 2002Z (IC 908) или эквивалент	Пластина для точения канавок и отрезки труб и тонкостенных заготовок и заготовок малых диаметров. Передний угол - 23, задний угол - 7, ширина пластины W - 2мм, допуск ширину пластины W- +/-0,03мм, радиус вершин 0,2мм, максимальная глубина резания Tmax - 18мм, главный угол в плане - 0, исполнение пластины - нейтральное. Сплав IC908 - обеспечивает отличную стойкость к износу и сопротивляемость наростообразованию на кромке. Подходит для точения жаропрочных сплавов, аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания.	50
35	Пластина твёрдосплавная	ISCAR DGR1500J-8DIC830 или эквивалент	Пластина для точения канавок и отрезки труб малых диаметров и тонкостенных деталей, оптимально для мягких материалов. Режущая кромка с положительным передним углом. Задний угол - 7, ширина пластины W - 1,5мм, допуск на ширину пластины W - +/-0,03мм, радиус вершин - 0,05мм, максимальная глубина резания Tmax - 18мм, главный угол в плане - 8, исполнение пластины - правое. Сплав IC908 - обеспечивает отличную стойкость к износу и сопротивляемость наростообразованию на кромке. Подходит для точения жаропрочных сплавов, аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания.	50

36	Пластина твёрдосплавная	ISCAR DGR 2002Z-6D (IC 908) или эквивалент	Пластина для точения канавок и отрезки труб и тонкостенных заготовок и заготовок малых диаметров. Передний угол - 23, задний угол - 7, ширина пластин W - 2мм, допуск W - +/-0,03мм, радиус вершин 0,2мм, максимальная глубина резания T _{max} - 18мм, главный угол в плане - 6, исполнение пластины - правое. Сплав IC908 - обеспечивает отличную стойкость к износу и сопротивляемость наростообразованию на кромке. Подходит для точения жаропрочных сплавов, аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания.	40
37	Резец	ISCAR DGTL 12B – 1.5D 24SH или эквивалент	Державка с винтовым креплением для станков - автоматов швейцарского типа. Сечение державки 12х12. Исполнение резца - левое, максимальный обрабатываемый диаметр - 24мм.	6
38	Резец	ISCAR DGTL 12B – 2D 24SH или эквивалент	Державка с винтовым креплением для станков - автоматов швейцарского типа. Сечение державки 12х12. Исполнение резца - левое, максимальный обрабатываемый диаметр - 24мм.	6
39	Фрезерная головка торцевая ф100	ISCAR F90SP D100-32-FP10 или эквивалент	Головка торцевой фрезы под угол 90 градусов, диаметр головки D = 100 мм, количество пластин Z = 11, высота головки H= 50 мм, внутренний диаметр D=32 мм, тип оправки - B.	3
40	Фрезерная головка торцевая ф50	ISCAR F90SP D50-22-FP10 или эквивалент	Головка торцевой фрезы под угол 90 градусов, диаметр головки D = 50 мм, количество пластин Z = 6, высота головки H= 40 мм, внутренний диаметр D=22 мм, тип оправки - A.	3
41	Фрезерная головка торцевая ф80	ISCAR F90SP D80-27-FP10 или эквивалент	Головка торцевой фрезы под угол 90 градусов, диаметр головки D = 80 мм, количество пластин Z = 9, высота головки H= 50 мм, внутренний диаметр D=27 мм, тип оправки - A.	3
42	Фреза дисковая	PROPELLER I6811 15x0,5 или эквивалент	Твердосплавная дисковая фреза. Диаметр фрезы D _c =15мм, ширина фрезы w=0,5, посадочный диаметр d=5, число зубьев z=48	35
43	Фреза дисковая	PROPELLER I6811 15x1,0 или эквивалент	Твердосплавная дисковая фреза. Диаметр фрезы D _c =15мм, ширина фрезы w=1,0, посадочный диаметр d=5, число зубьев z=40	35
44	Фреза дисковая	PROPELLER I6811 25x0,2 или эквивалент	Твердосплавная дисковая фреза. Диаметр фрезы D _c =25мм, ширина фрезы w=0,2, посадочный диаметр d=8, число зубьев z=80	35
45	Фреза дисковая	PROPELLER I6811 25x0,3 или эквивалент	Твердосплавная дисковая фреза. Диаметр фрезы D _c =25мм, ширина фрезы w=0,3, посадочный диаметр d=8, число зубьев z=80	35
46	Фреза дисковая	PROPELLER I6811 25x0,4 или эквивалент	Твердосплавная дисковая фреза. Диаметр фрезы D _c =25мм, ширина фрезы w=0,4, посадочный диаметр d=8, число зубьев z=64	35
47	Фреза дисковая	PROPELLER I6811 25x0,5 или эквивалент	Твердосплавная дисковая фреза. Диаметр фрезы D _c =25мм, ширина фрезы w=0,5, посадочный диаметр d=8, число зубьев z=64	35
48	Расточная оправка	ISCAR IHAXF 2.5-4/8 или эквивалент	Расточная оправка для головок для чистового растачивания. Диапазон растачивания: 2.5 - 4 мм, длина рабочей части L = 12.5 мм, вылет L1 = 21 мм, длина хвостовика L2 = 22 мм.	15
49	Расточная оправка	ISCAR IHAXF 4-6/8 или эквивалент	Расточная оправка для головок для чистового растачивания. Диапазон растачивания: 4 - 6 мм, длина рабочей части L = 20 мм, вылет L1 = 24 мм, длина хвостовика L2 = 24 мм.	15
50	Сверло целое твердосплавное	TALICARB 1100TF d0,6мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло с PVD покрытием TiAlN. Диаметр сверла D _c =0,6мм, диаметр хвостовика d _m =0,6мм, общая длина l2=26мм, длина рабочей части ar=2мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	100

51	Сверло целое твердосплавное	TALICARB 1100TF d0,8мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло с PVD покрытием TiALN. Диаметр сверла Dc=0,8мм, диаметр хвостовика dm=0,8мм, общая длина l2=26мм, длина рабочей части ar=2мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	40
52	Сверло целое твердосплавное	TALICARB 1100TF d1мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло с PVD покрытием TiALN. Диаметр сверла Dc=1мм, диаметр хвостовика dm=1мм, общая длина l2=26мм, длина рабочей части ar=3мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	30
53	Сверло целое твердосплавное	TALICARB 1100TF d1,2мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло с PVD покрытием TiALN. Диаметр сверла Dc=1,2мм, диаметр хвостовика dm=1,2мм, общая длина l2=30мм, длина рабочей части ar=4мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	30
54	Сверло целое твердосплавное	TALICARB 1100TF d1,3мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло с PVD покрытием TiALN. Диаметр сверла Dc=1,3мм, диаметр хвостовика dm=1,3мм, общая длина l2=30мм, длина рабочей части ar=4мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	30
55	Сверло целое твердосплавное	TALICARB 1100TF d1,5мм или эквивалент	Цельное твёрдосплавное сверло с PVD покрытием TiALN. Диаметр сверла Dc=1,5мм, диаметр хвостовика dm=1,5мм, общая длина l2=32мм, длина рабочей части ar=5мм, кол-во зубьев z=2, угол наклона спирали - 30°, угол при вершине 118°	20
56	Твёрдосплавная вставка Microscope	VARGUS M442BC R15 L10R VBX или эквивалент	Твердосплавная вставка для растачивания. Диаметр вставки d=4мм, общая длина L=28мм, максимальная глубина растачивания L1=10мм, радиус при вершине R=0,15мм, минимальный диаметр растачиваемого отверстия 3,2мм	20
57	Головка фрезерная	ISCAR MM EC100D07C01-6T06 903 или эквивалент	Головка фрезерная. Предназначена для обработки закалённых сталей до 65 HRC. Угол наклона спирали 50 градусов. Наружный диаметр D = 10 мм, общая длина L = 13 мм, угловой радиус R=0,1, рабочая высота зуба ar = 7 мм, количество зубьев - 6 шт.	10
58	Головка фрезерная	ISCAR MM EC100E07C4CF- 4T06 908 или эквивалент	Головка фрезерная. Предназначена для черновой обработки. Угол наклона спирали 38 градусов. Наружный диаметр D = 10 мм, общая длина L = 13 мм, фаска 0.4X45, рабочая высота зуба ar = 7 мм, количество зубьев - 4 шт.	10
59	Головка фрезерная	ISCAR MM EC120E09C5CF- 4T08 908 или эквивалент	Головка фрезерная. Предназначена для черновой обработки. Угол наклона спирали 38 градусов. Наружный диаметр D = 12 мм, общая длина L = 16,5 мм, фаска 0.5X45, рабочая высота зуба ar = 9 мм, количество зубьев - 4 шт.	10
60	Головка фрезерная зенкерная	ISCAR MM ECF45-120-4T08 IC908 или эквивалент	Головка фрезерная для зенкования. Не предназначена для сверления. Наружный диаметр D = 12 мм, общая длина L = 16,5 мм, высота зуба ar = 5 мм, минимальный диаметр зенкования d min = 1.95 мм, количество зубьев - 4 шт.	10
61	Головка фрезерная черновая	ISCAR MM ERS120B09-4T08 IC908 или эквивалент	Головка фрезерная. Предназначена для черновой обработки. Угол наклона спирали 45 градусов. Наружный диаметр D = 12 мм, общая длина L = 16,5 мм, фаска 0,35X45, рабочая высота зуба ar = 9 мм, количество зубьев - 4 шт.	10
62	Пластина твёрдосплавная	ISCAR QPMR 100404PDN-HQ- M IC28 или эквивалент	Пластина твёрдосплавная квадратной формы с отверстием посередине. Марка сплава: IC28. Длина стороны 10,35 мм, высота пластины 4,12 мм, радиус скругления r = 0,4 мм. Тип обработки: средний, обрабатываемые материалы: универсальная.	100
63	Державка подрезная	ISCAR SCLCR 1212F-09 или эквивалент	Державка подрезная с мех. креплением твердосплавных пластин, сечением h=12мм, b=12мм, длиной L=82мм, правая.	9

64	Втулка	ISCAR SLEEVE D8-D16 или эквивалент	Редуктор для головок для чистового растачивания. Внешний диаметр 16 мм, внутренний диаметр d = 8 мм, общая габаритная длина 30 мм.	5
65	Винт для крепления пластин	ISCAR SR 14-544 или эквивалент	Винт для крепления пластин к фрезерным головкам F45AD D50 - D250	50
66	Винт для крепления пластин	ISCAR SR 14-544/S или эквивалент	Винт для крепления пластин к фрезерным головкам F90SP....FP10 D = 50 - 125	50
67	Позитивные треугольные пластины для чистового растачивания с задним углом 11°	ISCAR TPGX 090202-L (IC908) или эквивалент	Форма - треугольник 60, задний угол - 11, допуск - G, тип - X, длина режущей кромки - 9.52 мм, толщина 2.38 мм, ра-диус вершин 0,2мм, стружколом L, сплав IC908 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей-щим сталям.	10
68	Позитивные треугольные пластины 80° для чистового растачивания с задним углом 7°	ISCAR WCGT 020102L (IC30N) или эквивалент	Форма - тригон 80, задний угол - 7, допуск - G, тип - T, длина режущей кромки - 2.18 мм, толщина 1.59 мм, ра-диус вершин 0,2мм, стружколом L, сплав IC30N - металлокерамический сплав. Обеспечивает отличную стойкость к износу к пластической деформации на высоких скоростях резания и средних подачах. Предназначен для получистового и чистового точения.	10
69	Метчик для нарезания конической дюймовой резьбы K ¼ с углом профиля 60° по ГОСТ 6111- 52, ГОСТ 6227-80	VERGNANO 1/4 NPT - A 6 BIS HSSE или эквивалент	Метчик для нарезания конической дюймовой резьбы K ¼ с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52, ГОСТ 6227-80, универсальный в части обрабатываемого материала	1
70	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	ILIX 6615F M1.6 или эквивалент	Метчик ручной чистовой 3-ий для нарезания резьбы M1,6x0,35 в глухих отверстиях в сталях группы 1.1÷1.6 и нержавеющих сталях группы 2.1÷2.3, из материала HSS- Co с покрытием TiCN, класс точности резьбы 6H	6
71	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	ILIX 6615M M1.6 или эквивалент	Метчик ручной 2-ой для нарезания резьбы M1,6x0,35 в глухих отверстиях в сталях группы 1.1÷1.6 и нержавеющих сталях группы 2.1÷2.3, из материала HSS- Co с покрытием TiCN, класс точности резьбы 6H	6
72	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	ILIX 6615V M1.6 или эквивалент	Метчик ручной черновой 1-ый для нарезания резьбы M1,6x0,35 в глухих отверстиях в сталях группы 1.1÷1.6 и нержавеющих сталях группы 2.1÷2.3, из материала HSS- Co с покрытием TiCN, класс точности резьбы 6H	6
73	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	ILIX 6615F M1.8 или эквивалент	Метчик ручной чистовой 3-ий для нарезания резьбы M1,8x0,35 в глухих отверстиях в сталях группы 1.1÷1.6 и нержавеющих сталях группы 2.1÷2.3, из материала HSS- Co с покрытием TiCN, класс точности резьбы 6H	6
74	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	ILIX 6615M M1.8 или эквивалент	Метчик ручной 2-ой для нарезания резьбы M1,8x0,35 в глухих отверстиях в сталях группы 1.1÷1.6 и нержавеющих сталях группы 2.1÷2.3, из материала HSS- Co с покрытием TiCN, класс точности резьбы 6H	6
75	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	ILIX 6615V M1.8 или эквивалент	Метчик ручной черновой 1-ый для нарезания резьбы M1,8x0,35 в глухих отверстиях в сталях группы 1.1÷1.6 и нержавеющих сталях группы 2.1÷2.3, из материала HSS- Co с покрытием TiCN, класс точности резьбы 6H	6
76	Метчик машинный для обработки углеродистых сталях в глухих отверстиях.	VERGNANO M 10x1,25 A 23 FC HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталях в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,25длина рабочей части L2=18мм, общая длина L1=100мм, диаметр хвостовика d=7мм, размер квадрата a=5,5, класс точности резьбы 6H	4
77	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 10x1,5 FIN III - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,5, длина рабочей части L2=24мм, общая длина L1=70мм, диаметр хвостовика d=7мм, размер квадрата a=5,5, класс точности резьбы 6H	4

78	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 10x1,5 INT II - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,5, длина рабочей части L2=24мм, общая длина L1=70мм, диаметр хвостовика d=7мм, размер квадрата a=5,5, класс точности резьбы 6H	4
79	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 10x1,5 SGROS I - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,5, длина рабочей части L2=24мм, общая длина L1=70мм, диаметр хвостовика d=7мм, размер квадрата a=5,5, класс точности резьбы 6H	4
80	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 10x1,5 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,5, длина рабочей части L2=20мм, общая длина L1=100мм, диаметр хвостовика d10мм, размер квадрата a=8, класс точности резьбы 6H	3
81	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M10x1,5 P 70 HSSZ TiH1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,5, длина рабочей части L2=17мм, общая длина L1=100мм, диаметр хвостовика d=10мм, размер квадрата a=8, класс точности резьбы 6HX с покрытием TiH1	6
82	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 10x1,5 A 21 FC SIN. HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=10мм, шаг P=1,5, длина рабочей части L2=20мм, общая длина L1=100мм, диаметр хвостовика d=10мм, размер квадрата a=8, класс точности резьбы 6H левая	1
83	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 12x1 A 23 FC HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1, длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=100мм, диаметр хвостовика d=9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6H	6
84	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 12x1,25 A 23 FC HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1,25, длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=100мм, диаметр хвостовика d=9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6H	6
85	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 12x1,75 FIN III - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1,75, длина рабочей части L2=28мм, общая длина L1=75мм, диаметр хвостовика d=9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6H	3
86	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 12x1,75 INT II - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1,75, длина рабочей части L2=28мм, общая длина L1=75мм, диаметр хвостовика d=9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6H	3
87	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 12x1,75 SGROS I - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1,75, длина рабочей части L2=28мм, общая длина L1=75мм, диаметр хвостовика d=9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6H	3
88	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 12x1,75 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1,75, длина рабочей части L2=25мм, общая длина L1=110мм, диаметр хвостовика d9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6H	2

89	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 12x1.75 P 70 HSSZ TiH1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=12мм, шаг P=1,75, длина рабочей части L2=18мм, общая длина L1=110мм, диаметр хвостовика d=9мм, размер квадрата a=7, класс точности резьбы 6НХ с покрытием TiH1	5
90	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 14x2 FIN III - A 100 HSSE или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=14мм, шаг P=4, длина рабочей части L2=30мм, общая длина L1=80мм, диаметр хвостовика d=11мм, размер квадрата a=9, класс точности резьбы 6Н	2
91	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 14x2 INT II - A 100 HSSE или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=14мм, шаг P=4, длина рабочей части L2=30мм, общая длина L1=80мм, диаметр хвостовика d=11мм, размер квадрата a=9, класс точности резьбы 6Н	2
92	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 14x2 SGROS I - A 100 HSSE или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=14мм, шаг P=4, длина рабочей части L2=30мм, общая длина L1=80мм, диаметр хвостовика d=11мм, размер квадрата a=9, класс точности резьбы 6Н	2
93	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 14x2 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=14мм, шаг P=2, длина рабочей части L2=25мм, общая длина L1=110мм, диаметр хвостовика d11мм, размер квадрата a=9, класс точности резьбы 6Н	2
94	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M14x2 P70 HSSZ TiH1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=14мм, шаг P=2, длина рабочей части L2=20,5мм, общая длина L1=110мм, диаметр хвостовика d=11мм, размер квадрата a=9, класс точности резьбы 6НХ с покрытием TiH1	4
95	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 2,5x0,45 SGROS I A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2,5мм, шаг P=0,45, длина рабочей части L2=9мм, общая длина L1=40мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6Н	6
96	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 2,5x0,45 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2,5мм, шаг P=0,45, длина рабочей части L2=9мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6Н	5
97	Метчик машинный для обработки углеродистых и нержавеющей сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 2,5x0,45 A 70 S TIN или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых и нержавеющей сталей в глухих отверстиях. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 40°. Диаметр реж. части D=2,5мм, шаг P=0,45, длина рабочей части L2=5мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6Н с покрытием TiN	10
98	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 2,5x0,45 FIN III A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2,5мм, шаг P=0,45, длина рабочей части L2=9мм, общая длина L1=40мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6Н	6

99	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 2,5x0,45 INT II A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2,5мм, шаг P=0,45, длина рабочей части L2=9мм, общая длина L1=40мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H	6
100	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 2x0,4 FIN III - A100 HSSE или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2мм, шаг P=0,4, длина рабочей части L2=8мм, общая длина L1=36мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H	6
101	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 2x0,4 INT II - A100 HSSE или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2мм, шаг P=0,4, длина рабочей части L2=8мм, общая длина L1=36мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H	6
102	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 2x0,4 SGROS I - A100 HSSE или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2мм, шаг P=0,4, длина рабочей части L2=8мм, общая длина L1=36мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H	6
103	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 2x0,4 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=2мм, шаг P=0,4, длина рабочей части L2=8мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H	5
104	Метчик машинный для обработки углеродистых и нержавеющей сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 2x0,4 A 70 S TIN или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых и нержавеющей сталей в глухих отверстиях. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 40°. Диаметр реж. части D=2мм, шаг P=0,4, длина рабочей части L2=5мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H с покрытием TiN	6
105	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 3x0,5 FIN III - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=3мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=40мм, диаметр хвостовика d=3,5мм, размер квадрата a=2,7, класс точности резьбы 6H	8
106	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 3x0,5 INT II - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=3мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=40мм, диаметр хвостовика d=3,5мм, размер квадрата a=2,7, класс точности резьбы 6H	8
107	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 3x0,5 SGROS I - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=3мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=40мм, диаметр хвостовика d=3,5мм, размер квадрата a=2,7, класс точности резьбы 6H	8
108	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 3x0,5 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=3мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=3,5мм, размер квадрата a=2,5, класс точности резьбы 6H	7

109	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 3X0.5 P 70 HSSZ TiN1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=3мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=7мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=3,5мм, размер квадрата a=2,7, класс точности резьбы 6HX с покрытием TiN1	12
110	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 4x0,5 FIN II - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	2
111	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 4x0,5 SGROS I - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	2
112	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 4x0,5 A 23 FC HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=10мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=2,8мм, размер квадрата a=2,1, класс точности резьбы 6H	4
113	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 4x0,7 FIN III - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,7, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	8
114	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 4x0,7 INT II - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,7, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	8
115	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 4x0,7 SGROS I - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,7, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=45мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	8
116	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M 4x0,7 A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,7, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	8
117	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M4X0.7 P70 HSSZ TiN1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,7, длина рабочей части L2=8,5мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6HX с покрытием TiN1	12
118	Твёрдосплавная вставка Microscope	VARGUS M552BCR20L10RVBX или эквивалент	Твердосплавная вставка для растачивания. Диаметр вставки d=5мм, общая длина L=35мм, максимальная глубина растачивания L1=10мм, радиус при вершине R=0,2мм, минимальный диаметр растачиваемого отверстия 5,2мм	10

119	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 5x0,5 FIN II - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	2
120	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 5x0,5 SGROS I - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	2
121	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M 5x0,5 A 23 FC HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,5, длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=70мм, диаметр хвостовика d=3,5мм, размер квадрата a=2,7, класс точности резьбы 6H	4
122	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 5x0,8 FIN III - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,8, длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	8
123	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 5x0,8 INT II - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,8, длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	8
124	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 5x0,8 SGROS I - A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,8, длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=50мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	8
125	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M5x0,8, A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=5мм, шаг P=0,8, длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=70мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	8
126	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 5x0,8 P 70 HSSZ TiH1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=4мм, шаг P=0,7, длина рабочей части L2=8,5мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6HX с покрытием TiH1	12
127	Твёрдосплавная вставка Microscope	VARGUS M662FG W15L 15R VBX или эквивалент	Твердосплавная вставка для торцевых канавок. Диаметр вставки d=6мм, общая длина L=42мм, максимальная глубина врезания tmax=3мм, радиус при вершине R=0,1мм, минимальный диаметр отверстия 6,2мм, ширина канавки W=1,5мм, длина рабочей части L1=15мм	40
128	Твёрдосплавная вставка Microscope	VARGUS M662FG W20L 15R VBX или эквивалент	Твердосплавная вставка для торцевых канавок. Диаметр вставки d=6мм, общая длина L=42мм, максимальная глубина врезания tmax=4мм, радиус при вершине R=0,1мм, минимальный диаметр отверстия 6,2мм, ширина канавки W=2мм, длина рабочей части L1=15мм	40

129	Твёрдосплавная вставка Microscope	VARGUS M662BC R20 L16R VBX или эквивалент	Твердосплавная вставка для растачивания. Диаметр вставки d=6мм, общая длина L=42мм, максимальная глубина растачивания L1=16мм, радиус при вершине R=0,2мм, минимальный диаметр растачиваемого отверстия 6,2мм	10
130	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 6x0,75 FIN II - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=0,75 длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	2
131	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 6x0,75 SGROS I - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=0,75 длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	2
132	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях.	VERGNANO M6x0,75, HSSE A23 FC или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталей в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=0,75 длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=80мм, диаметр хвостовика d=4,5мм, размер квадрата a=3,4, класс точности резьбы 6H	4
133	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M6x1, FIN III A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=1, длина рабочей части L2=16мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
134	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M6x1, INT II A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=1, длина рабочей части L2=16мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
135	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M6x1, SGROS I A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=1, длина рабочей части L2=16мм, общая длина L1=56мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
136	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M6x1, A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=1, длина рабочей части L2=16мм, общая длина L1=80мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	5
137	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 6x1 P 70 HSSZ TiH1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=6мм, шаг P=1 длина рабочей части L2=12мм, общая длина L1=80мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6HX с покрытием TiH1	8
138	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 8x1 FIN II - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=1мм, шаг P=1 длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	2

139	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 8x1 SGROS I - A 2 SIN. или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=1мм, шаг P=1мм, длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	2
140	Метчик машинный для обработки углеродистых сталях в глухих отверстиях.	VERGNANO M 8x1 A 23 FC HSSE или эквивалент	Метчик машинный для обработки углеродистых сталях в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=8мм, шаг P=1мм, длина рабочей части L2=16мм, общая длина L1=90мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
141	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M8x1,25, FIN III A 100 E или эквивалент	Метчик ручной чистовой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=8мм, шаг P=1,25, длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
142	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M8x1,25, INT II A 100 E или эквивалент	Метчик ручной средний для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=8мм, шаг P=1,25, длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
143	Метчик ручной для обработки общей группы материалов	VERGNANO M8x1,25, SGROS I A 100 E или эквивалент	Метчик ручной черновой для обработки общей группы материалов. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=8мм, шаг P=1,25, длина рабочей части L2=22мм, общая длина L1=63мм, диаметр хвостовика d=6мм, размер квадрата a=4,9, класс точности резьбы 6H	6
144	Метчик машинный для обработки титана	VERGNANO M8x1,25, A 110 HSSK или эквивалент	Машинный метчик для обработки глухих и сквозных отв. в титановых сплавах. Прямые стружечные канавки. Диаметр реж. части D=8мм, шаг P=1,25, длина рабочей части L2=18мм, общая длина L1=90мм, диаметр хвостовика d=8мм, размер квадрата a=6,2, класс точности резьбы 6H	5
145	Метчик машинный для обработки общей группы материалов	VERGNANO M 8x1,25 P 70 HSSZ TiN1 или эквивалент	Метчик машинный для обработки общей группы материалов в глухих отверстиях без канала для СОЖ. Правые винтовые стружечные канавки с углом наклона 45°. Диаметр реж. части D=8мм, шаг P=1,25, длина рабочей части L2=14мм, общая длина L1=90мм, диаметр хвостовика d=8мм, размер квадрата a=6,2, класс точности резьбы 6H с покрытием TiN1	8
146	Пластина твёрдосплавная	ISCAR CCMT 09T304-SM (IC 907) или эквивалент	Форма - ромб 80, задний угол - 7, допуск - M, тип - T, длина режущей кромки - 9мм, толщина 3,18мм, радиус вершин 0,4мм, стружколом SM, сплав IC907 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	20
147	Пластина	ISCAR CCMT 09T304-14 IC807 или эквивалент	Форма - ромб 80, задний угол - 7, допуск - M, тип - T, длина режущей кромки - 9мм, толщина 3,18мм, радиус вершин 0,4мм, стружколом 14, сплав IC807 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	60
148	Пластина	ISCAR CCMT 09T302-SM IC807 или эквивалент	Форма - ромб 80, задний угол - 7, допуск - M, тип - T, длина режущей кромки - 9мм, толщина 3,18мм, радиус вершин 0,2мм, стружколом SM, сплав IC807 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	60
149	Цанговый патрон для сверла	ISCAR HSK E 40 ER32X 80 или эквивалент	Цанговый патрон с полым коническим хвостовиком типа HSK по DIN 69893 №40, форма E. Используется с пружинными цангами типа ER32 по DIN 6499	2

150	Комплект высокоточных (0,005 мм) цанг ER32, Ø2 - 20 мм (18 шт.) - 2 комплекта;	ISCAR SET ER32 SPR 18 AA или эквивалент	Набор высокоточных цанг типа ER32 по DIN 6499 для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком Ø2÷20 мм (18 шт.).	2
151	Корпус сверла	ISCAR DR175-035-20-05-2D-N или эквивалент	Корпус сверла серии DR-TWIST со сменными пластинами, внутренний подвод СОЖ, Ø17,5 мм, цилиндрический хвостовик с лыской Ø20h6, глубина сверления до 53мм	2
152	Пластина для сверла	ISCAR SOMX 050204-DT IC908 или эквивалент	Форма - квадрат, длина режущей кромки - 5,4мм, толщина - 2,4мм, радиус вершин 0,4мм, стружколом DT для общих операций со средними и высокими подачами, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	30
153	Твердосплавное сверло	ISCAR SCD 056-020-060 AP3 IC908 или эквивалент	Цельное твердосплавное сверло серии SolidDrill Ø5,6мм, цилиндрический хвостовик Ø6мм, глубина сверления до 20мм, общая длина 66мм, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	25
154	Державка для резца	ISCAR MG PCO-20-6-8 или эквивалент	Державка для мини-резца сечением Ø20мм, с двумя отверстиями для закрепления резцов Ø6мм с одной стороны, Ø8мм с другой стороны, общая длина державки 90мм	3
155	Резец-вставка	ISCAR PICCO R-MF 6-6 L18 IC908 или эквивалент	Многофункциональный мини-резец серии PiccoMF для сверления, точения, расточки, профилирования, минимальный диаметр сверления 6мм, глубина обработки до 18мм, цилиндрический хвостовик с лыской Ø6мм, общая длина 43мм, IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	20
156	Державка	ISCAR S12M SCLCR-06 или эквивалент	Державка расточная с мех. креплением твердосплавных пластин винтом, сечением Ø12мм, длиной 150мм, правая	3
157	Пластина	ISCAR CCMT 060204-SM IC807 или эквивалент	Форма - ромб 80, задний угол - 7, допуск - М, тип - Т, длина режущей кромки - 6,3мм, толщина 2,38мм, радиус вершин 0,4мм, стружколом SM, сплав IC807 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	30
158	Пластина	ISCAR CCMT 060202-PF IC807 или эквивалент	Форма - ромб 80, задний угол - 7, допуск - М, тип - Т, длина режущей кромки - 6,3мм, толщина 2,38мм, радиус вершин 0,2мм, стружколом PF, сплав IC807 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	30
159	Державка	ISCAR MIFHR 16C-10 или эквивалент	Державка для точения внутренних канавок с мех. креплением твердосплавных пластин винтом, сечением Ø16мм, длиной 90мм	3
160	Пластина	ISCAR MIFR 10-3.00-0.20 IC908 или эквивалент	Пластина твердосплавная для точения торцевых канавок, ширина 3мм, глубина до 9мм, диаметры врезания от 9мм до 30мм, радиус вершин 0,2мм, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	30

161	Державка	ISCAR PCHR 12-24 или эквивалент	Державка отрезная, прорезная серии PentaCut, с мех. креплением пластин, сечением h=12мм, b=12мм, длиной 120мм	4
162	Пластина	ISCAR PENTA 24N300J040 IC908 или эквивалент	Форма - звезда, 5 режущих кромок, ширина - 3мм, длина режущей кромки - 6,5мм, радиус вершин 0,4мм, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	30
163	Державка	ISCAR GHDR 12-3 или эквивалент	Державка отрезная, прорезная серии CUT-GRIP, с мех. креплением пластин, сечением h=12мм, b=12мм, длиной 110мм, глубина точения до 8мм.	3
164	Пластина	ISCAR GIF 4.00E-0.40 IC807 или эквивалент	Пластина твердосплавная для прорезки канавок и отрезки, ширина 4мм, глубина до 13мм, радиус вершин 0,4мм, сплав IC807 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	40
165	Твердосплавное сверло	ISCAR SCD 106-040-120 AP3 IC908 или эквивалент	Цельное твердосплавное сверло серии SolidDrill Ø10,6мм, цилиндрический хвостовик Ø12мм, глубина сверления до 40мм, общая длина 102мм, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	30
166	Твердосплавное сверло	ILIX 6123TF d=3.1 или эквивалент	Трехперое цельное твердосплавное сверло Ø3,1мм, цилиндрический хвостовик Ø6мм, глубина сверления до 23мм, общая длина 49мм	30
167	Корпус сверла	ISCAR DR140-028-20-05- 2D-N или эквивалент	Корпус сверла серии DR-TWIST со сменными пластинами, внутренний подвод СОЖ, Ø14мм, цилиндрический хвостовик с лыской Ø20h6, глубина сверления до 28мм	2
168	Пластина для сверла	ISCAR SOMX 050204-DT IC908 или эквивалент	Форма - квадрат, длина режущей кромки - 5,4мм, толщина - 2,4мм, радиус вершин 0,4мм, стружколом DT для общих операций со средними и высокими подачами, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	30
169	Развертка твердосплавная	ILIX 6372TN -Ø10,8H7 или эквивалент	Твердосплавная развертка Ø10,8H7, 6 спиральных канавок, угол 12° - левые, глубина до 41мм, общая длина 142мм, цилиндрический хвостовик Ø10мм, покрытие TiN, для развертывания сквозных отверстий	30
170	Базовую оправку	PINZBOR 302 027 055 или эквивалент	Оправка с хвостовиком KM2 и соединением для расточной головки Pinzbohr Ø15мм	1
171	Базовую оправку	PINZBOR BT 330 27 55 или эквивалент	Оправка с коническим хвостовиком 7:24 по JIS 6339/BT MAS 403 №30 и соединением для расточной головки Pinzbohr Ø15мм	1
172	Расточная голова	PINZBOR A 027 008 или эквивалент	Чистовая микрометрическая расточная головка с ценой деления 0,002мм на диаметр, отверстие под расточной резец Ø8мм	1
173	Расточная оправка	ISCAR IHAXF 6- 8/8 или эквивалент	Расточной резец с мех. креплением твердосплавных пластин, хвостовик Ø8мм, диапазон растачивания 6 ÷ 8мм, глубина до 21мм	2
174	Расточная оправка	ISCAR IHAXF 8-10/8 или эквивалент	Расточной резец с мех. креплением твердосплавных пластин, хвостовик Ø8мм, диапазон растачивания 8 ÷ 10мм, глубина до 28мм	2

175	Пластина	ISCAR WCGT 020102L IC908 или эквивалент	Форма - тригон, задний угол - 7, допуск - G, тип - Т, длина режущей кромки - 2,18мм, толщина 1,59мм, радиус вершин 0,2мм, сплав IC908 - твердый субмикронный сплав, предназначен для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, сплавов повышенной твердости и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания	20
176	Стальная расточная державка	ISCAR S08FSCLCR06 или эквивалент	Расточной резец с мех. креплением твердосплавных пластин, хвостовик Ø8мм, диапазон растачивания 10 ÷ 21мм, глубина 50мм	2
177	Пластина	ISCAR CCMT 060202-PF IC907 или эквивалент	Форма - ромб 80, задний угол - 7, допуск - M, тип - Т, длина режущей кромки - 6,3мм, толщина 2,38мм, радиус вершин 0,2мм, стружкой PF, сплав IC907 - очень прочный микрозернистый, предназначен для чистовых и получистовых операций по нержавеющей стали.	20
178	Базовая оправка	ISCAR BT50MB50 или эквивалент	Патрон с коническим хвостовиком BT50 для соединения MB 50	6

3. Прочие условия

1. Поставляемый товар должен быть новым, (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Товар должен быть поставлен комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость. Товар подлежащий обязательной сертификации, должен иметь сертификат соответствия.
2. Срок предоставления гарантий качества на поставляемый товар должен составлять не менее 6 (шести) месяцев с даты подписания Заказчиком товарной накладной.