

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора
по закупкам-начальник отделения 11.00

П.А. Ведерников

«15» 04 2015 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер-начальник
отделения 5.00

Е.А. Лисенков

«15» 04 2015 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2. **Технические требования к поставке товара:** Режущий инструмент фирмы "Korloy" предназначен для изготовления деталей из заготовок следующих коррозионно-стойких и жаропрочных сталей и сплавов марок: ХН35ВТ-ВД ТУ 14-1-1665-2004, 08X18H10T (12X18H10T) ОСТ108.109.01-92, ГОСТ 5949-75. Номенклатура инструмента, его количество, а также комплектность, технические характеристики закупаемого товара приведены в таблице, представленной ниже.

№ п.п.	Наименование	Технические характеристики	Кол-во
1.	Оправка для нарезания резьбы, расточки и обработки канавок SL1604 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления резцовых вставок	Длина: 100 мм. Диаметр оправки: Ø16 мм. Высота оправки: 14 мм. Внутренний диаметр оправки: 4 мм. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления оправки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления цельных расточных резцов типа: MBR 0410, MBR 0415, MBR 0420 и т.п.	4
2.	Державка для наружного точения PCLNR 2020-K12 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: правое. Материал: сталь. Длина: 125 мм. Ширина: 20 мм. Высота: 20 мм. Длина головки: 28 мм. Ширина головки: 25 мм. Высота головки: 20 мм. Угол в плане: 95°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: CNMG 120404-NA NC9020, CNMG 120408-HS PC8110, CNMG 120412-HS PC8110 и т.п.	1
3.	Державка для наружного точения PDJNL 3225-P15 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 170 мм. Ширина: 25 мм. Высота: 32 мм. Длина головки: 35 мм. Ширина головки: 32 мм. Высота головки: 32 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: DNMG 150604-GM, DNMG 150608-HS, DNMG 150612-HS и т.п.	1

11.	Державка расточная S20S-SDUCL-11 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 250 мм. Диаметр: Ø20 мм. Высота: 18 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø25 мм. Длина головки: 40 мм. Ширина головки: 13 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: DCMT 11T302-HMP PC8110, DCMT 11T304-HMP PC8110, DCMT 11T308-HMP PC8110 и т.п.	3
12.	Державка расточная A32S-SVUBL-16 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 250 мм. Диаметр: Ø32 мм. Высота: 31 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø40 мм. Длина головки: 56 мм. Ширина головки: 22 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: VBMT 160408-HMP PC8110, VBMT 160408-HMP NC9020 и т.п.	1
13.	Державка расточная SS0U-PCLNL-12 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: правое. Материал: сталь. Длина: 350 мм. Диаметр: Ø50 мм. Высота: 47 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø63 мм. Длина головки: 55 мм. Ширина головки: 35 мм. Угол в плане: 95°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: CNMG 120408-HS NC9020, CNMG 120404-NA NC9020 и т.п.	1
14.	Державка для наружного точения SVJBL 3225-P16 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 170 мм. Ширина: 25 мм. Высота: 32 мм. Длина головки: 55 мм. Ширина головки: 32 мм. Высота головки: 32 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: VBMT 160408-HMP PC8110, VBMT 160408-HMP NC9020 и т.п.	1
15.	Державка для наружного точения SVJBR 2020-K16 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: правое. Материал: сталь. Длина: 125 мм. Ширина: 20 мм. Высота: 20 мм. Длина головки: 41 мм. Ширина головки: 25 мм. Высота головки: 20 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: VBMT 160408-HMP PC8110, VBMT 160408-HMP NC9020 и т.п.	1
16.	Державка для наружного точения SVJBR 3225-P16 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: правое. Материал: сталь. Длина: 170 мм. Ширина: 25 мм. Высота: 32 мм. Длина головки: 55 мм. Ширина головки: 32 мм. Высота головки: 32 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: VBMT 160408-HMP PC8110, VBMT 160408-HMP NC9020 и т.п.	1
17.	Державка расточная A25R-PTFNR-16 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: правое. Материал: сталь. Длина: 200 мм. Диаметр: Ø25 мм. Высота: 24 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø32 мм. Длина головки: 40 мм. Ширина головки: 17 мм. Угол в плане: 90°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TNMG 160404-GM NC3010, TNMG 160404-GM NC3030, TNMG 160408-GM NC3010 и т.п.	3

18.	Державка расточная A25R-SDUCL-11 по каталогу «Korglou» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластины	Подвод СОЖ: внутренний. Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 200 мм. Диаметр: Ø25 мм. Высота: 24 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø32 мм. Длина головки: 46 мм. Ширина головки: 17 мм. Угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластины типа: DСMT 11T302-NMP PC8110; DСMT 11T304-NMP PC8110, DСMT 11T308-NMP PC8110 и т.п.	3
19.	Державка токарная UniTugl № 24 0100 16/8 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластины	Диаметр хвостовика: 16 мм. Диаметр отверстия: 8 мм. Длина цилиндрической части хвостовика: 10 мм. Высота хвостовика: 15 мм. Длина хвостовика: 50 мм. Общая длина: 70 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резцов типа: № 24 0118 5, 24 0110 5, 24 0114 5 и т.п.	2
20.	Резец цельный расточной копирный № 24 0110 5 по каталогу «Hoffmann» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Исполнение: правое. Полезная длина: 10 мм. Минимальный диаметр растачивания: 5 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Ширина резца: 4,7 мм. Диаметр хвостовой части: 8 мм. Максимальная глубина канавки: 1 мм. Материал: тв. сплав (ВК82). Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_p=0,025$ мм/об, $ap=0,1$ мм), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_p=0,025$ мм/об, $ap=0,08$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резца должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: № 24 0100 12/8, 24 0100 16/8 и т.п.	18
21.	Резец цельный расточной копирный № 24 0114 5 по каталогу «Hoffmann» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Исполнение: правое. Полезная длина: 15 мм. Минимальный диаметр растачивания: 5 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Ширина резца: 4,7 мм. Диаметр хвостовой части: 8 мм. Максимальная глубина канавки: 1 мм. Материал: тв. сплав (ВК82). Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_p=0,02$ мм/об, $ap=0,1$ мм), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_p=0,02$ мм/об, $ap=0,1$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резца должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: № 24 0100 12/8, 24 0100 16/8 и т.п.	37
22.	Резец цельный расточной копирный № 240118 5 по каталогу «Hoffmann» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Исполнение: правое. Полезная длина: 20 мм. Минимальный диаметр растачивания: 5 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Ширина резца: 4,7 мм. Диаметр хвостовой части: 8 мм. Максимальная глубина канавки: 1 мм. Материал: тв. сплав (ВК82). Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_p=0,02$ мм/об, $ap=0,1$ мм), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_p=0,02$ мм/об, $ap=0,1$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резца должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: № 24 0100 12/8, 24 0100 16/8 и т.п.	73
23.	Резец цельный расточной копирный № 24 0122 5 по каталогу «Hoffmann» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Исполнение: правое. Полезная длина: 25 мм. Минимальный диаметр растачивания: 5 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Ширина резца: 4,7 мм. Диаметр хвостовой части: 8 мм. Максимальная глубина канавки: 1 мм. Материал: тв. сплав (ВК82). Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_p=0,02$ мм/об, $ap=0,1$ мм), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_p=0,02$ мм/об, $ap=0,1$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резца должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: № 24 0100 12/8, 24 0100 16/8 и т.п.	33

24.	<p>Резец цельный расточной копирный № 24 0114 6 по каталогу «Hoffmann» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Исполнение: правое. Полезная длина: 15 мм. Минимальный диаметр растачивания: 6 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Ширина реза: 5,7 мм. Диаметр хвостовой части: 8 мм. Максимальная глубина канавки: 1,8 мм. Материал: тв. сплав (BK82). Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_n=0,025$ мм/об, $a_p=0,1$ мм), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_n=0,025$ мм/об, $a_p=0,08$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления реза должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: № 24 0100 12/8, 24 0100 16/8 и т.п.</p>	50
25.	<p>Пластина режущая TPD 130B PC5300 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Под диаметр сверления: Ø13 мм. Толщина пластины: 4 мм. Высота рабочей части пластины: 6,5 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 30 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=70$ м/мин, $f_n=0,25$ мм/об), 15 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=60$ м/мин, $f_n=0,20$ 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: TPDВ 130-16-8 и т.п.</p>	20
26.	<p>Пластина твердосплавная 6,5 тип P26 НВ7720 №21 7258 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: многоугольник (звезда). Число зубьев: $Z=6$. Передний угол: 6°. Диаметр пластины: Ø26 мм. Ширина фрезерования: 6,5 мм. Максимальная глубина фрезерования: 5,7 мм. Фаска: $0,1 \times 45^\circ$ мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 30 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=120$ м/мин, $f_z=0,15$ мм/зуб), 15 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=60$ м/мин, $f_z=0,08$ мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø27 тип P26 №21 7250, Ø27L тип P26 №21 7252, Ø27/M8 тип P26 №21 7253 и т.п.</p>	30
27.	<p>Пластина режущая CNMG 120412-GS PC8110 по каталогу «Korloy» 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: $4,76 \pm 0,13$ мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 19 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=250$ м/мин, $f_n=0,65$ мм/об, $a_p=5$ мм), 6 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=90$ м/мин, $f_n=0,65$ мм/об, $a_p=5$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PCLNR-12, S32U-PCLNL-12, PCLNR 3225 P12 и т.п.</p>	120
28.	<p>Пластина режущая SNMG 120404-NA NC9025 по каталогу «Korloy» 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 тв. сплав с покрытием методом CVD серии MT, состав покрытия TiCN+Al₂O₃+TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 17 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=220$ м/мин, $f_n=0,35$ мм/об, $a_p=3,5$ мм), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=60$ м/мин, $f_n=0,35$ мм/об, $a_p=3,5$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PSKNR-12, PSSNR 2525-M12, PSSNR 3232-P12 и т.п.</p>	40

29.	<p>Пластина режущая SNMG 120408-NA PC8110 по каталогу «Korloy» 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: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=3,5 мм), 6 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc =90 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=3,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PSKNR-12, PSSNR 2525-M12, PSSNR 3232-P12 и т.п.</p>	70
30.	<p>Пластина режущая SNMG 120412-HS PC8110 по каталогу «Korloy» 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: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 23 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,55 мм/об, ap=4,5 мм), 7 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc =90 м/мин, fn=0,55 мм/об, ap=4,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PSKNR-12, PSSNR 2525-M12, PSSNR 3232-P12 и т.п.</p>	80
31.	<p>Сверло с СМП с 4-мя режущими кромками K5D16020-05 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Диаметр рабочей части: 16 мм. Тип хвостовика: цилиндрический. Диаметр хвостовика: 20 мм. Длина: 80 мм. Ширина СМП: 5 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления сверла должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: центральная ХОМТ050204-PD PC5300, периферийная SPMT050204-PD PC 3500.</p>	2
32.	<p>Сверло с СМП с 4-мя режущими кромками K5D20025-07 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Диаметр рабочей части: 20 мм. Тип хвостовика: цилиндрический. Диаметр хвостовика: 25 мм. Длина: 100 мм. Ширина СМП: 7 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления сверла должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: центральная ХОМТ07Т205-PD PC5300, периферийная SPMT07Т208-PD PC 3500.</p>	2
33.	<p>Сверло с СМП TPDB 130-16-8 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Диаметр рабочей части: 13 мм. Длина рабочей части: 104 мм. Тип хвостовика: цилиндрический. Диаметр хвостовика: 16 мм. Длина хвостовика: 48 мм. Общая длина: 172 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления сверла должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TPD 130B PC53 00.</p>	1
34.	<p>Сверло с СМП TPDB 155-20-8 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Диаметр рабочей части: 15,5 мм. Длина рабочей части: 124 мм. Тип хвостовика: цилиндрический. Диаметр хвостовика: 20 мм. Длина хвостовика: 50 мм. Общая длина: 197,5 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления сверла должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TPD 155B PC53 00.</p>	2

35.	Фреза циркулярная Ø27 тип P26 №21 7250 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза циркулярная с СМП. Диаметр фрезы: Ø27 мм. Число зубьев: Z=6. Тип хвостовика: Weldon. Диаметр хвостовика: 16h6 мм. Диаметр обниженного хвостовика: 13,6 мм. Длина обниженного хвостовика: 35 мм. Общая длина фрезы: 84,2 мм. Максимальная глубина фрезерования: 6,8 мм. Материал фрезы: сталь. 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: 6,5 тип P26 HB7720 №21 7258, 3 тип P26 HB7720 №21 7258, 4 тип P26 HB7720 №21 7258.	1
36.	Фреза концевая цельная IFE4060-050 PC220 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Геометрия режущей части: цилиндрическая. Кол-во зубьев: 4 шт. Диаметр режущей части: 6 _{0,02} мм. Диаметр хвостовой части: 6 мм. Длина режущей части: 13 мм. Общая длина: 50 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав (зерно 0,3-0,4мкм) с покрытием TiAlN методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 30 мин. (по 08X18H10T при режимах резания n=2600 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин), 15 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания n=2600 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления патрона типа: HSK 50A-SDC20-105, HSK 63A-SDC20-110, HSK 100A-SDC20-120 и т.п.	25
37.	Фреза концевая цельная IFE4080-060 PC220 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Геометрия режущей части: цилиндрическая. Кол-во зубьев: 4 шт. Диаметр режущей части: 8 _{0,02} мм. Диаметр хвостовой части: 8 мм. Длина режущей части: 19 мм. Общая длина: 60 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав (зерно 0,3-0,4мкм) с покрытием TiAlN методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания n=2000 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания n=2000 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления патрона типа: HSK 50A-SDC20-105, HSK 63A-SDC20-110, HSK 100A-SDC20-120 и т.п.	60
38.	Фреза концевая цельная IFE4100-070 PC220 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Геометрия режущей части: цилиндрическая. Кол-во зубьев: 4 шт. Диаметр режущей части: 10 _{0,025} мм. Диаметр хвостовой части: 10 мм. Длина режущей части: 22 мм. Общая длина: 70 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав (зерно 0,3-0,4мкм) с покрытием TiAlN методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания n=1600 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания n=1600 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления патрона типа: HSK 50A-SDC20-105, HSK 63A-SDC20-110, HSK 100A-SDC20-120 и т.п.	21
39.	Фреза концевая цельная IFE4120-075 PC220 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Геометрия режущей части: цилиндрическая. Кол-во зубьев: 4 шт. Диаметр режущей части: 12 _{0,03} мм. Диаметр хвостовой части: 12 мм. Длина режущей части: 26 мм. Общая длина: 75 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав (зерно 0,3-0,4мкм) с покрытием TiAlN методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания n=1300 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания n=1300 об/мин, S _{мин} =200 мм/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления патрона типа: HSK 50A-SDC20-105, HSK 63A-SDC20-110, HSK 100A-SDC20-120 и т.п.	25

40.	Фреза концевая цельная IFE4200-105 PC220 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Геометрия режущей части: цилиндрическая. Кол-во зубьев: 4 шт. Диаметр режущей части: 20 _{-0,03} мм. Диаметр хвостовой части: 20 мм. Длина режущей части: 38 мм. Общая длина: 105 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав (зерно 0,3-0,4мкм) с покрытием TiAlN методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 100 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $n=800$ об/мин, $S_{мин}=240$ мм/мин), 50 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $n=800$ об/мин, $S_{мин}=240$ мм/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления патрона типа: HSK 50A-SDC20-105, HSK 63A-SDC20-110, HSK 100A-SDC20-120 и т.п.	4
41.	Фреза концевая цельная IFE2085-070 PC220 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Геометрия режущей части: цилиндрическая. Кол-во зубьев: 2 шт. Диаметр режущей части: 8,5 _{-0,025} мм. Диаметр хвостовой части: 10 мм. Длина режущей части: 19 мм. Общая длина: 70 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав (зерно 0,3-0,4мкм) с покрытием TiAlN методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 60 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $n=1900$ об/мин, $S_{мин}=65$ мм/мин), 30 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $n=1900$ об/мин, $S_{мин}=65$ мм/мин). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления фрезы должны соответствовать установочным размерам и способу крепления патрона типа: HSK 50A-SDC20-105, HSK 63A-SDC20-110, HSK 100A-SDC20-120 и т.п.	10
42.	Резец цельный расточной двухсторонний MBR 0315 PC30M по каталогу «Korloy» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Исполнение: правое. Диаметр резца: 3 мм. Минимальный диаметр растачивания: 3,2 мм. Полезная длина (с каждой стороны): 15 мм. Общая длина: 50 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Материал: ультрамелкозернистый твердый сплав с покрытием методом PVD состав покрытия TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_n=0,02$ мм/об, $a_p=0,1$ мм), 10 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_n=0,02$ мм/об, $a_p=0,1$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резца должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправки типа: SL1604.	6
43.	Резец цельный расточной двухсторонний MBR 0420 PC30M по каталогу «Korloy» или аналогичный по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Исполнение: правое. Диаметр резца: 4 мм. Минимальный диаметр растачивания: 4,2 мм. Полезная длина (с каждой стороны): 20 мм. Общая длина: 60 мм. Радиус при вершине: 0,2 мм. Материал: ультрамелкозернистый твердый сплав с покрытием методом PVD состав покрытия TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=80$ м/мин, $f_n=0,02$ мм/об, $a_p=0,1$ мм), 10 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=50$ м/мин, $f_n=0,02$ мм/об, $a_p=0,1$ мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления резца должны соответствовать установочным размерам и способу крепления оправки типа: SL1604.	76
44.	Пластина режущая Garant CNMG 120408-VG HPC 7135 №25 0340 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	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. Тип стружколома: VG. Материал: мелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiCN/Al ₂ O ₃ /TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 30 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=140$ м/мин, $f_n=0,6$ мм/об). 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 2020 K12, PCLNL 2020 K12, PCLNR 2525 M12 и т.п.	200

45.	Пластина режущая Garant CNMG 120408-V4M HPC 7135 №25 0340 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	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. Тип стружколома: V4M. Материал: мелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiCN/Al ₂ O ₃ /TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 28 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=140 м/мин, fz=0,4 мм/об). 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 2020 K12, PCLNL 2020 K12, PCLNR 2525 M12 и т.п.	80
46.	Фреза торцевая насадная 45° с СМП Garant Ø80/Z5 № 21 4200 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза торцевая с СМП. Диаметр фрезерования: 80 мм. Максимальный диаметр фрезы: 93 мм. Число зубьев: Z=5. Высота фрезы: 50 мм. Диаметр посадочного отверстия: 27 мм. Материал фрезы: сталь. Длина режущей кромки 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: SEKT 1204 AFTN HB 7635 №21 4245 INOX, SEHT 1204 AFSN HB 7535 №21 4310 UNI и т.п.	3
47.	Фреза торцевая насадная 45° с СМП Garant Ø50/Z4 № 21 3415 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза торцевая с СМП. Число зубьев: Z=4. Диаметр фрезерования: 50 мм. Максимальный диаметр фрезы с пластинами типа ONMU: 61,8 мм. Максимальный диаметр фрезы с пластинами типа SNMU: 65,2 мм. Высота фрезы с пластинами типа ONMU: 40 мм. Высота фрезы с пластинами типа SNMU: 38,3 мм. Диаметр посадочного отверстия: 22 мм. Материал фрезы: сталь. Длина режущей кромки СМП типа ONMU: 5 мм. Длина режущей кромки СМП типа SNMU: 14 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: ONMU 05T6 ANER HB 7630 №21 3434 INOX, SNMU 14T7 ANER HB 7520 №21 3466 UNI и т.п.	3
48.	Пластина режущая Garant ONMU 05T6 ANER HB 7630 №21 3434 INOX по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Форма: восьмиугольник. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 5 мм. Толщина пластины: ~6 мм. Угол в плане: 45°. Материал: мелкозернистый тв. сплав с нанопокрытием. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=200 м/мин, fz=0,23 мм/зуб), 10 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=80 м/мин, fz=0,2 мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø50/Z4 № 21 3415, Ø63/Z5 № 21 3415, Ø80/Z6 № 21 3415 и т.п.	120
49.	Пластина режущая Garant SNMU 14T7 ANER HB 7520 №21 3466 UNI по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Форма: квадрат. Задний угол: 0°. Длина режущей кромки: 14 мм. Толщина пластины: ~7 мм. Угол в плане: 45°. Материал: микрозернистый тв. сплав с износостойким покрытием TiC/TiN или нанопокрытием. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=200 м/мин, fz=0,23 мм/зуб), 10 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=80 м/мин, fz=0,2 мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø50/Z4 № 21 3415, Ø63/Z5 № 21 3415, Ø80/Z6 № 21 3415 и т.п.	120
50.	Фреза концевая 90° с СМП Garant Ø25/Z2 № 21 5045 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза концевая с СМП. Число зубьев: Z=2. Диаметр фрезы: 25 мм. Длина фрезы: 105 мм. Длина рабочей части: 31 мм. Диаметр хвостовика: 25h6 мм. Материал фрезы: сталь. Длина режущей кромки 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: SOMT 09T304 TR HB 7635 №21 5075 INOX, SOMT 09T304 TR HB 735 №21 5078 UNI и т.п.	4

51.	<p>Пластина режущая Garant SOMT 09T304 TR HB 7635 №21 5075 INOX по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: специальный. Длина режущей кромки: 9 мм. Толщина пластины: 3,97±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Геометрия режущей кромки: Т. Исполнение: R. Материал: вязкий тв. сплав с многослойным покрытием методом CVD специально для нержавеющей стали. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=180$ м/мин, $f_z=0,12$ мм/зуб), 10 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=70$ м/мин, $f_z=0,07$ мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø25/Z2 № 21 5045, Ø32/Z3 № 21 5045, Ø40/Z3 № 21 5050 и т.п.</p>	160
52.	<p>Фреза кукурузная насадная 90° с СМП Garant Ø50/Z3 № 21 5161 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза кукурузная насадная с СМП. Диаметр фрезы: 50 мм. Число зубьев: Z=3. Число СМП на фрезе: 12 шт. Высота фрезы: 72 мм. Диаметр посадочного отверстия: 22 мм. Глубина резания: 55 мм. Материал фрезы: сталь. Длина режущей кромки СМП: 18 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: АРМТ 180508 ER HB 7630 №21 5244 INOX, АРМТ 180512 ER HB 7630 №21 5250 INOX и т.п.</p>	2
53.	<p>Пластина режущая Garant АРМТ 180508 ER HB 7630 №21 5244 INOX по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: прямоугольник. Задний угол: 11°. Длина режущей кромки: 18 мм. Толщина пластины: 5,56±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Геометрия режущей кромки: Е. Исполнение: R. Материал: мелкозернистый тв. сплав с вязкой основой и нанопокрывтием. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 25 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=100$ м/мин, $f_z=0,19$ мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø50/Z3 № 21 5161, Ø50/Z4 № 21 5161, Ø63/Z4 № 21 5161 и т.п.</p>	240
54.	<p>Пластина режущая Garant АРМТ 180512 ER HB 7630 №21 5250 INOX по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: прямоугольник. Задний угол: 11°. Длина режущей кромки: 18 мм. Толщина пластины: 5,56±0,13 мм. Радиус при вершине: 1,2 мм. Геометрия режущей кромки: Е. Исполнение: R. Материал: мелкозернистый тв. сплав с вязкой основой и нанопокрывтием. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 25 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=100$ м/мин, $f_z=0,19$ мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø50/Z3 № 21 5161, Ø50/Z4 № 21 5161, Ø63/Z4 № 21 5161 и т.п.</p>	120
55.	<p>Фреза для фасок 45° с СМП Garant Ø6/Z1 № 21 6460 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза для фасок с СМП. Число зубьев: Z=1. Минимальный диаметр фрезерования: 6 мм. Минимальный диаметр фрезерования: 12,5 мм. Длина фрезы: 80 мм. Длина рабочей части: 20 мм. Диаметр хвостовика: 10h6 мм. Материал фрезы: сталь. Длина режущей кромки СМП: 5 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: SCLT 05T104 HB 7635 №21 6470 INOX, SCLT 05T104 HB 7735 №21 6475 UNI и т.п.</p>	2
56.	<p>Фреза для фасок 45° с СМП Garant Ø9/Z2 № 21 6460 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин</p>	<p>Подвод СОЖ: внутренний. Описание: фреза для фасок с СМП. Число зубьев: Z=2. Минимальный диаметр фрезерования: 9 мм. Минимальный диаметр фрезерования: 15,7 мм. Длина фрезы: 90 мм. Длина рабочей части: 24 мм. Диаметр хвостовика: 10h6 мм. Материал фрезы: сталь. Длина режущей кромки СМП: 5 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: SCLT 05T104 HB 7635 №21 6470 INOX, SCLT 05T104 HB 7735 №21 6475 UNI и т.п.</p>	2

57.	<p>Пластина режущая Garant SCLT 05T104 HB 7635 №21 6470 INOX по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 7°. Длина режущей кромки: 5 мм. Толщина пластины: 1,98±0,025 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: вязкий тв. сплав с многослойным покрытием методом CVD специально для нержавеющей стали. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 17 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=140 м/мин, fz=0,05 мм/зуб), 12 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=120 м/мин, fz=0,05 мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø6/Z1 № 21 6460, Ø9/Z2 № 21 6460, Ø12/Z4 № 21 6460 и т.п.</p>	40
58.	<p>Пластина режущая Garant SCLT 05T104 HB 7735 №21 6475 UNI по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: квадрат. Задний угол: 7°. Длина режущей кромки: 5 мм. Толщина пластины: 1,98±0,025 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: тв. сплав с покрытием TiAlN методом CVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 17 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=140 м/мин, fz=0,05 мм/зуб), 12 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=120 м/мин, fz=0,05 мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления фрез типа: Ø6/Z1 № 21 6460, Ø9/Z2 № 21 6460, Ø12/Z4 № 21 6460 и т.п.</p>	40
59.	<p>Регулируемая зенковка 10°-80° с СМП Garant Ø25 № 21 6620 25 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин, параметрам обработки отверстий</p>	<p>Описание: зенковка с СМП. Число зубьев: Z=1. Назначение: для зенкования и удаления заусенцев с кромок отверстий. Диапазон изменения угла зенкования от 10° до 80° с возможностью бесступенчатой регулировки. При угле зенкования 10°: минимальный диаметр обработки 5мм, максимальный диаметр 32мм. При угле зенкования 80°: минимальный диаметр обработки 23мм, максимальный диаметр 27мм. Длина зенковки: 95 мм. Диаметр хвостовика: 25h6 мм. Материал зенковки: сталь. Длина режущей кромки СМП: 16 мм. Материал СМП: твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления зенковки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: ТОНТ 160408 EN BK8425 №24 6770 32-050, ТОНТ 160408 EN P25M №24 6700 32-050 и т.п.</p>	1
60.	<p>Пластина режущая КОМЕТ ТОНХ 090204 EN BK8425 №24 6770 14-6603 по каталогу «Hoffmann» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления</p>	<p>Форма: треугольник. Задний угол: 15°. Длина режущей кромки: 9 мм. Толщина пластины: 2,38±0,025 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Геометрия режущей кромки: E. Исполнение: N. Материал: тв. сплав с покрытием. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 25 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=120 м/мин, fz=0,05 мм/зуб), 17 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=100 м/мин, fz=0,05 мм/зуб). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления зенковок типа: M10/Z2 № 21 6600, M12/Z2 № 21 6600 и т.п.</p>	20
61.	<p>Пластина режущая CNMG 120404-HS NC9020 по каталогу «Korloy» 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 тв. сплав с покрытием методом CVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 15 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,2 мм/об, ap=4,5 мм), 4 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=90 м/мин, fn=0,2 мм/об, ap=4,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PCLNR-12, S32U-PCLNL-12, PCLNR 3225 P12 и т.п.</p>	100

62.	<p>Пластина режущая CNMG 120408-GS PC8110 по каталогу «Korloy» 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: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 17 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,5 мм/об, ap=5 мм), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc =90 м/мин, fn=0,5 мм/об, ap=5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PCLNR-12, S32U-PCLNL-12, PCLNR 3225 P12 и т.п.</p>	160
63.	<p>Пластина режущая CNMG 120408-HS NC9020 по каталогу «Korloy» 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 тв. сплав с покрытием методом CVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 17 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=300 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc =90 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PCLNR-12, S32U-PCLNL-12, PCLNR 3225 P12 и т.п.</p>	300
64.	<p>Пластина режущая CNMG 120408-HS PC8110 по каталогу «Korloy» 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: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 17 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc =90 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PCLNR-12, S32U-PCLNL-12, PCLNR 3225 P12 и т.п.</p>	200
65.	<p>Пластина режущая DNMG 150608-HS PC8110 по каталогу «Korloy» 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: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 14 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм), 4 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc =90 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: PDJNR 2525-M15, PDJNR 3225-P15, PDJNR 3232-P15 и т.п.</p>	250
66.	<p>Пластина режущая DNMG 150608-GS NC9020 по каталогу «Korloy» 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: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом CVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания Vc=250 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм), 20 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания Vc=110 м/мин, fn=0,4 мм/об, ap=4,5 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: PDJNR 2525-M15, PDJNR 3225-P15, PDJNR 3232-P15 и т.п.</p>	250

67.	Державка для наружного точения PSKNL 2525-M12 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 150 мм. Ширина: 25 мм. Высота: 25 мм. Длина головки: 23 мм. Ширина головки: 32 мм. Высота головки: 25 мм. Угол в плане: 75°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: SNMG 120404-NA NC9020, SNMG 120408-HS PC8110, SNMG 120412-HS PC8110 и т.п.	5
68.	Державка расточная S32S-PCLNL-12 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 250 мм. Диаметр: Ø32 мм. Высота: 30 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø40 мм. Длина головки: 50 мм. Ширина головки: 22 мм. Угол в плане: 95°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: CNMG 120404-NA NC9020, CNMG 120408-HS PC8110, CNMG 120412-HS PC8110 и т.п.	4
69.	Державка расточная S20S-PDUNL-11 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 250 мм. Диаметр: Ø20 мм. Высота: 18 мм, минимальный диаметр растачивания: Ø25 мм, длина головки: 30 мм, ширина головки: 13 мм, угол в плане: 93°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: DNMG 110404-HS NC9020, DNMG 110408-HS NC9025, DNMG 110408-HS NC9020 и т.п.	2
70.	Державка расточная S25R-PTFNL-11 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: левое. Материал: сталь. Длина: 200 мм. Диаметр: Ø25 мм. Высота: 23 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø32 мм. Длина головки: 36 мм. Ширина головки: 17 мм. Угол в плане: 90°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TNMG 110304-VF NC5330, TNMG 110308-VM NC9020 и т.п.	2
71.	Державка расточная E08K-STFCR-09 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: правое. Материал: тв. сплав. Длина: 125 мм. Диаметр: Ø8 мм. Высота: 7 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø10 мм. Ширина головки: 5 мм. Угол в плане: 90°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TCMT 090204-C25 NC5330, TCMT 090208-HMP NC5330 и т.п.	2
72.	Державка расточная E10K-STFCR-11 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: правое. Материал: тв. сплав. Длина: 125 мм. Диаметр: Ø10 мм. Высота: 9 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø12 мм. Ширина головки: 6 мм. Угол в плане: 90°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TCMT 110204-HMP PC5300, TCMT 110208-HMP PC5300 и т.п.	2
73.	Державка расточная E12M-STFCR-11 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Подвод СОЖ: внутренний. Система крепления СМП: прижим винтом. Исполнение: правое. Материал: тв. сплав. Длина: 150 мм. Диаметр: Ø12 мм. Высота: 11 мм. Минимальный диаметр растачивания: Ø15 мм. Ширина головки: 8 мм. Угол в плане: 90°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: TCMT 110204-HMP PC5300, TCMT 110208-HMP PC5300 и т.п.	2

74.	<p>Пластина режущая TСMT 090204-C25 NC5330 по каталогу «Korloy» 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: 9 мм. Толщина пластины: 2,38±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом CVD, состав покрытия TiCN/Al₂O₃/TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 8 мин. (по 08X18H10T при режимах резания V_c=210 м/мин, f_n=0,18 мм/об, а_p=2,5 мм), 4 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания V_c =60 м/мин, f_n=0,18 мм/об, а_p=2,5 мм). 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 1010-E09, STFCL 1010-E09, STGCR 1010-E09 и т.п.</p>	50
75.	<p>Пластина режущая TСMT 090208-C25 PC8110 по каталогу «Korloy» 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: 9 мм. Толщина пластины: 2,38±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiCN/Al₂O₃/TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 9 мин. (по 08X18H10T при режимах резания V_c=210 м/мин, f_n=0,23 мм/об, а_p=2,3 мм), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания V_c =60 м/мин, f_n=0,23 мм/об, а_p=2,3 мм). 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 1010-E09, STFCL 1010-E09, STGCR 1010-E09 и т.п.</p>	100
76.	<p>Пластина режущая TСMT 110204-VF PC8110 по каталогу «Korloy» 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: 11 мм. Толщина пластины: 2,38±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,4 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания V_c=220 м/мин, f_n=0,19 мм/об, а_p=2,5 мм), 6 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания V_c =70 м/мин, f_n=0,19 мм/об, а_p=2,5 мм). 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 1212-F11, STFCL 1212-F11, STGCR 1212-F11 и т.п.</p>	50
77.	<p>Пластина режущая TСMT 110208-VF PC8110 по каталогу «Korloy» 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: 11 мм. Толщина пластины: 2,38±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD, состав покрытия TiAlN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 11 мин. (по 08X18H10T при режимах резания V_c=220 м/мин, f_n=0,26 мм/об, а_p=2,5 мм), 7 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания V_c =70 м/мин, f_n=0,26 мм/об, а_p=2,5 мм). 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 1212-F11, STFCL 1212-F11, STGCR 1212-F11 и т.п.</p>	100
78.	<p>Пластина режущая SNMM 120408-GH NC5330 по каталогу «Korloy» 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 тв. сплав с покрытием методом CVD серии MT, состав покрытия TiCN+Al₂O₃+TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания V_c=210 м/мин, f_n=0,6 мм/об, а_p=8 мм), 10 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания V_c =60 м/мин, f_n=0,6 мм/об, а_p=8 мм). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления режущей пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления державок типа: S32U-PSKNR-12, PSSNR 2525-M12, PSSNR 3232-P12 и т.п.</p>	150

79.	Пластина режущая SPMT 07T208-PD PC3500 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Форма: квадрат. Задний угол: 11°. Длина режущей кромки: 7 мм. Толщина пластины: 2,78±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,8 мм. Материал: мелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=150$ м/мин, $f_n=0,12$ мм/об), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=100$ м/мин, $f_n=0,08$ 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: K5D20025-07, K5D21025-07, K5D22025-07 и т.п.	160
80.	Пластина режущая ХОМТ 07T205-PD PC5300 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Форма: восьмигранник (ломаный квадрат). Длина режущей кромки: 7 мм. Толщина пластины: 2,78±0,13 мм. Радиус при вершине: 0,5 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. Сплав с покрытием методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 10 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=150$ м/мин, $f_n=0,12$ мм/об), 5 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=100$ м/мин, $f_n=0,08$ 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: K5D20025-07, K5D21025-07, K5D22025-07 и т.п.	160
81.	Пластина режущая TPD 157B PC5300 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Под диаметр сверления: Ø15,7 мм. Толщина пластины: 4 мм. Высота рабочей части пластины: 7 мм. Материал: ультрамелкозернистый тв. сплав с покрытием методом PVD. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 30 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=70$ м/мин, $f_n=0,25$ мм/об), 15 мин. (по ХН35ВТ-ВД при режимах резания $V_c=60$ м/мин, $f_n=0,20$ 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: TPDB 155-20-8 и т.п.	50
82.	Державка для наружного точения PSSNR 3232-P12 по каталогу «Korloy» или аналогичная по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Система крепления СМП: прижим рычагом через отверстие. Исполнение: правое. Материал: сталь. Длина: 170 мм. Ширина: 32 мм. Высота: 32 мм. Длина головки: 45 мм. Ширина головки: 32 мм. Высота головки: 32 мм. Угол в плане: 45°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин типа: SNMG 120404-NA NC9020, SNMG 120408-HS PC8110, SNMG 120412-HS PC8110 и т.п.	3
83.	Сверло спиральное цельное с к/х с усиленной сердцевиной № 11 6360 15,5 по каталогу «Hoffmann» или аналогичное по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Общая длина: 218 мм. Рабочая длина: 120 мм. Диаметр рабочей части: 15,5 h8 мм. Тип и размер хвостовика: Конус Морзе 2. Угол при вершине: 130°. Угол наклона стружечных канавок: 35-40°. Материал сверла: HSS E. Обрабатываемые материалы: высокопрочные и нержавеющей стали. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 20 мин. (по 08X18H10T при режимах резания $V_c=12$ м/мин, $f_n=0,16$ мм/об). Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления сверла должны соответствовать установочным размерам и способу крепления переходных втулок типа: № 30 1160 2, 30 1170 2, 30 1200 и т.п.	2
84.	Корпус сверла KUB K2 с ц/х Ø15.00мм 7xD Komet (U57 31500) № 23 2207 15 по каталогу «Hoffmann» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции, установочным размерам и способу крепления пластин	Корпус сверла с хвостовиком по ISO9776, с внутренним подводом СОЖ. Материал – инструментальная сталь, материал СМП тв. сплав. Диапазон диаметров сверления 15-15,9 мм. Размеры: длина хвостовика 48мм, диаметр 16мм, длина от вершины до основания патрона 142,9мм, длина реж части 112мм. Вес не более 154 г. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления корпуса сверла должны соответствовать установочным размерам и способу крепления режущих головок типа: № 23 2106 15 (KUB K2 КОМЕТ Н70 15500.012725) и т.п.	1

Примечание: Все обозначения и характеристики приведены из каталогов фирм "Korloy" и "Hoffmann", которые находятся в открытом доступе в сети

Интернет по адресам <http://korloyrussia.com/katalogi-pdf.html> и <http://www.hoffmann-group.com/ru/produkcija/produkcija.html> соответственно.

Стойкость одной режущей кромки пластины (вставки режцовой), 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 08X18H10T (12X18H10T) обрабатывается в состоянии 130-196 НВ, а сплав ХН35ВТ-ВД обрабатывается в состоянии не менее 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, достаточные для сравнения.

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/уменьшить его количество, до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости ($\text{Суммарная стойкость} = (\text{Стойкость режущей кромки (мин.)} \times \text{Количество реж. кромок}) \times \text{Количество пластин (режцовых вставок)}$) 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, не удовлетворяющий 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 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

Е.А. Лизунов 

О.Н. Яньшев 