

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора
по закупкам-начальник отделения 11.00

П.А. Ведерников

«12» 02 2015 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер-начальник
отделения 5.00 Е.А. Лисенков

«13» 02 2015 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. **Наименование закупки:** Поставка режущего инструмента фирмы "Sandvik".

2. **Технические требования к поставке товара/выполнению работ/оказанию услуг:** Режущий инструмент фирмы "Sandvik" предназначен для изготовления деталей из заготовок следующих коррозионно-стойких и жаропрочных сталей и сплавов марок: ХН35ВТ-ВД ТУ 14-1-1665-2004, 08Х18Н10Т (12Х18Н10Т) ОСТ108.109.01-92. Номенклатура инструмента, его количество, а также комплектность, технические характеристики закупаемого товара приведены в таблице, представленной ниже.

№ п.п.	Наименование	Технические характеристики	Кол-во
1.	Пластина режущая 880-02 02 04Н-С-LM 1144 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Форма: восьмигранник (ломаный квадрат). Длина режущей кромки: 4,9 мм. Толщина пластины: 2,4 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав для центральных пластин с оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 6 мин. (по 08Х18Н10Т при режимах резания $V_c=180$ м/мин, $f_n=0,16$ мм/об), 4 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=90$ м/мин, $f_n=0,10$ мм/об). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления сверл типа: 880-D1550L20-03, 880-D1600L20-03 и т.п.	110
2.	Пластина режущая 880-02 02 W05Н-Р-MS 2044 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Форма: квадрат. Длина режущей кромки: 5,1 мм. Толщина пластины: 2,4 мм. Радиус при вершине: 0,5 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав для периферийных пластин с оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 6 мин. (по 08Х18Н10Т при режимах резания $V_c=180$ м/мин, $f_n=0,16$ мм/об), 4 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=90$ м/мин, $f_n=0,10$ мм/об). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления сверл типа: 880-D1550L20-03, 880-D1600L20-03 и т.п.	110

3.	<p>Пластина режущая CNMG 090308-MF 235 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 9 мм. Толщина пластины: 3,18±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для черновой обработки нержавеющей сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 19 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=3$ мм, $f_n=0,5$ мм/об, $V_c=115$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: PCLNR 2020H 09, PCLNR 2525M 09 и т.п.</p>	130
4.	<p>Пластина режущая CNMG 120404-MF 2015 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 18 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=1,5$ мм, $f_n=0,3$ мм/об, $V_c=290$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27050-12, C4-DCLNL-27050-12 и т.п.</p>	30
5.	<p>Пластина режущая CNMG 120408-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 23 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=5,7$ мм, $f_n=0,45$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27050-12, C4-DCLNL-27050-12 и т.п.</p>	250
6.	<p>Пластина режущая CNMG 120408-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 23 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=7,6$ мм, $f_n=0,55$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27050-12, C4-DCLNL-27050-12 и т.п.</p>	1575

7.	<p>Пластина режущая CNMG 120412-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 28 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=7,6$ мм, $f_p=0,6$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27050-12, C4-DCLNL-27050-12 и т.п.</p>	305
8.	<p>Пластина режущая CNMG 160608-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 25 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=7,2$ мм, $f_p=0,45$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27055-16, C4-DCLNL-27055-16 и т.п.</p>	130
9.	<p>Пластина режущая CNMG 160608-MR 235 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для черновой обработки нержавеющей сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 25 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=8$ мм, $f_p=0,5$ мм/об, $V_c=115$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27055-16, C4-DCLNL-27055-16 и т.п.</p>	280
10.	<p>Пластина режущая CNMG 160612-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 27 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=7,2$ мм, $f_p=0,6$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27055-16, C4-DCLNL-27055-16 и т.п.</p>	650

11.	<p>Пластина режущая CNMG 160612-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 80°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для полуметаллической и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 27 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=10$ мм, $f_n=0,6$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DCLNR-27055-16, C4-DCLNL-27055-16 и т.п.</p>	610
12.	<p>Вставка резцовая CXS-04T098-05-3220R 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Тип операции: точение. Диаметр вставки: 4 мм. Минимальный диаметр растачивания: 3,2 мм. Вылет: 20 мм. Общая длина: 37,2 мм. Угол в плане: 98°. Радиус при вершине: 0,05 мм. Материал: ультра мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для финишной обработки нержавеющих сталей, когда требуется получить высокую точность детали и отличное качество обработки поверхности, а также когда условия обработки требуют остроты режущей кромки. Высокая стойкость к термическим ударам и хорошая приспособленность к работе с прерывистым резанием. Стойкость одной режущей кромки вставки не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=0,51$ мм, $f_n=0,03$ мм/об). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резцовой вставки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправки типа: CXS-A20-04 и т.п.</p>	4
13.	<p>Вставка резцовая CXS-04T098-05-4220R 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Тип операции: точение. Диаметр вставки: 4 мм. Минимальный диаметр растачивания: 4,2 мм. Вылет: 20 мм. Общая длина: 37,2 мм. Угол в плане: 98°. Радиус при вершине: 0,05 мм. Материал: ультра мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для финишной обработки нержавеющих сталей, когда требуется получить высокую точность детали и отличное качество обработки поверхности, а также когда условия обработки требуют остроты режущей кромки. Высокая стойкость к термическим ударам и хорошая приспособленность к работе с прерывистым резанием. Стойкость одной режущей кромки вставки не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=0,51$ мм, $f_n=0,03$ мм/об). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резцовой вставки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправки типа: CXS-A20-04 и т.п.</p>	25
14.	<p>Вставка резцовая CXS-04T098-15-4210R 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Тип операции: точение. Диаметр вставки: 4 мм. Минимальный диаметр растачивания: 4,2 мм. Вылет: 10 мм. Общая длина: 27,2 мм. Угол в плане: 98°. Радиус при вершине: 0,15 мм. Материал: ультра мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для финишной обработки нержавеющих сталей, когда требуется получить высокую точность детали и отличное качество обработки поверхности, а также когда условия обработки требуют остроты режущей кромки. Высокая стойкость к термическим ударам и хорошая приспособленность к работе с прерывистым резанием. Стойкость одной режущей кромки вставки не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=0,51$ мм, $f_n=0,05$ мм/об). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резцовой вставки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправки типа: CXS-A20-04 и т.п.</p>	25

15.	<p>Пластина режущая DCMT 11T308-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 55°. Задний угол: 7°. Длина режущей кромки: 11 мм. Толщина пластины: 3,97±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=4$ мм, $f_n=0,35$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: C4-SDJCR-22040-11, C4-SDJCL-22040-11 и т.п.</p>	110
16.	<p>Пластина режущая DNMG 150604-MF 2015 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 55°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 15 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 14 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=1,5$ мм, $f_n=0,3$ мм/об, $V_c=290$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DDHNR-27055-15, C4-DDHNL-27055-15 и т.п.</p>	350
17.	<p>Пластина режущая DNMG 150608-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 55°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 15 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=6,4$ мм, $f_n=0,45$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DDHNR-27055-15, C4-DDHNL-27055-15 и т.п.</p>	610
18.	<p>Пластина режущая DNMG 150608-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 55°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 15 мм. Толщина пластины: 6,35±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=6$ мм, $f_n=0,55$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DDHNR-27055-15, C4-DDHNL-27055-15 и т.п.</p>	650

19.	<p>Пластина режущая MACR 3 070-N 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: отрезка. Исполнение: правое. Толщина пластины: 0,7 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,05 мм. Задний угол: 50°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для обработки нержавеющей стали. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Подходит для работы на средних и низких скоростях. Также применяется для прерывистого резания жаропрочных сплавов на низких скоростях. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,08$ мм/об, $V_c=175$ м/мин), 7 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,08$ мм/об, $V_c=40$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: SMARL 1010K 3-X, SMARL 1212K 3-X и т.п.</p>	30
20.	<p>Пластина режущая MB-09FB200-02-14R 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Диаметр пластины: 9 мм. Тип операции: обработка торцевых канавок. Ширина режущей части пластины: 2 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр растачивания: 12 мм. Максимальная глубина врезания: 5 мм. Исполнение: правое. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для обработки нержавеющей стали. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Подходит для работы на средних и низких скоростях. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,03$ мм/об, $V_c=175$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: MB-A16-20-09, MB-E12-34-09, MB-E12-45-09 и т.п.</p>	70
21.	<p>Пластина режущая MB-09G200-02-14R 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Диаметр пластины: 9 мм. Тип операции: обработка канавок. Ширина пластины: 2 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр растачивания: 14 мм. Исполнение: правое. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для обработки нержавеющей стали. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Подходит для работы на средних и низких скоростях. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,03$ мм/об, $V_c=175$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: MB-A16-20-09, MB-E12-34-09, MB-E12-45-09 и т.п.</p>	30
22.	<p>Пластина режущая N123E2-0200-0002-СМ 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: отрезка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 2 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,2 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,17$ мм/об, $V_c=165$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: N123E15-21A2, N123E20-21A2 и т.п.</p>	220

23.	<p>Пластина режущая N123E2-0200-RO 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: профильная обработка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 2 мм. Радиус при вершине: 1 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,13$ мм/об, $V_c=165$ м/мин), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,13$ мм/об, $V_c=35$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: N123E15-21A2, N123E20-21A2 и т.п.</p>	160
24.	<p>Пластина режущая N123F2-0250-0002-СМ 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: отрезка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 2,5 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,2 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=165$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: N123E15-21A2, N123E20-21A2 и т.п.</p>	200
25.	<p>Пластина режущая N123G2-0300-0002-СМ 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: отрезка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 3 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,2 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,25$ мм/об, $V_c=165$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: N123G30-21A2, C3-RF123G20-22055B, C3-LF123G20-22055B и т.п.</p>	200

26.	<p>Пластина режущая N123G2-0300-0002-GF 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: обработка канавок. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 3 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,2 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,17$ мм/об, $V_c=165$ м/мин), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,17$ мм/об, $V_c=35$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: RAG123G06-20B, RAL123G06-20B и т.п.</p>	200
27.	<p>Пластина режущая N123G2-0300-0003-CR 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: отрезка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 3 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,3 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,28$ мм/об, $V_c=165$ м/мин), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,28$ мм/об, $V_c=35$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: N123G30-21A2, C3-RF123G20-22055B, C3-LF123G20-22055B и т.п.</p>	200
28.	<p>Пластина режущая N123G2-0300-0003-GM 1125 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: обработка канавок. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 3 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,3 мм. Задний угол: 7°. Материал: универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Высокая износостойкость и надежность режущей кромки для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов. Первый выбор для обработки канавок и точения. Хорошо подходит для отрезки, особенно труб. Скорости резания от низких до средних. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,14$ мм/об, $V_c=215$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: N123G30-21A2, C3-RF123G20-22055B, C3-LF123G20-22055B и т.п.</p>	130

29.	<p>Пластина режущая N123G2-0300-0003-TF 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: точение. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 3 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,3 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_p=0,14$ мм/об, $V_c=165$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державки типа: N123G30-21A2, C3-RF123G20-22055B, C3-LF123G20-22055B и т.п.</p>	260
30.	<p>Пластина режущая N123H2-0396-RO 1125 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: профильная обработка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 3,96 мм. Радиус при вершине: 1,98 мм. Задний угол: 7°. Материал: универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Высокая износостойкость и надежность режущей кромки для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов. Первый выбор для обработки канавок и точения. Хорошо подходит для отрезки, особенно труб. Скорости резания от низких до средних. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_p=0,18$ мм/об, $V_c=215$ м/мин), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_p=0,18$ мм/об, $V_c=45$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: N123H55-25A2, RF123H13-2525BM и т.п.</p>	70
31.	<p>Пластина режущая N123H2-0400-0003-CR 2135 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: отрезка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 4 мм. Угол в плане: 0°. Радиус при вершине: 0,3 мм. Задний угол: 7°. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях. Также применяется для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах на низких скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_p=0,31$ мм/об, $V_c=165$ м/мин), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_p=0,31$ мм/об, $V_c=35$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: N123H55-25A2, C3-RF123H20-22060B, C3-LF123H20-22060B и т.п.</p>	180

32.	<p>Пластина режущая N123J2-0600-RM 1125 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Тип операции: профильная обработка. Исполнение: нейтральное. Количество режущих лезвий: 2. Ширина пластины: 6 мм. Радиус при вершине: 3 мм. Задний угол: 7°. Материал: универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Высокая износостойкость и надежность режущей кромки для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Первый выбор для обработки канавок и точения. Хорошо подходит для отрезки, особенно труб. Скорости резания от низких до средних. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,28$ мм/об, $V_c=215$ м/мин), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,28$ мм/об, $V_c=45$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: N123J55-25A2, RF123J13-2525BM и т.п.</p>	41
33.	<p>Пластина режущая N331.1A-04 35 05H-MM 2030 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: нейтральное. Длина режущей части пластины: 5,1 мм. Ширина пластины: 9,5 мм. Толщина пластины: 3,5 мм. Радиус при вершине: 0,5 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования аустенитных нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания, а также для фрезерования жаропрочных и титановых сплавов при положительной геометрии режущего клина. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,29$ мм/об, $V_c=270$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу державки типа: R331.35-038M25CMA04, R331.35-038M25DMA05 и т.п.</p>	40
34.	<p>Фреза концевая R210-052C5-09M по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Описание: фреза концевая с СМП. Подвод СОЖ: внутренний. Диаметр фрезы: 52 мм. Число зубьев: $Z=4$. Тип и размер хвостовика: C5. Общая длина фрезы (без учета хвостовика): 70 мм. Материал фрезы: сталь. Размер СМП: 9 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: R210-090412M-MM 2040 и т.п.</p>	2
35.	<p>Фреза шпоночная твердосплавная R216.42-16030-AK32G 1620 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, материалу, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Описание: фреза шпоночная твердосплавная со сферическим концом. Геометрические параметры: $\varnothing 16h7$, $L_{обш}=125$ мм, $L_{раб}=32$ мм, $Z=2$, $d_{хвост}=16h5$ мм, $\omega=30^\circ$, $r=8$ мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием. Твердость: 43...63 HRC. Обрабатываемый материал: нержавеющие стали и жаропрочные сплавы.</p>	1

36.	<p>Пластина режущая R216-2504 М-М 1025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Описание: пластина для фрез концевых со сферическим концом. Для фрез: $\varnothing 25$ мм. Длина пластины: 24,9 мм. Толщина пластины: 4,76 мм. Радиус закругления рабочей части: 12,5 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD рекомендуется для чистового фрезерования нержавеющей стали и фрезерования жаропрочных сплавов на умеренных скоростях резания. Пластины со шлифованными фасками из этого сплава являются первым выбором для фрезерования вязких и упрочняемых при резании материалов. Обладает хорошей стойкостью к наростообразованию и пластической деформации. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,21$ мм/об, $V_c=295$ м/мин), 8 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,21$ мм/об, $V_c=45$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R216-25T12 и т.п.</p>	40
37.	<p>Фреза концевая R216-25T12 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Описание: фреза концевая со сферическим концом с СМП. Диаметр фрезы: 25 мм. Число зубьев: $Z=2$. Тип и размер хвостовика: резьбовой M12. Общая длина фрезы (без учета хвостовика): 35 мм. Вылет: 22,3 мм. Материал фрезы: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: R216-2504 М-М 1025 и т.п.</p>	2
38.	<p>Фреза торцевая R245-050A32-12L по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Описание: фреза торцевая с СМП. Номинальный диаметр фрезы: 50 мм. Максимальный диаметр фрезы: 62,5 мм. Число зубьев: $Z=3$. Тип хвостовика: цилиндрический. Диаметр хвостовика: 32 мм. Общая длина фрезы: 120 мм. Длина фрезы (без учета хвостовика): 39 мм. Максимальная величина съема материала: 6 мм. Материал фрезы: сталь. $n=16250$ об/мин. Ширина СМП: 12 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: R245-12ТЗК-ММ 2040 и т.п.</p>	2
39.	<p>Пластина режущая R300-0828E-ММ 2040 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Ширина пластины: 8 мм. Толщина пластины: 2,78 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием для фрезерования нержавеющей сталей на средних скоростях резания и жаропрочных сплавов. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,28$ мм/об, $V_c=245$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R300-035C3-08M, R300-035C3-08H, R300-042C4-08H и т.п.</p>	260
40.	<p>Пластина режущая R300-0828M-ММ 2030 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Ширина пластины: 8 мм. Толщина пластины: 2,78 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания, а также для фрезерования жаропрочных и титановых сплавов при положительной геометрии режущего клина. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,28$ мм/об, $V_c=245$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R300-035C3-08M, R300-035C3-08H, R300-042C4-08H и т.п.</p>	260

41.	<p>Пластина режущая R390-11T310M-MH 1040 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Длина пластины: 11 мм. Ширина пластины: 6,8 мм. Толщина пластины: 3,5 мм. Радиус при вершине: 1,0 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для фрезерования в тяжелых условиях в диапазоне скоростей/подач от низких до высоких. Рекомендуется для обработки аустенитных и дуплексных нержавеющей сталей, когда требуется высокая надежность и острота режущей кромки. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=220$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R390-012A16-11L, R390-016A16-11L, R390-016A16L-11L и т.п.</p>	40
42.	<p>Пластина режущая R390-11T324E-MM 2030 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Длина пластины: 11 мм. Ширина пластины: 6,8 мм. Толщина пластины: 3,5 мм. Радиус при вершине: 2,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания, а также для фрезерования жаропрочных и титановых сплавов при положительной геометрии режущего клина. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=275$ м/мин), 8 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=40$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R390-012A16-11L, R390-016A16-11L, R390-016A16L-11L и т.п.</p>	50
43.	<p>Пластина режущая R390-170412E-MM 1040 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Длина пластины: 17 мм. Ширина пластины: 9,6 мм. Толщина пластины: 4,7 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для фрезерования в тяжелых условиях в диапазоне скоростей/подач от низких до высоких. Рекомендуется для обработки аустенитных и дуплексных нержавеющей сталей, когда требуется высокая надежность и острота режущей кромки. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=220$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R390-025A25-17L, R390-025A25L-17L, R390-032A32-17L и т.п.</p>	200
44.	<p>Пластина режущая R390-170416E-MM 2030 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Длина пластины: 17 мм. Ширина пластины: 9,6 мм. Толщина пластины: 4,7 мм. Радиус при вершине: 1,6 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания, а также для фрезерования жаропрочных и титановых сплавов при положительной геометрии режущего клина. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=275$ м/мин), 9 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=40$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R390-025A25-17L, R390-025A25L-17L, R390-032A32-17L и т.п.</p>	80

45.	<p>Пластина режущая R390-170420E-MM 2030 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Длина пластины: 17 мм. Ширина пластины: 9,6 мм. Толщина пластины: 4,7 мм. Радиус при вершине: 2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания, а также для фрезерования жаропрочных и титановых сплавов при положительной геометрии режущего клина. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=275$ м/мин), 9 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=40$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрезы типа: R390-025A25-17L, R390-025A25L-17L, R390-032A32-17L и т.п.</p>	650
46.	<p>Державка для обработки торцевых канавок RF123G22-2525B-130B по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Система крепления СМП: винтом. Исполнение: правое. Ширина державки: 25 мм. Ширина головки державки: 26 мм. Длина державки: 150 мм. Высота державки: 25 мм. Высота головки державки: 25 мм. Длина головки: 43 мм. Вылет: 22 мм. Минимальный диаметр обработки: 130 мм. Максимальный диаметр обработки: 300 мм. Материал державки: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: N123G2-0300-TF и т.п.</p>	2
47.	<p>Пластина режущая SNMG 120404-MF 2015 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: $4,76 \pm 0,13$ мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=1,5$ мм, $f_n=0,3$ мм/об, $V_c=290$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DSRNR-22050-12, C4-DSRNL-22050-12 и т.п.</p>	150
48.	<p>Пластина режущая SNMG 120408-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: $4,76 \pm 0,13$ мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 18 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=7,6$ мм, $f_n=0,55$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DSRNR-22050-12, C4-DSRNL-22050-12 и т.п.</p>	375

49.	<p>Пластина режущая SNMG 120412-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=7,6$ мм, $f_n=0,6$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DSRNR-22050-12, C4-DSRNL-22050-12 и т.п.</p>	70
50.	<p>Пластина режущая SNMM 120408-QR 235 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 12 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для черновой обработки нержавеющей сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 24 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=8$ мм, $f_n=0,6$ мм/об, $V_c=110$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-DSRNR-22050-12, C4-DSRNL-22050-12 и т.п.</p>	260
51.	<p>Пластина режущая SPMT 120408-WH 4040 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 11°. Длина режущей кромки: 12,7 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием для обработки нержавеющей сталей. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 13 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $f_z=0,42$ мм, $V_c=245$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: R215.64-12A20-4512, R215.64-12A20-6012 и т.п.</p>	40
52.	<p>Пластина режущая TCMT 06T104-MF 2015 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 7°. Длина режущей кромки: 6 мм. Толщина пластины: 1,98±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 12 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=1,5$ мм, $f_n=0,17$ мм/об, $V_c=290$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправок типа: E06H-STFCR 06-R, E06H-STFCL 06-R, E08K-STFCR 06-R, E08K-STFCL 06-R и т.п.</p>	10

53.	<p>Пластина режущая TСMT 06T108-MF 2015 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 7°. Длина режущей кромки: 6 мм. Толщина пластины: 1,98±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для полустальной и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 14 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=1,5$ мм, $f_n=0,23$ мм/об, $V_c=290$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправок типа: E06H-STFCR 06-R, E06H-STFCL 06-R, E08K-STFCR 06-R, E08K-STFCL 06-R и т.п.</p>	40
54.	<p>Пластина режущая TСMT 16T312-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 7°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 3,97±0,13 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для полустальной и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=3$ мм, $f_n=0,36$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: STFCR 1616H 16, STFCL 1616H 16 и т.п.</p>	40
55.	<p>Пластина режущая TNMG 110304-MF 235 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 11 мм. Толщина пластины: 3,18±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для черновой обработки нержавеющих сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 14 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=2,8$ мм, $f_n=0,3$ мм/об, $V_c=115$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: PTFNR 1212F 11, PTFNL 1212F 11 и т.п.</p>	70
56.	<p>Пластина режущая TNMG 110308-QM 235 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 11 мм. Толщина пластины: 3,18±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для черновой обработки нержавеющих сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=3,5$ мм, $f_n=0,4$ мм/об, $V_c=115$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: PTFNR 1212F 11, PTFNL 1212F 11 и т.п.</p>	30

57.	<p>Пластина режущая TNMG 160408-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=4,8$ мм, $f_n=0,45$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C3-MTJNR-22040-16, C3-MTJNL-22040-16 и т.п.</p>	390
58.	<p>Пластина режущая TNMG 160408-MR 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник с углом 60°. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=6$ мм, $f_n=0,55$ мм/об, $V_c=260$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C3-MTJNR-22040-16, C3-MTJNL-22040-16 и т.п.</p>	120
59.	<p>Пластина режущая VBMТ 110304-MF 2015 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 35°. Задний угол: 5°. Длина режущей кромки: 11 мм. Толщина пластины: 3,18±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 14 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=1,7$ мм, $f_n=0,19$ мм/об, $V_c=290$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: SVJBR 2020K 11-B1, SVJBR 2525M 11-B1 и т.п.</p>	50
60.	<p>Пластина режущая VBMТ 160404-MM 2025 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: ромб с углом 35°. Задний угол: 5°. Длина режущей кромки: 16 мм. Толщина пластины: 4,76±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 16 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $a_p=2,7$ мм, $f_n=0,2$ мм/об, $V_c=265$ м/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцовых головок типа: C4-SVHBR-27050-16, C4-SVHBL-27050-16 и т.п.</p>	230

61.	Головка режущая для обработки внутренних цилиндрических поверхностей 570-DDUNR-80-15 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижимом сверху. Исполнение: правое. Диаметр головки: 80 мм. Длина головки: 45 мм. Высота головки: 37,5 мм. Главный угол в плане: 93°. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления головки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: DNMG 150608 и т.п.	2
62.	Головка режущая 316-16CM800-16045G 1030 по каталогу «Sandvik» или аналогичная по геометрии, материалу, установочным размерам и способу крепления	Описание: головка режущая фрезерная для снятия фасок. Диаметр головки: 16 мм. Число зубьев: Z=8. Тип хвостовика: резьбовой. Размер хвостовика: E16. Максимальная глубина фрезерования: 6,5 мм. Ширина фрезерования: 6 мм. Длина головки (без хвостовика): 18,7 мм. Угол наклона режущих кромок: 45°. Материал головки: мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления головки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления адаптера типа: C5-391.ЕН-16 050 и т.п..	20
63.	Адаптер для режущей головки C5-391.ЕН-16 050 по каталогу «Sandvik» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления режущей головки	Подвод СОЖ: внутренний. Тип хвостовика: C5. Посадочный размер: E16. Диаметр рабочей части: 15,4 мм. Длина адаптера: 50 мм. Вылет: 21,5 мм. Материал хвостовика: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления адаптера должны соответствовать установочным размерам и способу крепления режущей головки: 316-16CM800-16045G и т.п.	2

Примечание: Все обозначения и характеристики приведены из каталога фирмы "Sandvik", который находится в открытом доступе в сети Интернет по адресу <http://www.sandvik.coromant.com/ru-ru/downloads/pages/search.aspx?q=Catalogues&rootsite=%5eruru%24>.

Стойкость одной режущей кромки пластины (вставки резцовой), указанная в таблице, дана на основе опыта эксплуатации вышеперечисленного инструмента в АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» по сталям и сплавам, указанным в данных технических требованиях, при этом сталь 08X18N10T (12X18N10T) обрабатывается в состоянии 130-196 НВ, а сплав ХН35ВТ-ВД обрабатывается в состоянии не более 207 НВ.

В случае поставки эквивалента (аналога) товара, указанного в таблице, поставщик обязан поставить товар, удовлетворяющий техническим требованиям, приведённым в таблице, и указать в своей заявке подробные данные на предлагаемый им товар.

В случае если поставщиком в заявке представлены не достаточные для определения эквивалентности товара данные (по указанным критериям эквивалентности), заявка будет отклонена на основании несоответствия требованиям документации.

При предоставлении аналогов Поставщик берет на себя обязательства дальнейшего технологического сопровождения по поставленным инструментам.

В случае, если фактическая стойкость инструмента при работе на режимах резания, указанных в таблице, окажется ниже требуемой, Поставщик обязуется заменить поставленный инструмент или увеличить его количество, до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости (Суммарная стойкость = (Стойкость режущей кромки (мин.) x Количество реж. кромок) x Количество пластин (резцовых вставок)) не ниже определяемой по данным, указанным в таблице, при работе на режимах резания, указанных в таблице.

3. Требования к упаковке и маркировке: Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки, предъявляемым к данному виду товара. Упаковка должна полностью обеспечивать сохранность товара при транспортировке от всякого рода механических и иных повреждений, порчи при его перевозке различными видами транспорта с учетом возможных перегрузок в пути и длительном хранении на открытом пространстве, а также предохранять товар от негативного воздействия атмосферных явлений окружающей среды. Маркировка Товара должна отвечать требованиям соответствующих стандартов, ТУ, обязательным правилам и нормативным актам, предъявляемым к маркировке данного вида товара. Маркировка должна обеспечивать полную идентификацию товара в процессе транспортировки, хранения и эксплуатации.

4. Требования к гарантии качества: Поставщик предоставляет покупателю гарантии изготовителей товара, оформленные соответствующими гарантийными талонами или иными аналогичными документами.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания: Поставщик гарантирует работоспособность Товара (отсутствие скрытых недостатков), в течение 12 (двенадцати) месяцев с даты поставки Товара.

6. Дополнительные требования к качеству товара: Поставляемый товар должен быть новым (не бывшим в эксплуатации), неиспользованным (не допускается поставка выставочных образцов), товар должен быть поставлен комплектно и обязан обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость, товар не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием данного вида товара.

7. Место поставки товара: МО, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д.21.

8. Срок поставки товара: Определяется условиями договора.

9. Прочие условия:

Поставщик гарантирует качество и работоспособность поставленного Товара (металлорежущего инструмента и оснастки) в процессе эксплуатации по сталям и сплавам, указанным в технических требованиях. В случае выявления неработоспособности поставленного товара, а также в случае выявления факта поставки некачественного товара, Покупатель в течение 5 рабочих дней с момента выявления несоответствия обязан составить Акт несоответствий выявленных в процессе эксплуатации, и направить его в адрес Поставщика. Поставщик в течение 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий в письменной форме обязан известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Поставщик обязуется заменить поставленный товар, неудовлетворяющий техническим характеристикам, указанным в таблице, или увеличить его количество, до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости (см. п. 2 настоящих

технических требований), в течение 20 рабочих дней с даты получения Акта. В случае невозможности замены неработоспособного товара или увеличения его количества Поставщик обязуется в течение 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий забрать поставленный товар и в течение 3 рабочих дней с момента получения товара, несоответствующего техническим требованиям, вернуть полную стоимость поставленного товара.

При приемке Товара по качеству в течение 7 рабочих дней с даты поступления товара на склад Покупателя осуществляется процедура входного контроля с отбором образцов Товара (не менее 1 образца каждого типа поставляемого Товара) и направлением их на производственные испытания в цех Покупателя. Приемка Товара осуществляется после проведения испытаний. В случае выявления несоответствий качества Товара, Покупатель в течение 3 рабочих дней с даты окончания проведения испытаний оформляет Акт входного контроля с указанием выявленных несоответствий и направляет копию Акта Поставщику. Поставщик в течение 5 рабочих дней со дня получения Акта входного контроля, и в обязан принять меры по замене Товара, не прошедшего входной контроль, и в письменной форме известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Покупатель подписывает Акт приема-передачи Товара в течение 3 рабочих дней со дня получения положительных результатов проведения производственных испытаний и оформления Акта входного контроля или направляет мотивированный отказ от приемки Товара».

Подписи:

Начальник цеха 5.01

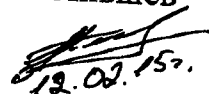
Главный технолог



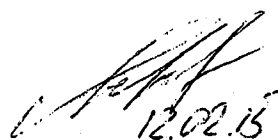
12.02.15

Е.А. Лизунов

О.Н. Янышев



12.02.15



12.02.15