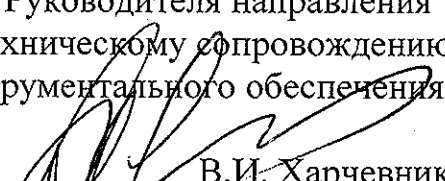


УТВЕРЖДАЮ:
И.О. Руководителя направления
по техническому сопровождению
инструментального обеспечения



В.И. Харчевников
«08» июля 2015 г.

Техническое задание
на поставку станочных приспособлений.

СОДЕРЖАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ
- РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ
- РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ
- РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ
- РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов

- РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
- РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
- РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
- РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА
- РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ
- РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Технические характеристики		НТД	Срок поставки	Количес- тво шт
		Конструкция и размеры (обозначение по ГОСТ, DIN или ISO)	Область применения			
1	2	3	4	5	6	
1	Втулка переходная для инструмента конусом Морзе и лапкой DIN228-B	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК2. B210.4.50.060.02 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови-теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
2	Втулка переходная для инструмента конусом Морзе и лапкой DIN228-B	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК3. B210.4.50.065.03 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови-теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	4
3	Втулка переходная для инструмента конусом Морзе и лапкой DIN228-B	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК4. B210.4.50.095.04 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови-теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2

4	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК2. B212.4.50.060.02 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
5	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК3. B212.4.50.065.03 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	4
6	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК4. B212.4.50.070.04 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
7	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; МК5. B212.4.50.100.05 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	3

8	<p>Оправка комбинированная для торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=22мм. B213.4.50.055.22 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p> <p>2</p>
9	<p>Оправка комбинированная для торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=27мм. B213.4.50.055.27 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p> <p>2</p>
10	<p>Оправка комбинированная для торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=32мм. B213.4.50.070.32 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p> <p>2</p>

11	<p>Оправка комбинированная для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=40мм. B213.4.50.070.40 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготови тела</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p>	2
12	<p>Оправка для дисковых фрез</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=16мм. B214.4.50.075.16 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготови тела</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p>	1
13	<p>Оправка для дисковых фрез</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=22мм. B214.4.50.075.22 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготови тела</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p>	2

14	Оправка для дисковых фрез	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=27мм. В214.4.50.120.27 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изделия	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
15	Оправка для дисковых фрез	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=32мм. В214.4.50.135.32 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изделия	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
16	Оправка для дисковых фрез	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр фрезы D=40мм. В214.4.50.135.40 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изделия	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2

17	Оправка «WELDON» DIN1835/B по	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр инструмента D=25мм. B208.4.50.080.25 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
18	Оправка «WELDON» DIN1835/B по	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр инструмента D=32мм. B208.4.50.100.32 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
19	Оправка «WELDON» DIN1835/B по	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A ; посадочный диаметр инструмента D=40мм. B208.4.50.120.40 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1

20	Цанговый патрон ER40	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A. Обозначение по каталогу «ISCAR» DIN69871 50ER40x150. Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
21	Набор цанг к патрону ER40	Цанги от Ф=3мм до Ф=26мм	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
22	Ключ к патрону ER40	WRENCH ER 40 (или аналог)	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
23	Цанговый патрон	ER32; A=65мм. Хвостовик с конусом Морзе МК3 и резьбовым отверстием. B215.3.3.065.32ER обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I

24	Набор цанг к патрону ER32	(2-20 мм) C215.32ER обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
25	Ключ к патрону ER32	WRENCH ER 32 (или аналог)	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
26	Цанговый патрон	ER25; A=80мм. Хвостовик с конусом Морзе МК3 и резьбовым отверстием. В215.3.4.080.25ER обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	3
27	Набор цанг к патрону ER25	(2-20 мм) C215.25ER обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	3

28	Ключ к патрону ER25	WRENCH ER 25 (или аналог)	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	3
29	Цанговый патрон	ER32S с цилиндрическим хвостовиком и отверстием для подвода СОЖ. ST32x50ER32F обозначение по каталогу ISCAR. Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
30	Набор цанг	(2-20мм) C215.32ER обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
31	Ключ к патрону ER32	WRENCH ER 32 (или аналог)	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1

32	<p>Патрон сверлильный</p>	<p>(1-13мм) хвостовик МКЗ с лапкой В316.1.3.095.13 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p>	2
33	<p>Патрон резьбонарезной</p>	<p>С цилиндрическим хвостовиком В236.0.32.080.25ER обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p>	2
34	<p>Цанга ER.T</p>	<p>Для нарезания резьбы метчиками М5 С215.25ER.T-045/036 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)</p>	2

35	Цанга ER.T	Для нарезания резьбы метчиками M6 S215.25ER.T-050/040 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
36	Цанга ER.T	Для нарезания резьбы метчиками M8 S215.25ER.T-063/050 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
37	Цанга ER.T	Для нарезания резьбы метчиками M10 S215.25ER.T-090/071 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
38	Цанга ER.T	Для нарезания резьбы метчиками M12 S215.25ER.T-100/080 обозначение по каталогу	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	

		УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители				2	
39	Ключ резьбонарезному патрону ER32	к WRENCH ER 32 (или аналог)	Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1	
40	Оправка (полуфабрикат)	2191-50-80-330 обозначение по каталогу «BISON-Bial» Допускаются альтернативные производители	Изготовление нестандартных оправок	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	4	
41	Штривель	К хвостовикам по DIN 69871/A . P4.50-B обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для крепление втулок, оправок переходных, базовых втулок к станочным шпинделям.	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	15	
42	Базовая втулка	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A .Соединение M B410.M.4.50.070.50 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	2	

43	Переходник удлинитель	Соединение М В401.М.50.100.32 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
44	Головка чернового расточивания	Диапазон растачивания D28-50 мм В406.М.32.050.032 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
45	Резец расточной	R406.38-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
46	Резец расточной	R406.38-CC06/B обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
47	Резец расточной	R406.38-CC06/45 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5

48	Головка для чистового растачивания	Диапазон растачивания D 36-53 мм ВФ443.М.32.055.32 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
49	Резец расточной	R443.28-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5
50	Резец расточной	R443.28-CC06-B обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5
51	Пластина сменная твёрдосплавная	ССМТ 060204-SM Сплав IC8250 обозначение по каталогу «ISCAR» Допускается эквивалент	Для внутренней механической обработки отверстий в группе сталей P20-P35	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	100
52	Винт крепления пластины	SR14-548		НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	20
53	Переходник удлинитель	Соединение M В401.М.50.110.40 обозначение по каталогу УМК «Пумори» .	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания	1

		Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы		договора (спецификации)	
54	Головка для черного растачивания	Диапазон растачивания D 50-68 мм В406.М.40.060.045 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
55	Резец расточной	R406.50-CC09 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5
56	Резец расточной	R406.50-CC09/B обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5
57	Резец расточной	R406.50-CC09/45 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5
58	Головка чистового растачивания	Диапазон растачивания D 50-68мм ВF443.М.40.070.40 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1

		альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы		НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
59	Резец расточной	R443.46-CC09 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы		НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
60	Резец расточной	R443.46-CC09-B обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для внутренней механической обработки отверстий в группе стале Р20-Р35		НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	100
61	Пластина сменная твёрдосплавная	ССМТ 09Т304-SM Сплав IC8250 обозначение по каталогу «ISCAR» Допускается эквивалент				НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	20
62	Винт крепления пластины	SR16-236				НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
63	Базовая втулка	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A .Соединение M В410.M.4.50.070.63 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы		НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	

64	Переходник удлинитель	Соединение М В401.М.63.120.63 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
65	Головка чернового расточивания	Диапазон растачивания D68-90 мм В406.М.63.100.063 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
66	Резец расточной	R406.68-CC12 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
67	Резец расточной	R406.68-CC12/B обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
68	Резец расточной	R406.68-CC12/45 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5

69	Базовая втулка	Хвостовик SK50 7:24 DIN 69871/A .Соединение M B410.M.4.50.120.80 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
70	Переходник удлиннитель	Соединение M B401.M.80.120.80 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
71	Головка для черного растачивания	Диапазон растачивания D90-120 мм B406.M.80.120.080 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
72	Резец расточной	R406.90-CC12 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5
73	Резец расточной	R406.90-CC12/B обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	5

74	Резец расточной	Р406.90-CC12/45 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	5
75	Пластина сменная твёрдосплавная	ССМТ 120404-SM Сплав IC8250 обозначение по каталогу «ISCAR» Допускается эквивалент	Для внутренней механической обработки отверстий в группе сталей P20-P35	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	100
76	Винт крепления пластины	SR16-212		НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	20
77	Резец расточной	Для чистой обработки R104.12/06-WC02 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
78	Резец расточной	Для чистой обработки R104.12/08-WC02 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (специфи- кации)	1
79	Резец расточной	Для чистой обработки R100.12/10-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора	1

		альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы			
80	Резец расточной	Для чистовой обработки R100.12/12-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
81	Резец расточной	Для чистовой обработки R100.12/14-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
82	Резец расточной	Для чистовой обработки R100.12/16-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
83	Резец расточной	Для чистовой обработки R100.12/18-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
84	Резец расточной	Для чистовой обработки R100.12/21-CC09 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители		Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1

85	Резец расточной	Для чистовой обработки R100.12/25-CC09 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
86	Оправка	ВВ443.12.065.21 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
87	Резец расточной	Для чистовой обработки R443.25-CC06 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	2
88	Оправка	WELDON по DIN1835/B-E для инструмента с хвостовиком Ф=10мм В209.M50.050.10 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1
89	Оправка	WELDON по DIN1835/B-E для инструмента с хвостовиком Ф=12мм В209.M50.055.12 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки станках расточной группы	НТД изготови теля	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	1

90	Оправка	WELDON по DIN1835/B-E для инструмента с хвостовиком Ф=14мм В209.M50.060.14 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
91	Оправка	WELDON по DIN1835/B-E для инструмента с хвостовиком Ф=16мм В209.M50.060.16 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
92	Оправка	WELDON по DIN1835/B-E для инструмента с хвостовиком Ф=18мм В209.M50.060.18 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
93	Оправка	WELDON по DIN1835/B-E для инструмента с хвостовиком Ф=20мм В209.M50.080.20 обозначение по каталогу УМК «Пумори». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I

94	Оправка для дисковых фрез	В214.М50.070.16С обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
95	Оправка для дисковых фрез	В214.М50.070.22С обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I
96	Оправка для дисковых фрез	В214.М50.070.27С обозначение по каталогу УМК «Пумори» . Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 рабочих дней после подписания договора (спецификации)	I

ИТОГО: 568 .

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемая продукция (станочные приспособления) должна быть новой, не бывшей в употреблении, не восстановленной.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. продукция (станочные приспособления) должна поставляться в упаковке изготовителя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам завода-изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

Все геометрические размеры предлагаемой продукции (модульные расточные системы и станочная оснастка), должны строго соответствовать размерам указанным в техническом задании. Отклонения от заданных размеров – не допускаются

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
-------	-------------------------	----------------

--	--	--