



ВНИИА

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

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

**Документация к извещению № 553-3342/161
по проведению открытого конкурса в электронной форме
на поставку товаров для нужд
ФГУП «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.
Духова»**

1. ОСНОВНЫЕ ТЕРМИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В КОНКУРСНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Официальный сайт по закупкам атомной отрасли – официальный сайт в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», имеющий адрес www.zakupki.rosatom.ru, предназначенный для публикации информации о закупках атомной отрасли.

Конкурс – процедура закупки, при которой закупочная комиссия на основании критериев и порядка оценки, установленных в конкурсной документации, определяет участника конкурса, предложившего лучшие условия выполнения договора на поставку продукции/выполнения работ/оказания услуг.

Закупочная комиссия – коллегиальный орган, созданный Заказчиком в целях определения Победителя конкурса, а также признания конкурса несостоявшимся.

Участник закупки – любое юридическое или физическое лицо, в том числе и индивидуальный предприниматель, способное на законных основаниях поставить требуемую продукцию/выполнить работы/оказать услуги,

Участник конкурса – Участник закупки, официально запросивший конкурсную документацию или запросивший разъяснения документации в срок до истечения срока подачи заявок, либо своевременно подавший заявку на участие в конкурсе; при этом участник закупки утрачивает свой статус после истечения срока подачи заявок, если он не подал заявку на участие в конкурсе.

Заявка на участие в конкурсе – комплект документов, содержащих предложение участника закупки о заключении договора на поставку продукции на условиях документации о закупке, направленный организатору закупки в форме электронного документа.

Электронный документ – электронное сообщение, подписанное электронной цифровой подписью.

Электронная торговая площадка (ЭТП) – программно-аппаратный комплекс, обеспечивающий проведение процедур закупки в электронной форме, т.е. с обменом электронными документами или иными сведениями в электронно-цифровой форме, с использованием сети Интернет.

Оператор электронной торговой площадки – лицо, которое на законных основаниях осуществляет предпринимательскую деятельность по обеспечению проведения закупочных процедур в электронной форме на электронной торговой площадке.

Начальная (максимальная) цена договора (цена лота) – предельно допустимая цена договора, определяемая Заказчиком в Извещении о проведении открытого конкурса и Конкурсной документации.

Лот – часть закупаемой продукции, явно обособленная в документации о закупке, на которую в рамках процедуры закупки подается отдельное предложение.

Переторжка – процедура, предполагающая добровольное повышение предпочтительности заявок участников закупки путем снижения участниками закупки цены своих первоначально поданных заявок, уменьшения сроков поставки/выполнения работ/оказания услуг или снижения размера аванса.

Преференция – преимущество, которое предоставляется определенным группам участников закупки при проведении конкурса.

Эксперт – лицо, обладающее специальными знаниями в областях, относящихся к предмету закупки, и привлекаемое для их использования в рамках закупочной процедуры.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О КОНКУРСЕ

2.1. Официальное название, вид и предмет конкурса

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

2.1.2. Наименование, количество и характеристики поставляемого товара/работ/услуг, указаны в Разделе 6 «Информационная карта» настоящей Конкурсной документации (далее по тексту ссылки на разделы, подразделы, пункты и подпункты относятся исключительно к настоящей Конкурсной документации, если рядом с такой ссылкой не указано иного).

2.2. Заказчик

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

2.3. Извещение о проведении конкурса

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

2.4. Источники финансирования заказа

2.4.1. Оплата поставляемого товара/выполненных работ/оказанных услуг по договору будет осуществляться за счет собственных средств Заказчика.

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

2.5.1. Начальная (максимальная) цена договора указана в Извещении о проведении конкурса и в Разделе 6 «Информационная карта».

2.6. Срок подачи заявок на участие в конкурсе

2.6.1. Заявки на участие в конкурсе могут быть поданы Участниками закупки начиная со дня, следующего за днем размещения на официальном сайте Извещения о проведении конкурса. Прием заявок на участие в конкурсе заканчивается в день вскрытия конвертов с заявками на участие в конкурсе.

2.7. Отказ от проведения конкурса

2.7.1. Заказчик может отказаться от проведения конкурса в любое время, но не позднее, чем за 3 (три) дня до даты вскрытия конвертов (даты открытия доступа к заявкам в электронном виде), не неся никакой ответственности перед Участниками закупки и/или третьими лицами, которым такое действие может принести убытки.

2.7.2. В случае принятия Заказчиком решения об отказе от проведения конкурса, соответствующее извещение об отказе от проведения конкурса будет размещено Заказчиком на официальном сайте в день принятия такого решения, в порядке установленном для размещения извещения о проведении конкурса в электронной форме. Все зарегистрированные на ЭТП участники данной процедуры закупки, подавшие заявки на участие в конкурсе в форме электронного документа через ЭТП, получают соответствующие уведомления.

2.7.3. В случае, если в разделе 6 «Информационная карта» установлено требование обеспечения заявки на участие в конкурсе, Заказчик возвращает Участникам закупки денежные средства, внесенные в качестве

обеспечения заявок на участие в конкурсе, в течение пяти рабочих дней со дня принятия решения об отказе от проведения конкурса.

2.8. Затраты на участие в конкурсе

2.8.1. Участник закупки несет все расходы, связанные с подготовкой своей заявки на участие в конкурсе и участием в конкурсе, а Заказчик не имеет обязательств в связи с такими расходами, за исключением случаев, прямо предусмотренных законодательством Российской Федерации.

3. ТРЕБОВАНИЯ К УЧАСТНИКАМ РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАКАЗА

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

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

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

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

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

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

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

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

3.1.6.2. Уставный вид деятельности участника должен соответствовать предмету закупки.

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

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

3.1.6.5. Руководитель участника не должен быть дисквалифицирован.

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

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

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

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

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

предоставление/ указанных данных, равно как и предоставление недостоверных данных, может являться основанием для отклонения заявки участника от участия в конкурсе.

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

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

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

3.2.3. Свидетельство о постановке на учет в налоговом органе.

3.2.4. Свидетельство о государственной регистрации.

3.2.5. Информационное письмо об учете в статрегистре Росстата.

3.2.6. Приказ о назначении руководителя организации.

3.2.7. Приказ о назначении главного бухгалтера организации.

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

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

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

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

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

3.2.13. Сертификаты качества (соответствия), на поставляемую продукцию, если продукция входит в Единый перечень продукции подлежащей обязательной сертификации, утвержденный Постановлением правительства РФ от 01 декабря 2009 г. № 982, или в список Товаров для которых требуется подтверждение проведения обязательной сертификации при выпуске на таможенную территорию Российской Федерации (Письмо Федеральной таможенной службы № 06-73/44906 от 19.12.2006 г.).

3.2.14. Документ от производителя либо его официального представителя, подтверждающий:

- право Участника продавать указанное в заявке оборудование;
- право Участника проводить пуско-наладочные работы с сохранением гарантий производителя (либо документ, подтверждающий готовность авторизованной производителем организации провести пуско-наладочные работы предлагаемого оборудования).

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

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

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

3.2.17. Другие документы, подтверждающие квалификацию Участника закупки.

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

4. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА И ЗАКЛЮЧЕНИЯ ДОГОВОРА

4.1. Получение конкурсной документации

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

4.1.2. Любое заинтересованное лицо для получения документации может обратиться в адрес Заказчика письменно по реквизитам Заказчика, указанным в извещении о проведении конкурса, пункте 1 раздела 6 «Информационная карта». Заказчик в течение 2 (двух) рабочих дней со дня получения соответствующего запроса предоставит такому лицу документацию в порядке, указанном в извещении о проведении открытого конкурса.

4.2. Разъяснение положений конкурсной документации

4.2.1. Любой Участник конкурса вправе направить в письменной форме (на бланке участника) Заказчику запрос о разъяснении положений конкурсной документации за подписью руководителя или уполномоченного лица, по адресу, указанному в Извещении о проведении конкурса в электронной форме и в разделе 6 «Информационная карта». В течение 3 (трех) рабочих дней со дня поступления указанного запроса Заказчик обязан разместить ответ на официальном сайте и на ЭТП, если указанный запрос поступил к Заказчику не позднее, чем за 5 (пять) дней до окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе.

4.2.2. В ответе указывается предмет запроса без указания Участника конкурса, от которого поступил запрос. Если Заказчик не успевает разместить ответ на запрос за 3 (три) рабочих дня до истечения срока подачи заявок, то окончательный срок подачи заявок переносится на количество дней задержки.

4.2.3. Заказчик вправе не отвечать на запросы о разъяснении положений документации, поступившие позднее срока, установленного в пункте 4.2.1.

4.2.4. Участник процедуры закупки/участник конкурса не вправе ссылаться на устную информацию, полученную от Заказчика.

4.3. Внесение изменений в конкурсную документацию

4.3.1. Заказчик вправе принять решение о внесении изменений в извещение о проведении конкурса и/или конкурсную документацию не позднее, чем за 5 (пять) рабочих дней до окончания срока подачи заявок. Не позднее 3 (трех) рабочих дней со дня принятия указанного решения такие изменения размещаются на официальном сайте и на ЭТП. При этом срок подачи заявок продлевается так, чтобы со дня размещения на официальном сайте внесенных изменений до окончания срока подачи заявок такой срок составлял не менее чем 15 (пятнадцать) дней, а в случае изменения предмета конкурса — 30 (тридцать) дней.

4.3.2. Заказчик по согласованию только с председателем закупочной комиссии вправе в любой момент до окончания срока подачи заявок продлить сроки приема заявок и, при необходимости, сроки проведения последующих процедур конкурса. Заказчик в течение 1 (одного) рабочего дня размещает информацию о продлении на официальном сайте и на ЭТП.

4.3.3. Если организатор конкурса продлевает срок подачи заявок, то участник конкурса, уже подавший заявку, вправе принять любое из следующих решений:

- отозвать поданную заявку;
- не отзываться поданную заявку, продлив при этом срок ее действия на соответствующий период времени и изменив ее (при желании);
- не отзываться поданную заявку и не изменять срок ее действия, при этом заявка утрачивает свою силу в первоначально установленный в ней срок. При этом конкурсная комиссия не вправе отклонить заявку на основании несоответствия срока действия заявки вновь установленному, если в течение старого срока действия заявки комиссия успевает выбрать победителя.

4.3.4. Любое изменение конкурсной документации является неотъемлемой ее частью.

4.4. Официальный язык конкурса

4.4.1. Заявка на участие в конкурсе, подготовленная Участником закупки, а также вся корреспонденция и документация, связанная с заявкой на участие в конкурсе, которыми обмениваются Участники закупки, оператор электронной торговой площадки и Заказчик, должны быть написаны на русском языке.

4.4.2. Использование других языков для подготовки заявки на участие в конкурсе может быть расценено закупочной комиссией как несоответствие заявки на участие в конкурсе требованиям, установленным конкурсной документацией.

4.4.3. Входящие в заявку на участие в конкурсе документы, оригиналы которых выданы Участнику закупки третьими лицами на ином языке, могут быть представлены на этом языке при условии, что к ним будет прилагаться надлежащий (нотариально заверенный) перевод на русский язык. В ином случае указанные документы могут не учитываться комиссией при рассмотрении заявки на участие в конкурсе.

4.4.4. На входящих в заявку на участие в конкурсе документах, выданных компетентным органом другого государства для использования на территории Российской Федерации, должен быть проставлен апостиль (удостоверительная надпись), который удостоверяет подлинность подписи, качество, в котором выступало лицо, подписавшее документ, и, в надлежащем случае, подлинность печати или штампа, которым скреплен этот документ, либо документ должен быть подвергнут консульской легализации.

4.4.5. Наличие противоречий между оригиналом и переводом, которые изменяют смысл оригинала, может быть расценено закупочной комиссией как несоответствие заявки на участие в конкурсе требованиям, установленным конкурсной документацией.

4.5. Валюта конкурса

4.5.1. Все суммы денежных средств в заявке на участие в конкурсе и приложениях к ней должны быть выражены в российских рублях, за исключением случаев, установленных в Разделе 6 «Информационная карта».

4.5.2. Выражение денежных сумм в других валютах, за исключением случаев, предусмотренных пунктом 4.5.1, может быть расценено закупочной комиссией как не соответствие заявки на участие в конкурсе требованиям, установленным конкурсной документацией.

4.6. Подача и прием заявок на участие в конкурсе

4.6.1. Датой начала срока подачи заявок на участие в конкурсе является день, следующий за днем размещения на официальном сайте и на ЭТП извещения о проведении настоящего конкурса и конкурсной документации.

4.6.2. Участник конкурса подает заявку в форме электронного документа.

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

4.6.4. Участник конкурса вправе подать только одну заявку в отношении каждого лота, при этом внесение изменений в поданную заявку или ее отзыв допускается только до дня и времени окончания срока подачи заявок.

4.6.5. Заявки на участие в конкурсе принимаются до срока, указанного в извещении.

4.6.6. Если после окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе не поступило ни одной заявки, конкурс признается несостоявшимся.

4.6.7. Если после окончания срока подачи заявок поступила только 1 (одна) заявка, конкурс признается несостоявшимся.

4.7. Опоздавшие заявки на участие в конкурсе

4.7.1. После окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе, проводимом в электронной форме, у участника закупки отсутствует возможность подать заявку на участие в конкурсе.

4.8. Изменение заявок на участие в конкурсе и их отзыв

4.8.1. Участник конкурса вправе изменить или отозвать ранее поданную заявку в любое время после подачи заявки до установленных в конкурсной документации даты и времени окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе.

4.8.2. Порядок изменения или отзыва заявок на участие в конкурсе, поданных на ЭТП, а также их предоставление определяется и осуществляется в соответствии с регламентом данной площадки.

4.9. Открытие доступа к поданным в форме электронных документов заявок на участие в конкурсе в электронной форме

4.9.1. Открытие доступа к поданным в форме электронных документов заявкам на участие в конкурсе осуществляется с помощью технических средств на ЭТП. Доступ к поданным в форме электронных документов заявкам на участие в конкурсе открывается в час и день, которые указаны в Извещении о проведении конкурса и «Информационной карте» настоящей Документации. Оператор ЭТП в установленный в извещении и документации о закупке срок обеспечивает одновременное открытие доступа организатора закупки ко всем заявкам и содержащимся в них документам и сведениям.

4.9.2. При проведении процедуры открытия доступа к поданным заявкам очное заседание закупочной комиссии может не проводиться. Подготовка, оформление и подписание протокола процедуры открытия доступа к заявкам может осуществляться с использованием технологических и функциональных возможностей ЭТП.

4.9.3. Если участник закупки намерен направить своего представителя к организатору закупки к моменту открытия доступа к заявкам, такой участник должен не позднее чем за 1 день до истечения срока подачи заявок уведомить об этом организатора закупки. При этом участник в таком уведомлении обязан указать наименование участника закупки, полные фамилии, имена, отчества тех лиц, которые будут присутствовать на процедуре открытия доступа к заявкам на участие в конкурсе с доверенностями на осуществление действий от имени участника закупки. Заявка на оформление пропуска может направляться с использованием любых средств связи, включая почтовую, телеграфную и электронную, а также путем передачи по факсимильной связи. При этом ответственность за своевременность получения Заказчиком такой Заявки на оформление пропуска несет Участник закупки.

4.9.4. В связи с действующим Постановлением Правительства РФ № 1655-75 от 05 февраля 1999 г. «Об утверждении перечня особорежимных предприятий» на предприятие Заказчика могут быть допущены исключительно граждане Российской Федерации при наличии общероссийского паспорта.

На основании режимных требований, действующих на предприятии Заказчика, пронос аудио и видео устройств, средств сотовой связи (в том числе, со встроенными диктофонами и/или видеокамерами), ноутбуков и других средств хранения и передачи информации строго запрещен.

4.9.5. Присутствующие и надлежаще уполномоченные представители Участников закупки должны зарегистрироваться в Журнале регистрации представителей, подтвердив тем самым свое присутствие.

4.9.6. В случае если по окончании срока подачи заявок на участие в конкурсе, подана только одна заявка на участие в конкурсе, указанная заявка рассматривается в порядке, установленном в пункте 4.11.

4.9.7. В случае если по окончании срока подачи заявок на участие в конкурсе на ЭТП в порядке, предусмотренным регламентом данной площадки, подана только одна заявка на участие в конкурсе или не подано ни одной заявки, в протокол открытия доступа к поданным заявкам вносится информация о признании конкурса несостоявшимся.

4.9.8. В случае установления факта подачи одним Участником закупки двух и более заявок в отношении одного лота, при условии, что поданные ранее заявки таким Участником закупки не отозваны, все заявки такого Участника закупки не рассматриваются. Данный факт отражается в протоколе открытия доступа к заявкам на участие в конкурсе, поданным в форме электронных документов.

4.9.9. Выписка из Протокола открытия доступа к заявкам на участие в конкурсе, поданным в форме электронных документов, размещается на официальном сайте <http://zakupki.rosatom.ru/>, на официальном сайте Российской Федерации для размещения информации о размещении заказов <http://zakupki.gov.ru>, а также на ЭТП не позднее рабочего дня, следующего за днем подписания указанного протокола.

4.10. Контакты Заказчика с Участниками закупки

4.10.1. При проведении конкурса какие-либо переговоры Заказчика или закупочной комиссии с Участником закупки не допускаются.

4.11. Рассмотрение заявок на участие в конкурсе

4.11.1. Рассмотрение заявок на участие в конкурсе осуществляется в следующем порядке:

- проведение отборочной стадии;
- проведение оценочной стадии.

4.11.2. Заказчик по решению закупочной комиссии привлекает экспертов к рассмотрению заявок. При этом закупочная комиссия рассматривает оценки и рекомендации экспертов (если они привлекались), однако может принимать любые самостоятельные решения.

4.11.3. В ходе рассмотрения заявок заказчик по решению закупочной комиссии имеет право уточнять заявки на участие в конкурсе в следующем порядке:

– затребовать у участника конкурса отсутствующие, представленные не в полном объеме или в нечитаемом виде разрешающие документы, подтверждающие полномочия лица на подписание заявки от имени участника конкурса документы, документы, подтверждающие обладание участником конкурса необходимыми для исполнения договора финансовыми ресурсами, документы от изготовителя товара, подтверждающие право участника конкурса предлагать этот товар;

– исправлять выявленные в заявке арифметические и грамматические ошибки и запрашивать исправленные документы. При исправлении арифметических ошибок в заявках применяются следующие правила: при наличии разночтений между суммой, указанной словами, и суммой, указанной цифрами, преимущество имеет сумма, указанная словами; при наличии разночтений между ценой, указанной в заявке, и ценой, получаемой путем суммирования итоговых сумм по каждой строке, преимущество имеет итоговая цена, указанная в заявке; при несоответствии итогов умножения единичной цены на количество исправление арифметической ошибки производится исходя из преимущества общей итоговой цены, указанной в заявке. Исправление иных ошибок не допускается;

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

4.11.4. При уточнении заявок на участие в конкурсе (п. 4.11.3.) организатором конкурса не могут создаваться преимущественные условия участнику или нескольким участникам конкурса.

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

4.11.6. Запросы об уточнении заявок на участие в конкурсе (п. 4.11.3.) направляются участникам конкурса после размещения на официальном сайте протокола, указанного в п. 4.11.5. Все направленные участникам конкурса запросы и полученные от них ответы регистрируются организатором конкурса в журнале запросов-ответов.

4.11.7. Срок уточнения участниками своих заявок на участие в конкурсе (п. 4.11.3.) устанавливается одинаковый для всех участников в протоколе комиссии и не может превышать 5 (пяти) рабочих дней со дня направления соответствующего запроса. Непредставление или представление не в полном объеме запрашиваемых документов и (или) разъяснений в рамках этапа рассмотрения заявок в установленный в запросе срок может служить основанием для отказа в допуске к участию в конкурсе по причине несоответствия заявки по своему составу и (или) оформлению требованиям конкурсной документации.

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

4.11.9. Сроки проведения отборочной и (или) оценочной стадии, а также срок выбора победителя закупочной процедуры по решению закупочной комиссии могут быть продлены, но в любом случае окончание проведения последней стадии должно быть ранее истечения срока действия заявок на участие в конкурсе. Решение закупочной комиссии о продлении срока оформляется протоколом заседания комиссии, который подписывается в день проведения заседания комиссии и размещается на официальном сайте и ЭТП не позднее 1 (одного) рабочего дня, следующего после дня подписания указанного протокола.

4.12. Отборочная стадия рассмотрения заявок на участие в конкурсе

4.12.1. В рамках отборочной стадии закупочная комиссия рассматривает заявки на соответствие требованиям, установленным конкурсной документацией, и соответствие участников конкурса установленным требованиям.

4.12.2. Участник конкурса может быть не допущен закупочной комиссией к участию в конкурсе в следующих случаях:

4.12.2.1. Несоответствие заявки по составу (за исключением случаев непредоставления документов и (или) сведений, необходимых исключительно для целей оценки и сопоставления заявок, если это было предусмотрено конкурсной документацией);

4.12.2.2. Несоответствие участника конкурса требованиям, установленным в п. 3.1.

4.12.2.3. Предоставление участником конкурса недостоверных сведений и документов, поданных в составе заявки на участие в конкурсе;

4.12.2.4. Несоответствие субподрядчиков/субпоставщиков/соисполнителей (в случае, если документацией конкурса указана возможность их привлечения) требованиям, установленным в конкурсной документации;

4.12.2.5. Несоответствие предлагаемой продукции и (или) договорных условий, указанных в заявке на участие в конкурсе, требованиям конкурсной документации;

4.12.2.6. Несоответствие размера, формы, условий или порядка предоставления обеспечения (за исключением случая отсутствия в составе заявки документа, подтверждающего перечисление денежных средств в качестве залога на расчетный счет организатора конкурса (п. 4.11.8), при условии, что денежные средства в требуемом объеме были своевременно получены организатором).

4.12.2.7. Наличие в реестрах недобросовестных поставщиков, если соответствующие требования устанавливались.

4.12.3. Отказ в допуске к участию в конкурсе по иным основаниям не допускается.

4.12.4. По итогам отборочной стадии закупочная комиссия на своем заседании в отношении каждого участника принимает решение о допуске к дальнейшему участию в конкурсе либо об отказе в допуске в соответствии

4.12.5. Протокол по рассмотрению заявок на отборочной стадии оформляется и подписывается в течение 5 (пяти) рабочих дней после заседания комиссии. Указанный срок по решению председателя комиссии может быть продлен до 10 (десяти) рабочих дней; при этом председатель закупочной комиссии может принять решение о начале проведения экспертизы заявок до оформления этого протокола.

4.12.6. Протокол размещается на официальном сайте и ЭТП в течение 1 (одного) рабочего дня, следующего после дня подписания указанного протокола.

4.12.7. Любой участник конкурса после размещения протокола по рассмотрению заявок на отборочной стадии вправе направить организатору конкурса в письменной форме запрос о разъяснении причин отказа ему в допуске к дальнейшему участию в конкурсе. Организатор конкурса в течение 3 (трех) рабочих дней со дня поступления такого запроса обязан предоставить участнику конкурса в письменной форме соответствующие разъяснения.

4.13. Переторжка

4.13.1. При проведении переторжки допущенным участникам конкурса предоставляется возможность добровольно повысить предпочтительность их заявок путем снижения первоначальной (указанной в заявке) цены. Снижение цены заявки на участие в конкурсе не должно повлечь за собой изменение иных условий заявки на участие в конкурсе.

4.13.2. В переторжке имеют право участвовать все допущенные участники конкурса. Участник вправе не участвовать в переторжке, тогда его заявка остается действующей с ценой, указанной в заявке. Предложения участника по ухудшению первоначальных условий не рассматриваются, такой участник считается не участвовавшим в переторжке; при этом его предложение остается действующим с ранее объявленными условиями. Все вышеуказанные условия должны быть явно указаны в конкурсной документации. Предложения участника конкурса по увеличению цены заявки на участие в конкурсе не рассматриваются, такой участник считается не участвовавшим в процедуре переторжки, его заявка на участие в конкурсе, остается действующей с ранее объявленной ценой.

4.13.3. Организатор конкурса приглашает всех допущенных участников конкурса путем одновременного направления им приглашений к переторжке с указанием в таком приглашении формы, порядка проведения переторжки, сроков и порядка подачи предложений с новыми условиями (по цене, либо срокам поставки продукции, либо размеру аванса).

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

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

4.13.6. После проведения переторжки победитель определяется в порядке, установленном для данного конкурса в соответствии с критериями оценки, указанными в конкурсной документации.

4.14. Оценочная стадия рассмотрения заявок на участие в конкурсе

4.14.1. В рамках оценочной стадии закупочная комиссия оценивает и сопоставляет заявки допущенных участников конкурса.

4.14.2. Оценка и сопоставление заявок осуществляются закупочной комиссией в целях выявления лучших условий исполнения договора в соответствии с критериями оценки и в порядке, которые установлены конкурсной документацией и указаны в Разделе 6 «Информационной карте». При проведении оценки заявок на участие в конкурсе закупочная комиссия вправе привлечь иных лиц (экспертов и специалистов), но в любом случае присвоение порядковых номеров заявкам на участие в конкурсе осуществляется закупочной комиссией. При оценке квалификации допущенного участника конкурс, в т.ч. генерального подрядчика, закупочная комиссия вправе учитывать соответствующие показатели заявленных субподрядчиков (поставщиков, соисполнителей) пропорционально объему выполняемых ими обязательств по договору.

4.14.3. В случае если в извещении о проведении конкурса содержится указание на преференции для определенных групп участников закупки, при оценке и сопоставлении заявок на участие в конкурсе закупочная комиссия должна учитывать такие преференции.

4.14.4. Оценка заявок на участие в конкурсе осуществляется в соответствии с критериями, их содержанием, значимостью в процентах (исходя из совокупной значимости таких критериев равной 100 процентам), указанными в Разделе 6 «Информационная карта». Основными критериями оценки заявок являются следующие:

4.14.4.1. **Ценовой критерий:**

- Цена договора.

4.14.4.2. **Неценовые критерий:**

- Срок поставки Товара.

4.14.5. Протокол по рассмотрению заявок на оценочной стадии оформляется и подписывается в течение 3 (трех) рабочих дней после заседания комиссии.

4.14.6. Протокол по рассмотрению заявок на оценочной стадии размещается на официальном сайте и на ЭТП не позднее 1 (одного) рабочего дня, следующего после дня подписания указанного протокола.

4.14.7. Любой допущенный участник конкурса после размещения на официальном сайте протокола по рассмотрению заявок на оценочной стадии вправе направить организатору конкурса в письменной форме запрос о разъяснении результатов оценки, но только его заявки. Организатор в течение 3 (трех) рабочих дней со дня поступления такого запроса обязан предоставить такому участнику в письменной форме соответствующие разъяснения.

4.15. Выбор победителя конкурса

4.15.1. Выбор победителя конкурса осуществляется закупочной комиссией на заседании после проведения переторжки (если проводилась) с учетом ее результатов. Закупочная комиссия присваивает место каждой заявке на участие в конкурсе, начиная с первого, относительно других по мере уменьшения степени предпочтительности содержащихся в них условий заявки, а если предпочтительность измеряется в баллах — исходя из подсчитанных баллов.

4.15.2. Закупочная комиссия на том же заседании признает победителем конкурса участника, который предложил лучшие условия исполнения договора и заявке на участие в конкурсе которого присвоено первое место.

4.15.3. Протокол по подведению итогов конкурса оформляется и подписывается в течение 3 (трех) рабочих дней после заседания комиссии. Указанный протокол размещается на официальном сайте не позднее 1 (одного) рабочего дня, следующего после дня его подписания.

4.15.4. В случае уклонения победителя конкурса от заключения договора заказчик вправе:

- заключить договор с другим участником, занявшим следующее место, а также провести переговоры с ним по уменьшению цены его заявки;
- провести повторную процедуру закупки;
- отказаться от заключения договора и прекратить процедуру конкурса.

4.16 Преддоговорные переговоры

4.16.1. Перед подписанием договора между Заказчиком и победителем конкурса или участником конкурса, с которым принято решение заключить договор в соответствии с п. 4.15.4., могут проводиться переговоры, направленные на уточнение условий договора, которые не были зафиксированы в проекте договора, конкурсной документации и заявке победителя/участника конкурса.

4.16.2. Разрешаются преддоговорные переговоры:

- по снижению цены договора и (если применимо) цен отдельных видов товаров, расценок на отдельные виды работ (услуг) без изменения остальных условий договора;
- по изменению объемов продукции не более чем на 30% и без увеличения цен (расценок), если возможность таких изменений и их предельные значения были предусмотрены документацией о закупке;
- по сокращению сроков выполнения договора (его отдельных этапов) и (или) улучшению условий для заказчика: отмена аванса, улучшение технических характеристик продукции и т.д.
- направленные на уточнение условий договора, которые не были зафиксированы в проекте договора, документации о закупке и предложении лица, с которым заключается договор.

4.16.3. Запрещаются иные преддоговорные переговоры, направленные на изменение условий заключаемого договора по сравнению с указанным в п. 4.16.2. в пользу лица, с которым заключается договор.

4.16.4. Все результаты переговоров фиксируются протоколом преддоговорных переговоров, подписываемым заказчиком и победителем конкурса или с участником конкурса, с которым принято решение заключить договор.

4.17. Заключение договора по результатам конкурса

4.17.1. Не ранее чем через 10 (десять) дней и не позднее чем через 20 (двадцать) дней со дня размещения на официальном сайте о размещении заказов протокола подведения итогов или признания процедуры закупки несостоявшейся. В случае, если Заказчику требуется согласие собственника ГК «Росатом» на совершение крупной сделки - не позднее 10 (десяти) дней с момента получения Заказчиком указанного согласия в соответствии с федеральным законом от 01.12.2007 317-ФЗ «О Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом».

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

4.17.2 В случае если победитель конкурса признан уклонившимся от заключения договора, Заказчик вправе обратиться в суд с иском с требованием о понуждении Победителя конкурса заключить договор, а также о возмещении убытков, причиненных уклонением от заключения договора, либо заключить договор с участником процедуры закупки, заявке на участие в конкурсе которого присвоен второй номер.

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

4.17.4. Договор заключается на условиях, указанных в поданной участником конкурса, с которым заключается договор, заявке на участие в конкурсе и в настоящей Документации. При заключении договора цена такого договора не может превышать начальную (максимальную) цену договора, указанную в Извещении о проведении конкурса. В случае если договор заключается с физическим лицом, за исключением индивидуальных предпринимателей и иных занимающихся частной практикой лиц, оплата такого договора уменьшается на размер налоговых платежей, связанных с оплатой договора.

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

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

4.17.5. Договор считается заключенным с момента подписания его обеими сторонами.

4.17.6. Под уклонением от заключения договора понимаются действия лица, с которым заключается договор, которые не приводят к его подписанию в сроки, установленные в извещении и конкурсной документации, на условиях, определяемых согласно требованиям конкурсной документации (с учетом результатов преддоговорных переговоров:

- прямой письменный отказ от подписания договора;
- неподписание участником проекта договора в предусмотренный для этого в конкурсной документации;
- непредоставление обеспечения договора в соответствии с установленными в конкурсной документации условиями до подписания договора, кроме случая предоставления такого обеспечения после подписания договора;
- предъявление при подписании договора встречных требований по условиям договора в противоречие ранее установленным в конкурсной документации и (или) в заявке такого участника, а также достигнутым в ходе преддоговорных переговоров условиям.

4.17.7. Сведения об участниках закупки, уклонившихся от заключения договора, а также об исполнителях, с которыми договоры расторгнуты в связи с существенным нарушением ими договоров, включаются в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли сроком на 2 года.

4.17.8. В случае если заказчиком было установлено требование обеспечения исполнения договора, договор заключается только после предоставления участником конкурса, с которым заключается договор, безотзывной банковской гарантии в размере обеспечения исполнения договора, указанном в конкурсной документации.

4.18. Отстранение участника конкурса

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

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

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

4.19. Обеспечение исполнения договора

4.19.1. Победитель конкурса должен предоставить обеспечение исполнения договора и/или возврата аванса в порядке, предусмотренном п. 23. Раздела 6 «Информационная карта».

4.19.2. Обеспечение исполнения договора и/или возврата аванса должно быть представлено в виде безотзывной банковской гарантии.

4.19.3. Банковская гарантия должна соответствовать требованиям, установленным статьями 368 – 378 Гражданского кодекса Российской Федерации, а также иным законодательством Российской Федерации.

Бенефициаром в банковской гарантии должен быть указан заказчик, Принципалом – победитель конкурса или участник, с которым заключается договор, Гарантом – банк, выдавший банковскую гарантию.

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

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

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

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

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

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

В банковской гарантии в обязательном порядке должна быть указана сумма, в пределах которой банк гарантирует исполнение обязательств по договору, заключаемому по результатам конкурса, которая должна быть не менее суммы, установленной в п. 6 Извещения.

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

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

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

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

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

4.19.5. Участник закупки вправе отказаться от получения аванса в любой момент до заключения договора, письменно уведомив об этом Заказчика. В этом случае, предоставление обеспечения возврата аванса не требуется. Отказ от аванса не влияет на порядок предоставления обеспечения исполнения договора и исполнения гарантийных обязательств.

4.20. Отказ от заключения договора

4.20.1. Заказчик не вправе отказаться от заключения договора по результатам проведения процедур размещения заказа, за исключением случаев предусмотренных Единым отраслевым стандартом закупок Госкорпорации «Росатом» и законодательством Российской Федерации.

4.20.2. Допускается отказ от заключения договора по согласию сторон в связи с обстоятельствами непреодолимой силы, а так же в случае изменения потребностей заказчика.

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ЗАЯВОК НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ

5.1. Форма заявки на участие в конкурсе

5.1.1. Участник закупки подает заявку на участие в конкурсе в форме электронного документа через ЭТП. Заявка и все прилагаемые к ней документы должны быть подписаны уполномоченным лицом электронной цифровой подписью.

5.2. Подготовка заявки на участие в конкурсе

5.2.1. Участник закупки должен заполнить и представить заявку на участие в конкурсе в срок и по форме, которые установлены в Конкурсной документации.

5.2.2. Заявка на участие в конкурсе должна содержать:

5.2.2.1. Сведения и документы об участнике процедуры закупки, подавшем такую заявку:

а) фирменное наименование (наименование), сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения, почтовый адрес (для юридического лица), фамилия, имя, отчество, паспортные данные, сведения о месте жительства (для физического лица), банковские реквизиты, номер контактного телефона и иные контактные данные и реквизиты;

б) полученную не ранее чем за 6 месяцев (а если были изменения — то не ранее внесения таких изменений в соответствующий реестр) до дня размещения на официальном сайте извещения о проведении конкурса выписку из единого государственного реестра юридических лиц или копию такой выписки (для юридических лиц) либо выписку из единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей или копию такой выписки (для индивидуальных предпринимателей), копии документов, удостоверяющих личность (для иных физических лиц), надлежащим образом заверенный перевод на русский язык документов о государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством соответствующего государства (для иностранных лиц), полученные не ранее чем за 6 месяцев до дня размещения на официальном сайте извещения о проведении конкурса;

в) документ, подтверждающий полномочия лица на подписание заявки от имени участника конкурса (документы, подтверждающие полномочия лица, выполняющего функции единоличного исполнительного органа и, при необходимости, оригинал или копию доверенности, если заявка подписывается по доверенности);

г) копии учредительных документов участника конкурса (для юридических лиц);

д) если в соответствии с законодательством Российской Федерации исполнение договора требует каких-либо специальных разрешений (лицензий, допусков, членства в саморегулируемых общественных организациях и т.д.) — копии соответствующих подтверждающих документов;

е) копию официального документа органа надзора за саморегулируемыми организациями (письмо в адрес саморегулируемой организации или участника конкурса, выписка из реестра, иной документ), прямо подтверждающего право саморегулируемой организации выдавать свидетельства на данные виды работ — только при проведении закупки проектных, изыскательских, строительных или ремонтных работ и услуг, влияющих на безопасность объектов использования атомной энергии;

ж) копию уведомления о возможности применения участником упрощенной системы налогообложения (для участников, применяющих ее);

з) подтверждение по форме, установленной в конкурсной документации, о ненахождении участника конкурса в процессе ликвидации (для юридического лица), об отсутствии в отношении участника конкурса решения арбитражного суда о признании его несостоятельным (банкротом), об отсутствии ареста имущества участника конкурса, наложенного по решению суда, административного органа, о неприостановлении экономической деятельности участника конкурса;

и) решение об одобрении или о совершении крупной сделки либо копия такого решения, если требование о необходимости наличия такого решения для совершения крупной сделки установлено законодательством Российской Федерации, учредительными документами юридического лица и если для участника конкурса заключение договора или предоставление обеспечения заявки, обеспечения договора являются крупной сделкой, либо письмо о том, что данная сделка для такого участника не является крупной;

к) решение об одобрении или о совершении сделки с заинтересованностью либо копия такого решения, если требование о наличии такого одобрения установлено законодательством Российской Федерации, учредительными документами юридического лица и если для участника конкурса выполнение договора или предоставление обеспечения заявки, обеспечение договора является сделкой с

заинтересованностью, либо письмо о том, что данная сделка для такого участника не является сделкой с заинтересованностью;

л) иные документы, подтверждающие соответствие участника конкурса требованиям, установленным в конкурсной документации.

5.2.2.2. Предложение об объеме поставляемого товара/выполняемых работ/оказанных услуг и иные предложения об условиях исполнения договора, в том числе предложение о цене договора, о начальной цене единицы товара/работы/услуги. В случаях, предусмотренных конкурсной документацией, копии документов, подтверждающих соответствие товара требованиям, установленным в соответствии с законодательством Российской Федерации, если в соответствии с законодательством Российской Федерации установлены требования к таким товарам.

5.2.2.3. Документы или копии документов, подтверждающие соответствие участника процедуры закупки обязательным требованиям, установленным Разделом 3 «Требования к участникам закупки».

5.2.3. Все документы (формы, заполненные в соответствии с требованиями настоящей документации, а также иные данные и сведения, предусмотренные конкурсной документацией, оформленные в соответствии с настоящим подразделом), входящие в состав заявки на участие в конкурсе должны быть предоставлены участником процедуры закупки через ЭТП в отсканированном виде в доступном для прочтения формате (предпочтительный формат *.pdf, формат: один файл – один документ). Все файлы заявки на участие в конкурсе, размещенные участником процедуры закупки на электронной торговой площадке, должны иметь наименование либо комментарий, позволяющие идентифицировать содержание данного файла заявки на участие в конкурсе, с указанием наименования документа, представленного данным файлом. При этом сканироваться документы должны после того, как они будут оформлены в соответствии с требованиями. Размещение на ЭТП архивов, состоящих из нескольких частей (томов), не допускается.

Прочие правила подачи заявки на участие в конкурсе через ЭТП определяются правилами и регламентом работы конкретной ЭТП.

5.2.4. Каждый документ, входящий в заявку, должен быть подписан/заверен лицом, имеющим право в соответствии с законодательством Российской Федерации действовать от лица участника процедуры закупки без доверенности, или надлежащим образом уполномоченным им лицом на основании доверенности (далее — уполномоченного лица), с приложением отсканированного оригинала такой доверенности. Каждый подписанный/заверенный документ скрепляется печатью участника процедуры закупки.

5.2.4.1. Если Участником предоставляются отсканированные в цвете оригиналы документов, подтверждающие соответствие обязательным требованиям к участнику, сертификатов, оригиналы документов, необходимых для проведения оценочной стадии конкурса, то такие электронные документы заверяются только ЭЦП участника.

5.2.4.2. Если документ, входящий в заявку, по условиям документации процедуры закупки заполняется и подписывается участником, то отсутствие в отсканированном документе собственноручной подписи лица, имеющего право действовать без доверенности или уполномоченного лица, равно как и отсутствие печати (для юридического лица) может быть признано конкурсной комиссией несоответствием требованиям к оформлению заявки.

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

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

- описание в заявке точных функциональных характеристик (потребительских свойств) товара, его количественных и качественных характеристик;
- указание в заявке на зарегистрированные товарные знаки и (или) знаки обслуживания товара, патенты, полезные модели или промышленные образцы, которым будет соответствовать товар;
- указание в заявке производителя и страны происхождения товара;
- описание в заявке комплектации товара;
- описание в заявке выполняемых работ или оказываемых услуг (в том числе состав работ или услуг и последовательность их выполнения, технология выполнения работ или услуг, сроки выполнения работ или услуг);

- указание в заявке количества товаров, объема работ или услуг или порядка его определения;
- предложение участника о цене договора (с учетом установленного порядка формирования цены договора), о цене единицы товара, единичных расценок или тарифов работ или услуг и расчет общей стоимости работ или услуг;
- иные предложения участника об условиях исполнения договора;
- копии документов, подтверждающих качество продукции.

В связи с тем, что пунктом «а») ст. 14.3.4. Единого отраслевого стандарта закупок прямо предусмотрено наличие в заявке описания характеристик Товара, не допускается указывать ссылку только на Техническое задание, размещенное в документации по запросу предложений. Участник обязан перечислить в заявке именно тот Товар, который предлагается Участником к поставке. Неуказание конкретного Товара, равно как и ссылка на соответствие Товару в документации без указания этого Товара в заявке, может быть расценено как существенное несоответствие документации закупки и быть основанием для отклонения Участника.

5.2.7. Предоставляемые в составе заявки документы должны быть четко напечатаны. Подчистки, дописки, исправления не допускаются за исключением тех случаев, когда эти исправления (дописки) внесены в документ, заполняемый участником лично, и заверены ручной надписью «исправленному верить» рядом с каждым исправлением (допиской), и заверены собственноручной подписью и печатью участника закупки.

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

5.2.9. Арифметические расхождения в заявке на участие в конкурсе между цифрами и словами не допускаются. Наличие таких арифметических расхождений может быть расценено закупочной комиссией как существенное несоответствие заявки на участие в конкурсе требованиям, установленным конкурсной документацией.

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

5.2.11. Участник закупки вправе подать только одну заявку на участие в конкурсе в отношении каждого лота.

5.2.12. При подаче заявки изменение любых условий исполнения договора, кроме прямо допускаемых в документации процедуры закупки (встречное предложение) не допускается. Наличие встречного предложения может быть признано комиссией заказчика несоответствием продукции/договорных условий требованиям конкурсной документации.

5.3. Подготовка Предложения о функциональных характеристиках о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве выполнения работ/оказания услуг

5.3.1. Участник закупки представляет в составе своей заявки на участие в конкурсе Предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве выполнения работ/оказания услуг, подтверждающее соответствие требованиям настоящей документации товаров/работ/услуг, которые участник закупки предлагает поставить, выполнить, оказать в соответствии с условиями договора. Предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве выполнения работ/оказания услуг должно быть оформлено в соответствии с требованиями настоящей документации. Конкретные требования к составу предложения о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве выполнения работ/оказания услуг, прочей информации, а так же к форме ее представления содержатся в подразделе 7.2.2 настоящей конкурсной документации.

5.3.2. Предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве выполнения работ/оказания услуг, подаваемое по каждому лоту, должно содержать весь объем товаров/работ/услуг, указанный в разделе 9 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ». Подача предложения о поставке части товаров/выполнении части работ/ оказании части услуг не допускается.

5.3.3. Описание поставляемых товаров/выполняемых работ/оказываемых услуг, которые являются предметом конкурса, определяется разделом 9 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ».

5.4. Расчет цены договора

5.4.1. Участник закупки производит расчет цены договора в соответствии с требованиями в Раздела 6 «Информационная карта» и указывает ее в заявке на участие в конкурсе.

5.4.2. Стоимость поставляемых товаров, выполняемых работ, оказываемых услуг за единицу и общая цена договора должны включать все налоги (включая НДС), и другие обязательные платежи в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации. В случае, если в соответствии с действующим законодательством Участник закупки освобождается от уплаты НДС, то в заявке на участие в конкурсе может быть указано основание освобождения от уплаты НДС.

5.4.3. Оговорки относительно условий оплаты, а также указание неполной информации не допускаются. Наличие таких оговорок расценивается закупочной комиссией как существенное несоответствие заявки на участие в конкурсе требованиям, установленным конкурсной документацией.

5.4.4. Итоговая цена за весь период исполнения договора должна оставаться фиксированной на протяжении всего срока его выполнения и не может меняться, за исключением случаев, предусмотренных законодательством Российской Федерации, а также не может превышать начальную (максимальную) цену договора (цену лота), указанную в извещении о проведении конкурса и в конкурсной документации.

5.5 Оформление и подписание заявки на участие в конкурсе

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

5.5.2. Сведения, которые содержатся в заявках на участие в конкурсе участников закупки, не должны допускать двусмысленных толкований.

5.5.3. Участник закупки подготавливает комплект документов, входящих в заявку на участие в конкурсе и приложения к ней в соответствии с требованиями конкурсной документации.

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

5.5.5. Каждый участник закупки, подающий заявку на участие в конкурсе, должен заполнить и представить в составе заявки проект договора, указанный в разделе «Проект договора» настоящей документации, в части реквизитов участника, цены договора и Приложений (Спецификация, Техническое задание и т.п.). Заполненный проект договора должен быть представлен через ЭТП в составе заявки в формате *.doc.

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

5.5.7. Срок действия заявки Участника процедуры закупки должен составлять не менее 45 (сорока пяти) дней со дня вскрытия конвертов с заявками на участие в конкурсе. Указание Участником процедуры закупки меньшего срока либо неупоминание является основанием для недопуска к участию в процедуре закупки.

5.6. Оформление проекта договора

5.6.1. Каждый участник закупки, подающий заявку на участие в конкурсе должен заполнить проект договора, указанный в разделе «Проект договора» данной документации, в части реквизитов участника, цены договора и Приложений (Спецификация, Техническое задание и т.п.). Заполненный проект договора должен быть представлен через ЭТП в составе заявки в формате *.doc.

5.6.2. Изменение иных разделов и условий проекта договора (встречные предложения) не допускаются. Представление участником закупки в составе заявки встречного предложения может быть расценено заказчиком как существенное несоответствие условиям конкурса.

5.7. Обеспечение заявки на участие в конкурсе

5.7.1. Участник закупки должен предоставить в составе своей заявки на участие в конкурсе обеспечение заявки на участие в конкурсе в размере, указанном в «Информационной карте» конкурсной документации.

5.7.2. В качестве обеспечения заявки на участие в конкурсе используются только денежные средства.

5.7.3. Факт внесения участником размещения заказа денежных средств в качестве обеспечения заявки на участие в конкурсе подтверждается платежным поручением (квитанцией) или копией такого поручения (квитанции).

5.7.4. Обеспечение заявки на участие в конкурсе предоставляется по каждому лоту отдельно.

5.7.5. Обеспечение заявки на участие в конкурсе должно быть зачислено по реквизитам счета заказчика, указанным в «Информационной карте» конкурсной документации, не позднее момента окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе, указанного в Извещении о проведении конкурса.

5.7.6. Обеспечение заявки на участие в конкурсе возвращается в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента:

- принятия заказчиком решения об отказе от проведения открытого конкурса (обеспечение возвращается всем участникам закупки, подавшим заявки);
- поступления заказчику уведомления об отзыве заявки на участие в конкурсе (обеспечение возвращается участнику закупки, отозвавшему заявку, в соответствии с условиями документации о закупке);
- получения опоздавшей заявки (обеспечение возвращается участнику закупки, заявка которого опоздала);
- подписания протокола подведения итогов закупки (обеспечение возвращается участнику закупки, заявка которого отклонена);
- заключения договора по результатам состоявшейся закупки и (если требовалось) предоставления им обеспечения исполнения обязательств по договору (обеспечение возвращается всем остальным участникам);
- после заключения договора с единственным участником конкурентной закупки и (если требовалось в документации о закупке) предоставления им обеспечения исполнения обязательств по договору, либо после принятия решения об отказе от заключения с ним договора (обеспечение возвращается такому единственному участнику);
- после признания закупки несостоявшейся и принятия решения о незаключении договора по ее результатам (обеспечение возвращается участнику, которому обеспечение не было возвращено на предыдущих стадиях).

5.7.7. Обеспечение заявки может быть удержано в следующих случаях:

- уклонения победителя конкурса от заключения договора;
- уклонение от заключения договора участника конкурса, заявке на участие в конкурсе которого присвоен второй номер, в том случае, если победитель конкурса уклонился от заключения договора;
- уклонение от заключения договора участника конкурса, заявке которого присвоен следующий номер после участника, уклонившегося от заключения договора;
- уклонения участника размещения заказа, подавшего единственную заявку на участие в конкурсе, от заключения договора, если указанная заявка признана комиссией заказчика соответствующей требованиям и условиям, предусмотренным конкурсной документацией.

5.8. Непредставление документов и (или) сведений, необходимых исключительно для целей оценки заявок, не будет являться основанием для отклонения заявки на отборочной стадии.

5.9. В случае если цена, указанная участником на ЭТП отличается от цены, указанной участником в приложенном файле заявки, закупочная комиссия имеет право отклонить заявку такого участника.

6. ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА

Следующая информация и данные для конкретного конкурса на право заключения договора на поставку товаров/выполнение работ/оказание услуг уточняют и дополняют положения конкурсной документации.

№ п/п	Название пункта	Текст пояснений
1	Наименование Заказчика, контактная информация	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА») Адрес: 127055, г. Москва, ул. Сушевская д. 22. Контактное лицо по закупочной документации: Ермолов Иван Валерьевич – начальник отдела методологии и организации закупок тел./факс: 8 (499) 972-84-27 По техническим вопросам: Перкин Сергей Михайлович тел. (499) 972-84-79 Официальный сайт, на котором размещена конкурсная документация: www.zakupki.rosatom.ru Официальный сайт Российской Федерации для размещения информации о размещении заказов http://zakupki.gov.ru Электронная торговая площадка, на которой также размещена конкурсная документация: www.a-k-d.ru. Адрес электронной почты: zakupki@vniia.ru</p>
2	Вид торгов	Открытый конкурс в электронной форме.
3	Место подачи заявок на участие в конкурсе	Электронная торговая площадка www.a-k-d.ru .
4	Предмет конкурса	Поставка режущего инструмента (далее Товар) Номенклатура поставляемых Товаров и его технические характеристики приведены в Разделе 9 конкурсной документации.
5	Место, условия и срок поставки товара/выполнения работ/оказания услуг	<p>ФГУП «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» г. Москва, ул. Сушевская, д. 22. Срок и условия поставки товаров: Не позднее 25 (двадцати пяти) календарных дней с момента подписания договора.</p>
6	Источник финансирования	Собственные средства Заказчика.
7	Форма, сроки и порядок оплаты товаров/работ/услуг	В соответствии с Пунктом 9 «ПОРЯДОК ОПЛАТЫ» Раздела 8 «ПРОЕКТ ДОГОВОРА» конкурсной документации
8	Порядок формирования цены договора (цены лота)	Цена Договора включает в себя стоимость Товара, упаковку Товара, хранение Товара на складе Поставщика, доставку Товара на склад Заказчика, погрузочно-разгрузочные работы, полный комплект технической документации, а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи, которые Поставщик должен выплатить в связи с выполнением обязательств по Договору в соответствии с законодательством Российской Федерации.
9	Сведения о валюте, используемой для формирования цены договора и расчетов с поставщиками	Российский рубль.
10	Порядок применения официального курса иностранной валюты к рублю Российской	Не используется.

№ п/п	Название пункта	Текст пояснений
	Федерации, установленного Центральным банком Российской Федерации и используемого при оплате заключенного договора	
11	Обязательные требования к Участникам закупки	Обязательное соответствие требованиям, указанным в Разделе 3 «Требования к участникам закупки».
12	Требования, установленные заказчиком к качеству товаров/работ/услуг	Приводятся в соответствии с Разделами 8 и 9 конкурсной документации.
13	Состав, содержание и форма заявки на участие в конкурсе	Заявка на участие в конкурсе должна быть подготовлена по формам, представленным в Разделе 7 «Образцы форм и документов для представления участниками», и содержать сведения и документы, указанные в разделе 5 конкурсной документации. Заявка на участие в конкурсе оформляется в соответствии с пунктами 5.5 и 5.6 Раздела 5 «Оформление и подписание заявки на участие в конкурсе».
14	Порядок, место и срок подачи заявок на участие в конкурсе	Заявки на участие в открытом конкурсе подаются в электронной форме подаются через ЭТП в соответствии с правилами и регламентом площадки с «13» декабря 2012 г. по 09:00 «14» января 2013 г.
15	Начальная (максимальная) цена договора (цена лота)	
15.1	включая НДС 18%	24 678 646,14 (двадцать четыре миллиона шестьсот семьдесят восемь тысяч шестьсот сорок шесть) руб. 14 коп.
15.2	без НДС	20 914 106,90 (двадцать миллионов девятьсот четырнадцать тысяч сто шесть) руб. 90 коп.
16	Дата начала и окончания срока предоставления разъяснений положений конкурсной документации	Разъяснения положений конкурсной документации предоставляются заказчиком с момента размещения Извещения о проведении конкурса в течение 3 (трех) рабочих дней со дня поступления указанного запроса, если запрос о предоставлении разъяснений поступил не позднее, чем за 5 (пять) дней до окончания подачи заявок на участие в конкурсе.
17	Переторжка	Заказчик оставляет за собой право провести переторжку. При этом срок оценочной стадии рассмотрения заявок на участие в конкурсе может быть продлен не более, чем на 10 дней.
18	Сведения о предоставлении преференций	Не предоставляются.
19	Размер и валюта обеспечения заявок на участие в конкурсе	5% начальной (максимальной) цены договора.
19.1	Реквизиты Заказчика	<p>Получатель: Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА») ИНН 7707074137; КПП 770701001 Банковские реквизиты: р/с 40502810800400000002 ОАО Банк ВТБ к/с 30101810700000000187 в ОПЕРУ Московского ГТУ Банка России БИК 044525187</p> <p>В платежном поручении в поле «назначение платежа» необходимо указать «Обеспечение заявки на участие в конкурсе (наименование конкурса, номер извещения о проведении конкурса, номер лота)», а также «НДС не облагается». Обеспечение заявки на участие в конкурсе должно быть перечислено по указанным реквизитам в срок, обеспечивающий их своевременное поступление на счет</p>

№ п/п	Название пункта	Текст пояснений
		<i>получателя не позднее времени и даты окончания подачи заявок на участие в конкурсе.</i>
20	Дата и место открытия доступа к заявкам на участие в конкурсе, поданным в форме электронных документов	Место: Электронная торговая площадка www.a-k-d.ru . Место: 127055 г. Москва, ул. Сушевская д. 22 Дата и время: «09» часов «00» минут «14» января 2013 г.
21	Место, дата проведения отборочной стадии рассмотрения заявок	127055 г. Москва, ул. Сушевская д. 22 не позднее «14» часов «00» минут «21» января 2013 г.
22	Место, дата проведения оценочной стадии рассмотрения заявок на участие в конкурсе и подведения итогов конкурса:	127055 г. Москва, ул. Сушевская д. 22 не позднее «14» часов «00» минут «28» января 2013 г.
23	Размер обеспечения исполнения договора, срок и порядок его представления	25 % от стоимости договора, заключаемого с победителем открытого конкурса в электронной форме. Срок обеспечения исполнения договора должен составлять срок исполнения обязательств по договору Исполнителем плюс 60 дней. Обеспечение исполнения обязательств по договору представляется в виде безотзывной банковской гарантии или в форме денежных средств путем их перечисления Заказчику. Обеспечение исполнения договора должно быть предоставлено Победителем конкурса не позднее, чем за 5 (пять) календарных дней до заключения Договора.
23.1	Реквизиты Заказчика	Получатель: Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА») ИНН 7707074137; КПП 770701001 Банковские реквизиты: р/с 40502810800400000002 ОАО Банк ВТБ к/с 30101810700000000187 в ОПЕРУ Московского ГТУ Банка России БИК 044525187 В платежном поручении в поле «Назначение платежа» необходимо указать: «Обеспечение исполнения договора/обеспечение возврата аванса (название предмета договора, ссылку на протокол по подведению итогов процедуры закупки как основание заключения договора)», а также «НДС не облагается».

24.	Критерии оценки заявок на участие в конкурсе, их содержание и значимость		
	№	Наименование критерия	Макс. значимость критерия, %
	1.	<p>Цена договора (в связи с тем, что Заказчик имеет право применить налоговый вычет НДС в отношении приобретаемой продукции, при сравнении ценовых предложений участников в качестве единого базиса сравнения ценовых предложений, используются ценовые предложения участников без учета НДС)</p> <p>Оценка заявки по данному критерию производится по следующей формуле:</p> $Z_c = \frac{C_{\min}}{C_3} \times 75$ <p>Z_c - рейтинг оцениваемой заявки по критерию «цена договора»; C_{\min} - минимальное предложение по цене договора из всех заявок на участие в конкурсе C_3 - предложение участника конкурса по цене (в рублях)</p> <p>Итоговая оценка в баллах округляется до десятых.</p>	75
	2.	<p>Срок поставки товара Оценка заявки по данному критерию производится по следующей формуле:</p> $Z_t = \frac{T_{\min}}{T_3} \times 25$ <p>Z_t - рейтинг оцениваемой заявки по критерию «срок поставки товара»; T_3 - срок поставки товара (в календарных днях), указанный в заявке Участника. T_{\min} - минимальный срок поставки товара из всех заявок на участие в запросе предложений.</p>	25
25.	Порядок обжалования действий Заказчика, конкурсной комиссии	<p>Жалобы на действия (бездействие) заказчика, конкурсной комиссии могут быть направлены по электронному адресу Центрального арбитражного комитета в сфере закупок Госкорпорации «Росатом» (далее - ЦАК) arbitration@rosatom.ru.</p> <p>Направление жалоб допускается в любое время проведения конкурса, но не позднее 10 (десяти) дней со дня размещения на официальном сайте протокола оценки и сопоставления заявок на участие в конкурсе, протокола рассмотрения заявок на участие в конкурсе, в случае признания конкурса несостоявшимся, или извещения об отказе от проведения конкурса.</p> <p>Условия и положения конкурсной документации могут быть обжалованы исключительно до окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе.</p> <p>На сайте http://zakupki.rosatom.ru/ (раздел Контроль и арбитраж /Нормативные документы) представлены Методические рекомендации о порядке рассмотрения жалоб. Информация о состоянии и итогах рассмотрения жалобы отражается на сайте закупок Госкорпорации «Росатом» на странице соответствующей закупки.</p>	
26.	Каналы связи, по которым можно сообщить о фактах злоупотребления при проведении конкурса	<p>О фактах злоупотреблений участник процедуры закупки/участник конкурса может заявить в ЦАК или сообщить об этом гласно или анонимно, воспользовавшись следующими каналами связи:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Телефон «горячей линии»: 8-800-100-07-07 (многоканальный, круглосуточно, бесплатно из любой точки страны); 2. Адрес электронной почты: 0707@rosatom.ru; 3. Адрес для почтовых отправлений: 119017, Москва, а/я 226, Департамент внутреннего контроля и аудита Росатома. 	

7. ОБРАЗЦЫ ФОРМ И ДОКУМЕНТОВ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ

7.1. Форма описи документов, представляемых в составе заявки для участия в конкурсе

ОПИСЬ ДОКУМЕНТОВ,

представляемых для участия в открытом конкурсе в электронной форме на право заключения Договора на

Настоящим _____ подтверждает, что для участия
(наименование или Ф.И.О. Участника размещение заказа)

в названном конкурсе нами направляются нижеперечисленные документы:

№№ п\п	Наименование	Номера страниц с ... по ...	Кол-во листов
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
	Итого количество листов:		

Руководитель _____ / _____ /

7.2. Форма заявки на участие в конкурсе

На бланке организации
Дата, исх. Номер
Заказчику

ЗАЯВКА НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ

на право заключения Договора на _____

1. Изучив конкурсную документацию на право заключения вышеупомянутого договора, а также применимые к данному конкурсу законодательство и нормативно-правовые акты

(фирменное наименование (наименование), сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения, почтовый адрес (для юридического лица), Ф.И.О., паспортные данные, сведения о месте жительства (для физического лица))

в лице, _____
(наименование должности руководителя (уполномоченного лица) и его Ф.И.О.)

сообщает о согласии участвовать в конкурсе на условиях, установленных в указанных выше документах, и направляет настоящую заявку.

Выражаем согласие раскрыть информацию о цепочке собственников, включая бенефициаров (в том числе, конечных), в соответствии с формами, представленными в документации.

2. Мы согласны поставить товары, выполнить работы, оказать услуги, предусмотренные Технической частью конкурсной документации в полном объеме, со следующими показателями:

№ п/п	Условия заявок на участие в конкурсе <i>(сведения, оглашаемые на заседании по вскрытию конвертов с заявками)</i>	Предложения участника
1.	Цена заявки, руб. с НДС	(указать цену договора с отражением НДС/
2.	Цена заявки, руб. без НДС	(указать цену договора без НДС)
3.	Судебные решения не в пользу участника процедуры закупки в качестве ответчика (за прошедшие 3 года)	(указать количество судебных решений не в пользу участника в качестве ответчика, либо - «отсутствуют»)
4.	Срок поставки товара	(указать срок поставки в календарных днях с момента заключения договора)
5.	Гарантийный срок, мес.	(указать гарантийный срок)
n		

3. Предложение имеет следующие приложения:

3.1. Предложение о цене договора на _____ лист ___. в соответствии с формой 7.2.1. (Приложение №__ к заявке на участие в конкурсе).

3.2. Предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве работ, услуг на __ лист __, в соответствии с формой 7.2.2. (Приложение №__ к заявке на участие в конкурсе).

Предложение, указанное в настоящей заявке на участие в конкурсе действует до «__» _____ 201_ г.

4. Мы ознакомлены с материалами, содержащимися в технической части конкурсной документации, влияющими на стоимость товара/работ/услуг. Цена Договора включает в себя: стоимость Товара, упаковку Товара, хранение Товара на складе Поставщика, доставку Товара на склад Заказчика, погрузочно-разгрузочные работы, полный комплект технической документации, а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи, которые Поставщик должен выплатить в связи с выполнением обязательств по Договору в соответствии с законодательством Российской Федерации.

5. Если наши предложения, изложенные выше, будут приняты, мы берем на себя обязательство поставить товары, выполнить работы, оказать услуги в соответствии с требованиями конкурсной документации, утвержденной технической частью и согласно нашим предложениям, которые мы просим включить в договор.

6. Мы заявляем, что на момент подачи заявки на участие в конкурсе от «___» _____ 201_ г.

_____ (указывается наименование и реквизиты конкурса):

- в отношении _____ (указывается фирменное наименование Участника размещения заказа) ликвидация не проводится, решение арбитражного суда о признании _____ (указывается фирменное наименование Участника размещения заказа) банкротом и об открытии конкурсного производства отсутствует;

- деятельность _____ (указывается фирменное наименование Участника размещения заказа) не приостановлена в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях;

- у _____ (указывается фирменное наименование Участника размещения заказа) отсутствует задолженность по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов _____ (указывается фирменное наименование Участника размещения заказа) по данным бухгалтерской отчетности за последний завершенный отчетный период.

7. Мы согласны придерживаться положений настоящей заявки на участие в конкурсе до момента подписания договора или признания конкурса несостоявшимся, но в любом случае не менее 45 дней со дня вскрытия конвертов с заявками на участие в конкурсе. Эта заявка на участие в конкурсе будет оставаться для нас обязательной и может быть принята в любой момент до наступления вышеуказанных обстоятельств.

8. В случае, если наши предложения будут признаны лучшими, мы берем на себя обязательства подписать договор с ФГУП «ВНИИА» в соответствии с требованиями конкурсной документации и условиями наших предложений, в срок, установленный в конкурсной документации дней со дня подписания протокола подведения итогов конкурса/Протокола отборочной стадии рассмотрения заявок на участие в конкурсе.

9. В случае, если наши предложения будут лучшими после предложений победителя конкурса, а победитель конкурса будет признан уклонившимся от заключения договора, мы обязуемся подписать договор в соответствии с требованиями конкурсной документации и условиями нашего предложения по цене.

10. Мы извещены о включении сведений о _____ (наименование организации или Ф.И.О. Участника размещения заказа) в реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с Федеральным законом от 18.07.2011 № 223-ФЗ и реестр недобросовестных поставщиков Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом» в случае уклонения нами от заключения договора.

11. Сообщаем, что для оперативного уведомления нас по вопросам организационного характера и взаимодействия с Заказчиком нами уполномочен _____ (Ф.И.О., телефон сотрудника – Участника размещения заказа)

Все сведения о проведении конкурса просим сообщать уполномоченному лицу.

12. Наше местонахождение (для юридического лица), место жительства (для физического лица), и почтовый адрес _____, телефон _____, факс _____.

13. Корреспонденцию в наш адрес просим направлять по адресу:

14. К настоящей заявке прилагаются документы на _____ стр.

(подпись)

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)

М.П.

(на фирменном бланке организации)

№ документа
В адрес Заказчика
Дата

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

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

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

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

Участник размещения заказа

_____/ /
(подпись) М.П.

7.2.1. Форма «предложение о цене договора»

Приложение № ____ к заявке на участие в конкурсе

Предложение о цене договора

№ п/п	Наименование товара, марка (товарный знак) (Производитель/ страна происхождения)	Кол-во, шт.	Цена, за ед. руб. коп.	Стоимость без учета НДС, руб. коп.	НДС (18%), руб. коп.	Стоимость с учетом НДС, руб. коп.
1	2					3
	Всего					

Цена договора _____ (сумма прописью)

Цена Договора включает в себя: стоимость Товара, упаковку Товара, хранение Товара на складе Поставщика, доставку Товара на склад Заказчика, погрузочно-разгрузочные работы, полный комплект технической документации, а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи, которые Поставщик должен выплатить в связи с выполнением обязательств по Договору в соответствии с законодательством Российской Федерации.

_____ / _____ /
 (должность) (подпись) (ФИО)

М.П.

Примечание: Участник закупки может приложить к данной форме более подробные расчеты стоимости товаров, выполнения работ, оказания услуг.

7.2.2. Форма предложения о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) и качественных характеристиках товара, о качестве работ, услуг

Приложение № ____ к заявке на участие в конкурсе

На бланке организации
Дата, исх. номер

«ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ, КОЛИЧЕСТВЕННЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА»

№ п/п	Наименование	Объем поставки	Технические характеристики
1.			
2.			
3.			
п.			

(должность)
М.П.

(подпись)

/_____/_____
(ФИО)

Примечание: участник процедуры закупки по своему усмотрению, в подтверждение данных, представленных в настоящей форме, может представить любую дополнительную информацию, подтверждающую функциональные характеристики (потребительские свойства) и качественные характеристики товара, качество работ, услуг.

7.3. Форма анкеты участника размещения заказа

<p>1. Полное и сокращенное наименования организации и ее организационно-правовая форма: (на основании Учредительных документов установленной формы (устав, положение, учредительный договор), свидетельства о государственной регистрации, свидетельства о внесении записи в единый государственный реестр юридических лиц) Ф.И.О. Участника размещения заказа – физического лица, в том числе зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя</p>	
<p>2. Регистрационные данные: Дата, место и орган регистрации юридического лица, (на основании Свидетельства о государственной регистрации или иного документа, выдаваемого иностранным компаниям при регистрации) Паспортные данные для Участника размещения заказа – физического лица, в том числе зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя. Дата, место и орган регистрации индивидуального предпринимателя (на основании Свидетельства о государственной регистрации в качестве индивидуального предпринимателя)</p>	
<p>3. Учредители (перечислить наименования и организационно-правовую форму всех учредителей, чья доля в уставном капитале превышает 10%) и доля их участия (для акционерных обществ – на основании выписки из реестра акционеров) (на основании Учредительных документов установленной формы (устав, положение, учредительный договор)</p>	
<p>3.1. Срок деятельности организации (с учетом правопреемственности)</p>	
<p>3.2. Размер уставного капитала</p>	
<p>3.3. Почтовый адрес налоговой инспекции по месту регистрации Участника, контактные лица (налоговые инспекторы) и их телефоны 3.4. Почтовый адрес Арбитражного суда по месту регистрации Участника, контактные лица и их телефоны</p>	
<p><i>ИНН, КПП, ОГРН, ОКПО Участника</i></p>	
<p>4. Место нахождения (место жительства) Участника размещения заказа</p>	<p>Страна</p>
	<p>Адрес</p>
<p>5. Почтовый адрес Участника размещения заказа</p>	<p>Страна</p>
	<p>Адрес</p>
	<p>Телефон</p>
	<p>Факс</p>
<p>6. Ф.И.О. руководителя организации</p>	
<p>7. Ф.И.О. главного бухгалтера организации</p>	
<p>8. Банковские реквизиты (может быть несколько):</p>	
<p>8.1. Наименование обслуживающего банка</p>	
<p>8.2. Расчетный счет</p>	
<p>8.3. Корреспондентский счет</p>	
<p>8.4. Код БИК</p>	
<p>9. Сведения о выданных Участнику размещения заказа лицензиях, необходимых для выполнения обязательств по договору (указывается лицензируемый вид деятельности, реквизиты действующей лицензии, наименование территории на которой действует лицензия)</p>	

10. Орган управления Участника размещения заказа – юридического лица, уполномоченный на одобрение сделки, право на заключение которой является предметом настоящего конкурса и порядок одобрения соответствующей сделки.	
10. Балансовая стоимость активов	

В подтверждение вышеприведенных данных к анкете прикладываются следующие документы:

_____ (название документа) _____ (количество листов в документе);

_____ (название документа) _____ (количество листов в документе);

Мы, нижеподписавшиеся, заверяем правильность всех данных, указанных в анкете.

(должность)

(подпись)

/ _____ /

(ФИО)

М.П.

7.4. Форма доверенности на уполномоченное лицо, имеющее право подписи документов организации-участника закупки

(представляется в случае если документы заявки на участие в конкурсе подписываются не руководителем)

На бланке организации

Дата

ДОВЕРЕННОСТЬ № _____

г. Москва

(прописью число, месяц и год выдачи доверенности)

Организация – Участник размещения заказа:

(наименование организации)

доверяет _____

(фамилия, имя, отчество, должность)

паспорт серии _____ № _____

выдан _____

« _____ » _____

представлять Заказчику и подписывать необходимые документы для участия в открытом конкурсе

(наименование конкурса)

Подпись _____

(Ф.И.О. удостоверяемого)

_____ удостоверяем.

(Подпись удостоверяемого)

Доверенность действительна по «__» _____ 201_ г.

Руководитель организации _____

(ФИО)

(_____)

(подпись)

М.П.

7.5. Форма доверенности на уполномоченное лицо, имеющее право представления интересов участника закупки на процедуре открытия доступа к заявкам на участие в конкурсе, поданным в виде электронных документов

На бланке организации

Дата

ДОВЕРЕННОСТЬ № _____

г. Москва

(прописью число, месяц и год выдачи доверенности)

Участник закупки:

(наименование организации или Ф.И.О. Участника закупки)

доверяет _____
(фамилия, имя, отчество, должность)

паспорт серии _____ № _____ выдан _____ « ____ » _____

представлять интересы _____
(наименование организации)

на открытом конкурсе _____
(наименование конкурса)

_____,
в том числе присутствовать на процедуре открытия доступа к заявкам на участие в вышеуказанном конкурсе.

В целях выполнения данного поручения он уполномочен представлять конкурсной комиссии необходимые документы, подписывать и получать от имени доверителя все документы, связанные с его выполнением.

Подпись _____ удостоверяем.
(Ф.И.О. удостоверяемого) (Подпись удостоверяемого)

Доверенность действительна по « ____ » _____ 201_ г.

Руководитель организации _____ (_____)
(ФИО) (подпись)

М.П.

8. ПРОЕКТ ДОГОВОРА

Проект Договора поставки № _____

г. Москва

«__» _____ 201_ года

_____/_____/, именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице _____, действующего на основании _____, с одной стороны, и Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА»), именуемое в дальнейшем «Покупатель», в лице Заместителя директора Сапоновой Е.А., действующего на основании доверенности №340 от 26.03.2010г., с другой стороны, по итогам открытого конкурса (Протокол _____ № _____ от _____), заключили настоящий Договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

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

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

1.3. Поставка Товара осуществляется по адресу: г. Москва, ул. Сущевская, д. 22

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

2. ЦЕНА ДОГОВОРА

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

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

2.3. Цена единицы Товара указана в Спецификации.

3. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

3.1. Поставщик обязуется:

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

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

3.2. Покупатель обязуется:

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

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

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

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

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

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

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

5. ПОСТАВКА ТОВАРА И ДОКУМЕНТАЦИИ

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

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

Допускается досрочная поставка Товара, при условии письменного согласия Покупателя.

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

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

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

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

- а) документы о сертификации Товара;
- б) технический паспорт на Товар на русском языке и/или инструкция пользователя с указанием режимов резания;
- в) товарную накладную в 2-х экз. (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика);
- г) счет, счет-фактуру, выставленные Покупателю;
- д) акт приема-передачи Товара в 2-х экз. (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика), подписанный со стороны Поставщика;
- е) в случае, если Товар произведен не на территории РФ:
 - копию декларации на Товар (ГТД) с отметкой таможенного органа о выпуске в свободное обращение на территории ТС, если товар ввозился через территорию РФ.
 - копию декларации на Товар (ГТД) с отметкой таможенного органа о выпуске в свободное обращение на территории ТС и копию заявления о ввозе товаров на территорию РФ и уплате косвенных налогов с отметкой ИФНС, подтверждающей оплату НДС, если товар ввезен на территорию ТС через иные страны ТС
 - копию заявления о ввозе товаров на территорию РФ и уплате косвенных налогов с отметкой ИФНС, подтверждающего уплату НДС для Товара, произведенного на территории ТС;
- ж) товарно-транспортную накладную;

6. ПОРЯДОК ПРИЕМА ТОВАРА

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

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

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

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

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

6.6. Право собственности на Товар переходит к Покупателю после приема Товара по количеству и комплектности, с даты подписания Покупателем товарной накладной.

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

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

7.3. Гарантия на поставленный Товар составляет _____ (не менее 12 месяцев) с момента подписания Товарной накладной Покупателем.

7.4. Поставщик гарантирует:

- надлежащее качество материалов, используемых для изготовления Товара, безупречное качество изготовления Товара и его сборки;
- полное соответствие поставляемого Товара условиям настоящего Договора.

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

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

- в результате внесения Покупателем или третьей стороной модификаций или изменений Товара без письменного согласования Поставщика;
- в результате нарушения правил эксплуатации и обслуживания.

8. ПОРЯДОК ОПЛАТЫ

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

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

8.3 Оплата по настоящему Договору производится следующим образом:

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

9. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДОГОВОРА

9.1. Исполнитель предоставляет Заказчику не позднее, чем за 5 (пять) календарных дней до заключения Договора обеспечение исполнения Договора в форме безотзывной банковской гарантии, либо путём перечисления денежных средств на расчетный счет Заказчика в размере _____ (_____), что составляет 25 % от цены Договора. Срок обеспечения исполнения Договора должен составлять: срок исполнения обязательств по Договору Исполнителем плюс 60 (шестьдесят) дней.

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

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

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

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

9.3. В банковской гарантии прямо должно быть предусмотрено безусловное право Бенефициара на истребование суммы банковской гарантии полностью в случае неисполнения или ненадлежащего исполнения Принципалом своих обязательств по договору в предусмотренные Договором сроки, или в случае расторжения Договора (в том числе одностороннего отказа от исполнения Договора по основаниям, предусмотренным

Договором). При этом должно быть предусмотрено, что для истребования суммы обеспечения Бенефициар направляет Гаранту только письменное требование Бенефициара с подтверждением полномочий лица, подписавшего данное требование.

9.4. В случае нарушения Исполнителем сроков исполнения Договора, в случае ненадлежащего исполнения обязательств Исполнителя по Договору, Заказчик имеет право в течение всего срока действия банковской гарантии потребовать от Гаранта по банковской гарантии уплаты суммы в размере 25% от цены договора в связи с неисполнением, ненадлежащим исполнением Исполнителем Договора.

9.6. В случае, если после заключения Договора по каким-либо причинам обеспечение исполнения Договора перестало быть действительным, закончилось свое действие или иным образом перестало обеспечивать исполнение Исполнителем своих обязательств по Договору, Исполнитель обязуется в течение 5 (пяти) банковских дней предоставить Заказчику иное (новое) надлежащее обеспечение исполнения обязательств по Договору на тех же условиях и в том же размере.

9.7. В случае, если Исполнителем предоставлено обеспечение исполнения Договора, официально признанное банком-Гарантом, указанным в таком обеспечении, сфальсифицированным, Договор считается незаключенным.

9.8. В случае перечисления денежных средств Заказчику:

9.8.1. Исполнитель осуществляет перечисление денежных средств по следующим реквизитам Заказчика:

Получатель: Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА»)

ИНН 7707074137; КПП 770701001

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

Банковские реквизиты:

р/с 40502810800400000002

ОАО Банк ВТБ

к/с 30101810700000000187 в ОПЕРУ Московского ГТУ Банка России

БИК 044525187

10. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

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

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

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

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

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

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

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

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

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

11. ФОРС-МАЖОР

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

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

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

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

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

12. РАЗРЕШЕНИЕ СПОРОВ

12.1. Все споры по настоящему Договору решаются путем переговоров.

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

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

13. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА

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

13.2. Все обязательства Поставщика по поставке Товара Покупателю должны быть исполнены не позднее 25 (двадцати пяти) календарных дней с момента подписания договора.

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

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

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

14. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

14.3. При изменении Сведений Поставщик обязан не позднее 5 (пяти) дней с момента таких изменений направить Покупателю соответствующее письменное уведомление с приложением копий подтверждающих документов, заверенных нотариусом или уполномоченным должностным лицом Поставщика.

14.4. Поставщик настоящим выдает свое согласие и подтверждает получение им всех требуемых в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации (в том числе, о коммерческой тайне и о персональных данных) согласий всех упомянутых в Сведениях, заинтересованных или причастных к Сведениям

лиц на обработку предоставленных Сведений, а также на раскрытие Покупателем Сведений, полностью или частично, компетентным органам государственной власти (в том числе, Федеральной налоговой службе Российской Федерации, Минэнерго России, Росфинмониторингу, Правительству Российской Федерации) и последующую обработку Сведений такими органами (далее – Раскрытие). Поставщик освобождает Покупателя от любой ответственности в связи с Раскрытием, в том числе, возмещает Покупателю убытки, понесенные в связи с предъявлением Покупателю претензий, исков и требований любыми третьими лицами, чьи права были или могли быть нарушены таким Раскрытием.

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

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

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

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

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

Приложение № 1 – Спецификация.

15. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И ПЛАТЕЖНЫЕ РЕКВИЗИТЫ СТОРОН

Поставщик:

Поставщик:

Покупатель:

ФГУП «ВНИИА»

ИНН 7707074137; КПП 770701001

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

Контактное лицо: _____

Тел/Факс: _____

Банковские реквизиты:

р/с 40502810800400000002

ОАО Банк ВТБ

к/с 30101810700000000187 в ОПЕРУ

Московского ГТУ Банка России

БИК 044525187

Покупатель:

Заместитель директора

Сапонова Е.А.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

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

ИТОГО:

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

Срок поставки: не позднее 25 (двадцати пяти) календарных дней с момента подписания договора.

От Поставщика:

От Покупателя:

М.П.

М.П. Сапонова Е.А.

7.1. Форма акта приема-передачи товара.

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

«Поставщик» _____ в лице _____, действующего на основании _____, с одной стороны и «Покупатель» ФГУП «ВНИИА» в лице Заместителя директора Сапоновой Е.А., действующего на основании доверенности №340 от 26.03.2010г., с другой стороны, составили настоящий акт о следующем:

1. Поставщик поставил, а Покупатель принял следующий Товар:

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

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

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

От Поставщика:

От Покупателя:

М.П.

М.П.

Сапонова Е.А.

9. Техническая часть

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. **Наименование:** Режущий инструмент
2. **Технические характеристики поставляемого товара:**

№ п/п	Наименование	Обозначение	Техническое задание	Кол-во
1	2	3	4	6
1	Пластина резбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01A050M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	60
2	Пластина резбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01A075M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	110
3	Пластина резбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01A125M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:1,25 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	40
4	Пластина резбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01A175M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:1,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	40

5	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01F080E 1135 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	60
6	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM02A150M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 1,5 мм. Число вершин на режущей кромке: 2. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	40
7	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM03A100M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 1,0 мм. Число вершин на режущей кромке: 3. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	60
8	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16NT01A180M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания наружной резьбы NPT 600(для газо- и водопроводной арматуры) Шаг резьбы: 18 TPI. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	120
9	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16VM01A001M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания наружной резьбы с V-профилем 60°. Шаг резьбы: 1-2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	20

10	Пластина для фрез сосменными пластинами	Sandvic Coromand 345R-1305E-PL 1030 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 345. Правое исполнение. Легкая обработка Размер пластины: ширина 13мм, толщина 5.6мм. Радиус при вершине 0.8мм. Острая шлифованная режущая кромка высокой точности. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа 345-050Q22-13Н	10
11	Пластина для фрез сосменными пластинами	Sandvic Coromand 345R-1305E-PL 2040 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 345. Правое исполнение. Легкая обработка Размер пластины: ширина 13мм, толщина 5.6мм. Радиус при вершине 0.8мм. Острая шлифованная режущая кромка высокой точности. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа 345-050Q22-13Н	10
12	Пластина для фрез сосменными пластинами	Sandvic Coromand 345R-1305M-PH 4230 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 345. Правое исполнение. Тяжелая обработка Размер пластины: ширина 13мм, толщина 5.6мм. Радиус при вершине 0.8мм. Прочная режущая кромка. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа 345-050Q22-13Н	10
13	Пластина для фрез сосменными пластинами	Sandvic Coromand 490R-140420M-MM 2040 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 490. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 14мм, толщина 4.76мм. Радиус при вершине 2.0мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа Coromill 490	40
14	Пластина для сверла со СМП	Sandvic Coromand 880-01 02 03H-C-LM 1044 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для сверла Corodrill 880. Размер пластины: 01. Расположение пластины в корпусе сверла: центральное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D1200-L20-04	60

15	Пластина для сверла со СМП	Sandvic Coromand 880-01 02 W04H-P-LM 4044 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для сверла Corodril 880. Размер пластины: 01. Расположение пластины в корпусе сверла: периферийное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D1200-L20-02	60
16	Пластина для сверла со СМП	Sandvic Coromand 880-05 03 05H-C-LM 1044 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для сверла Corodril 880. Размер пластины: 05. Расположение пластины в корпусе сверла: центральное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D2800L32-02	40
17	Пластина для сверла со СМП	Sandvic Coromand 880-05 03 W08H-P-LM 4044 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для сверла Corodril 880. Размер пластины: 05. Расположение пластины в корпусе сверла: периферийное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D2800L32-02	60
18	Пластина токарная универсальная с задними углами для токарной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand CCET 06 02 01-UM 1115 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	20
19	Пластина токарная универсальная с задними углами для токарной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand CCGT 09 T3 01-UM 1125 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 09 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A20S-SCLCR 09.	20
20	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand CCGX 06 02 02-AL H10 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу	130

			крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	
21	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand CCGX 06 02 04-AL H10 или эквивалент	Форма ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S .	50
22	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand CCGX 09 T3 04-AL H10 или эквивалент	Форма ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S .	80
23	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand CCGX 12 04 04-AL H10 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	40
24	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CCMT 06 02 02-MF 1105 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	120
25	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 02-MF 1125 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	120

26	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 02-WF 1125 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	90
27	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CCMT 06 02 04-MM 1105 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	100
28	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 04-MM 2015 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	100
29	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 04-WF 2015 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	30
30	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 04-WF 4215 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	60

31	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CCMT 09 T3 08-MM 1105 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 09 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A20S-SCLCR 09.	120
32	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 09 T3 08-MM 2015 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 09 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A20S-SCLCR 09.	120
33	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 12 04 04-MM 2025 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	40
34	Пластина токарная универсальная с задними углами для черновой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 12 04 08-MR 2025 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	40
35	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки закаленных материалов	Sandvic Coromand CNGA 12 04 04 S01525WH 6050 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Радиус при вершине 0,4 мм. Округленная кромка с отрицательной фаской 0,1 мм и углом 200°. Геометрия Wiper оптимизирована для точения закаленных материалов. Материал пластины: смешанная керамика на основе Al2O3.	10
36	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки закаленных материалов	Sandvic Coromand CNGA 12 04 08 T01020 650 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Радиус при вершине 0,8 мм. Кромка с отрицательной фаской 0,1 мм и углом 200°. Материал пластины: сверхтвёрдый режущий материал.	10

37	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-MF 2025 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	20
38	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-PF 4215 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	20
39	Пластина токарная универсальная без задних углов для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-PM 4225 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	30
40	Пластина токарная универсальная без задних углов для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-QM 2025 или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12	120
41	Пластина токарная универсальная без задних углов для получистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-QM GS 1115 или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12,7 мм. Толщина пластины 4,76±0,13 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12	20
42	Пластина токарная универсальная без задних углов для получистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-SM 1105 или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать	100

			посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12.	
43	Пластина токарная универсальная без задних углов для черновой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CNMG 12 04 08-MR 2025 или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12.	290
44	Пластина токарная универсальная без задних углов для черновой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CNMG 12 04 08-SMR 1105 или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12.	160
45	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CPMT 06 02 02-MF 1125 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Радиус при вершине 0,2 мм. Задний угол 11°. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD, чистовая обработка всех видов нержавеющей стали. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	30
46	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CPMT 06 02 02-PF 1515 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Радиус при вершине 0,2 мм. Задний угол 11°. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD, чистовая обработка всех видов нержавеющей стали. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	30
47	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CPMT 06 02 04-MF 2015 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Радиус при вершине 0,4 мм. Задний угол 11°. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием	20

			посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	
48	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CPMT 06 02 04-PF 4215 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Радиус при вершине 0,4 мм. Задний угол 11°. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	20
49	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 07 02 00-UM 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,0 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	50
50	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 07 02 00-UM GS 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,025 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,0 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR 1616K 07-S	20
51	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 07 02 01 UM 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	70
52	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 07 02 01-UM 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления	60

			державки типа A10K-SDUCR 07	
53	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 07 02 01-UM 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	60
54	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 11 T3 01-UM GS 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 9,525 мм. Толщина пластины 3,97,38±0,025 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	20
55	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 11 T3 02 UM 1115	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	60
56	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCET 11 T3 02 UM 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	30
57	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand DCET 11 T3 04-UM 1105 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления	100

			державки типа SDJCR/L 2020K 11.	
58	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCGT 07 02 01-UM GS 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR 1616K 07-S	20
59	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCGT 11 T3 01-UM GS 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 9,525 мм. Толщина пластины 3,97,38±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	10
60	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCGT 11 T3 01-UM GS 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 9,525 мм. Толщина пластины 3,97,38±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	10
61	Пластина токарная с задними углами из сверхтвердого режущего материала	Sandvic Coromand DCGW11T304S01020F 7025	Форма: односторонний ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4мм. Округленная кромка с отрицательной фаской. Ширина фаски: 0,1мм. Угол фаски: 200. Материал пластины: композит со средним содержанием кубического нитрида бора. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	15
62	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand DCGX 07 02 02 AL 1810 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: твердый сплав с алмазным напылением. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления	30

			пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	
63	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand DCGX 07 02 02-AL H10 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	160
64	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand DCGX 07 02 04-AL H10 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	60
65	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand DCGX 11 T3 02-AL 1810 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с алмазным напылением. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	30
66	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки цветных металлов	Sandvic Coromand DCGX 11 T3 02-AL H10 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	40
67	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02 MF 1105 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 07	25

68	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02 MF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 07	25
69	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02 PF 4225 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	25
70	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02-MF 1105 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	120
71	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02-MF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	120
72	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02-PF 4225 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины:твердый сплав спокрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типаA10K-SD	30
73	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 04-UM 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления	60

			пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	
74	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 11 T3 02 MF 1105 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины:мелкозернистая вольфрамкобальтовая основа с 6% содержанием кобальта, TiAlN покрытие нанесенное методом PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	145
75	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 11 T3 02 MF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	145
76	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 11 T3 04-MM 2025 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	150
77	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 07 02 02-WF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 07	20
78	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 07 02 04-WF 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать	20

			посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 07	
79	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 07 02 04-WF 2015 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 07	20
80	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 11 T3 02-WF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	20
81	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 11 T3 04-WF 2015 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	20
82	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 11 T3 04-WF 3215 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	20
83	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMX 11 T3 04-WF 4215 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR ... 11	20

84	Пластина токарная без задних углов из сверхтвердого режущего материала	Sandvic Coromand DNGA150404S01525 6050 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 12,7 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4мм. Округленная кромка с отрицательной фаской. Ширина фаски: 0,15мм. Угол фаски: 250. Материал пластины: смешанная керамика на основе Al2O3. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PDJNR2020K 15.	30
85	Пластина для нарезания резьбы	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TH180NT-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для нарезания внутренней резьбы NPT 600. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 18 TPI. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. ММатериал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	200
86	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07G070-00-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 0.7 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	5
87	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07G100-00-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	60
88	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07G150-00-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	5

89	Пластина для профильной обработки	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07T093-02-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для профильной обработки правая. Размер пластины: 07. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	20
90	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TE93-02-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина левого исполнения для контурной обработки. Размер пластины: 07. Главный угол 93°. Радиус при вершине 0.2±0.02мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	30
91	Пластина для резьбонарезания	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TH050MM-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для нарезания метрической резьбы полного профиля правая. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 0,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	20
92	Пластина для резьбонарезания	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TH100MM-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для нарезания метрической резьбы полного профиля правая. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 1,0 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	50
93	Пластина для резьбонарезания	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TH150MM-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для нарезания метрической резьбы полного профиля правая. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	40

94	Пластина для обратного растачивания	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07B030-02-11R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для профильной обработки правая. Размер пластины: 07. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 11 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	20
95	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FA100-00-14R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	40
96	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FB150-02-14R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	40
97	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FA150-02-14R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	40
98	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FA200-02-14R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 2,0 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	40

99	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FB100-00-14R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	40
100	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FB200-02-14R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 2,0 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-34-09R	40
101	Пластина для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand corocut 2 N123D2-0150-0002-CM 1125 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 1,5 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123D15-2020B.	15
102	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123E2-0200-0002-GF 1105 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	120
103	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123E2-0200-0002-GM 1125 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20
104	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123E2-0200-0002-GM 4225 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления	20

			пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	
105	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123E2-0200-0002-GM H13A или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав для обработки цветных металлов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20
106	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0002-GF 1105 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G20-2020B.	120
107	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0003-GM 1125 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20
108	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0003-GM 4225 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20
109	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0003-GM H13A или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав для обработки цветных металлов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20

110	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0003-TF 2135 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G13-2020B-054B	200
111	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123H2-0400-0001-CF 1125 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 4 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20
112	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand corocut 3 N123T3-0050-0000-GS 1125 или эквивалент	Форма: трехлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 0,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123T06-2020BM.	100
113	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand corocut 3 N123T3-0100-0000CS 1125 или эквивалент	Форма: трехлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 1,0 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123T06-2020BM.	280
114	Пластина для отрезки деталей не большого диаметра	Sandvic Coromand corocut 3 N123T3-0150-0000-CS 1125 или эквивалент	Форма: трехлезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 1,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123T06-2020BM.	120
115	Пластина для отрезки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand Q-cut N151.2-200-5E 1125 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.22-2020-20.	40

116	Пластина для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand Q-cut N151.2-200-5E 2135 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.22-2020-20.	50
117	Пластина отрезная	Sandvic Coromand T-Max Q-Cut N151.2-250-4E 1125 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Нейтральное исполнение. Ширина пластины 2,5 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.23-1616-25M1	10
118	Пластина отрезная	Sandvic Coromand T-Max Q-Cut N151.2-250-4E 1145 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Нейтральное исполнение. Ширина пластины 2,5 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.23-1616-25M1	10
119	Пластина для точения и обработки канавок	Sandvic Coromand N151.2-3004-30-5T 1125 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для точения и обработки канавок. Нейтральное исполнение. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.23-1616-25M1	10
120	Пластина отрезная	Sandvic Coromand T-Max Q-Cut N151.2-300-4E 1145 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Нейтральное исполнение. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.23-1616-25M1	10
121	Пластина для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand Q-cut N151.2-400-4E 2135 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 4 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.22-2020-20.	20

122	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand T-Max Q-Cut N151.3-300-25-7G 2135 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 11°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RAF151.37-25-024A25.	80
123	Пластина для отрезки без бобышки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand corocut 2 R123E2-0200-0502-СМ 2135 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Главный угол в плане 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	100
124	Пластина для отрезки без бобышки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand corocut 2 R123G2-0300-0502-СМ 2135 или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Главный угол в плане 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G20-2020B.	160
125	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R365-1505ZNE-PM 1030 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 365. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 15мм, толщина 5.6мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R365-080Q27-S15H	10
126	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R365-1505ZNE-PM 4230 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 365. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 15мм, толщина 5.6мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R365-080Q27-S15H	10
127	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R390-11 T3 08M-MM 2030 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 390. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 11мм, толщина 3.97мм. Радиус при вершине 0.8мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R390-063Q22-18M, R390-063Q22-18M	40

128	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R390-18 06 12M-MM 2030 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 390. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 18мм, толщина 6.33мм. Радиус при вершине 1.2мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R390-063Q22-18M, R390-063Q22-18M	10
129	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R390-18 06 12M-PM 4230 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill 390. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 18мм, толщина 6.33мм. Радиус при вершине 1.2мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R390-063Q22-18M, R390-063Q22-18M	10
130	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R590-110504H-NW H10 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill Century 590. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 11мм. Радиус при вершине 0.4мм. Материал пластины: твердый сплав без покрытия. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R590-100Q32S-11M.	10
131	Пластина для фрез со сменными пластинами	Sandvic Coromand R590-1105H-RR2-NW CD10 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для фрезы Coromill Century 590. Правое исполнение. Получистовая обработка Размер пластины: ширина 11мм. Радиус при вершине 0.4мм. Материал пластины: твердый сплав со вставкой из поликристаллического алмаза. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления фрезы типа R590-100Q32S-11M.	10
132	Пластина токарная с задними углами для обработки алюминия	Sandvic Coromand RCGX 10 T3 M0-AL 1810 или эквивалент	Круглой формы. длина рабочей части не менее не менее 10,0 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: твердый сплав с алмазным покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10

133	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand RCMT 05 02 M0 1105 или эквивалент	Круглой формы.длина рабочей части не менее не менее 5,0 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: Материал пластины:мелкозернистая вольфрамкобальтовая основа с 6% содержанием кобальта, TiAlN покрытие нанесенное методом PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10
134	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand RCMT 05 02 M0 2025 или эквивалент	Круглой формы.длина рабочей части не менее не менее 5,0 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10
135	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand RCMT 05 02 M0 4225 или эквивалент	Круглой формы.длина рабочей части не менее не менее 5,0 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10
136	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand RCMT 10 T3 M0 2025 или эквивалент	Круглой формы.длина рабочей части не менее не менее 10,0 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10
137	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand RCMT 10 T3 M0 4225 или эквивалент	Круглой формы.длина рабочей части не менее не менее 10,0 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10
138	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand RCMT 10 T3 M0 H13A или эквивалент	Круглой формы.длина рабочей части не менее не менее 10,0 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SRDC ... 05-...	10

139	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand SCMT 12 04 04 - MM 1125 или эквивалент	Форма: квадрат. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 12,7±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A32T-SSKCR12.	10
140	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand SCMT 12 04 04 -MM 1115 или эквивалент	Форма: квадрат. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 12,7±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A32T-SSKCR12.	10
141	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand SCMT 12 04 04 -MM 2025 или эквивалент	Форма: квадрат. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 12,7±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A32T-SSKCR12.	10
142	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand SCMT 12 04 04 -MM 2035 или эквивалент	Форма: квадрат. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 12,7±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A32T-SSKCR12.	10
143	Пластина токарная с задними углами для черновой обработки	Sandvic Coromand SCMT 12 04 08-MR 2025 или эквивалент	Форма: квадрат. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 12,7±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A32T-SSKCR12.	30
144	Пластина токарная с задними углами для черновой обработки	Sandvic Coromand SCMT 12 04 08-MR 2035 или эквивалент	Форма: квадрат. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 12,7±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A32T-SSKCR12.	30

145	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки	Sandvic Coromand TCEX 11 03 00R-F 1125 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,0 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
146	Пластина токарная с задними углами из сверхтвердого режущего материала	Sandvic Coromand TCGW110202T01020F 7525 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2мм. Округленная кромка с отрицательной фаской. Ширина фаски: 0,10мм. Угол фаски: 200. Материал пластины: чрезвычайно твёрдый сплав из кубического нитрида бора. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	15
147	Пластина токарная с задними углами для черновой обработки	Sandvic Coromand TCGX 11 02 08-AL H10 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав без покрытия. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
148	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand TCMT 06 T1 02-MF 1105 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 1,98±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа E06H-STFCL 06-R.	80
149	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand TCMT 06 T1 02-MF 1125 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 1,98±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа E06H-STFCL 06-R.	80

150	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 02-MF 1115 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
151	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 02-PF 4225 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
152	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 04 MM 1105 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: Материал пластины: мелкозернистая вольфрамкобальтовая основа с 6% содержанием кобальта, TiAlN покрытие нанесенное методом PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
153	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 04 MM 2025 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
154	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 04 PM 4225 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10

155	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 04-MF 2015 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
156	Пластина токарная с задними углами для черновой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 08 MR 2025 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
157	Пластина токарная с задними углами для черновой обработки	Sandvic Coromand TCMT 11 03 08 PR 4225 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
158	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки	Sandvic Coromand TCMX 11 03 02 WF 1125 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа STJCR ... 11-S	10
159	Пластина токарная без задних углов из сверхтвердого режущего материала	Sandvic Coromand TNGA160404S01525 6050 или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 9,525 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4мм. Округленная кромка с отрицательной фаской. Ширина фаски: 0,15мм. Угол фаски: 250. Материал пластины: смешанная керамика на основе Al2O3. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PTTNR1616H 16	30

160	Пластина токарная с задними углами из сверхтвердого режущего материала	Sandvic Coromand VBGW160404S01530F 7015 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 9,525 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4мм. Округленная кромка с отрицательной фаской. Ширина фаски: 0,15мм. Угол фаски: 300. Материал пластины: высокопроизводительный сплав с небольшими включениями кубического нитрида бора. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR 1616K 16-S	15
161	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand VBMT 11 02 02-UF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	100
162	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand VBMT 11 03 02-MF 1105 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 2020K 11-S-B1.	225
163	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VBMT 11 03 02-MF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 2020K 11-S-B1.	230
164	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VBMT 11 03 02-PF 4225 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	70

165	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VBMT 16 04 04-MM 2025 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	25
166	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VBMT 16 04 04-PM 4235 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 9,52 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	25
167	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VCET 11 03 01-UM 1105 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: Материал пластины: мелкозернистая вольфрамкобальтовая основа с 6% содержанием кобальта, TiAlN покрытие нанесенное методом PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	25
168	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VCET 11 03 01-UM 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	25
169	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VCET 11 03 01-UM GS 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,025 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	10

170	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VCGT 11 03 01-UM GS 1115 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 6,35 мм. Толщина пластины 3,18±0,13 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,1 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	10
171	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	Sandvic Coromand VCGX 11 03 02-AL H10 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: непокрытый твердый сплав. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 2020K 11-S-B1.	100
172	Пластина токарная без задних углов из сверхтвердого режущего материала	Sandvic Coromand VNGA160404S01525 CC6050 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 9,525 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4мм. Округленная кромка с отрицательной фаской. Ширина фаски: 0,15мм. Угол фаски: 250. Материал пластины: смешанная керамика на основе Al2O3. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR 1616K 16-S	30
173	Пластина токарно-отрезная	Sandvic Coromand MACL 3 070 R 1025 или эквивалент	Пластина токарна отрезная с задним углом 500. Левое исполнение. Ширина режущей пластины 0.70±0.02мм. Максимальный диаметр отрезки 8мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SMALL 1212K 3	20
174	Вставка для нарезания резьбы	Sandvic Coromand CoroTurn XS Coroturn XS CXS-06TH100MM-6215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы правая. Шаг: 1,0 мм. Размер пластины 06. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-06.	10

175	Вставка для обратного растачивания	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04B090-15-4225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обратного растачивания правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	30
176	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04G078-4215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5
177	Вставка для обработки канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04G100-4220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	40
178	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04R100-4215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	25
179	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-00-0804R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,0 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 0,8 мм. Глубина обработки: 4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20

180	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-1006R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 1,0 мм. Глубина обработки: 6 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
181	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-1706R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 1,7 мм. Глубина обработки: 6 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5
182	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-2209R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,2 мм. Глубина обработки: 9 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
183	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-2715R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,7 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
184	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-3215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 3,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5

185	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-3220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 3,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
186	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-4225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
187	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-10-2213R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,2 мм. Глубина обработки: 13 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
188	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-15-2715R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,7 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
189	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-15-3220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 3,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	40

190	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-15-4220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	10
191	Вставка для контурной обработки	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04TE98-15-4220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для контурной обработки правая. Радиус при вершине: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-04.	40
192	Вставка для внутренней метрической резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04TH050MM-4215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы шагом 0,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5
193	Вставка для внутренней метрической резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04TH050MM-4215R GS 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы шагом 0,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
194	Вставка для нарезания резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04TH050VM-4215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 600 правая. Шаг: 0,5 мм. Размер пластины 04. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5

195	Вставка для обратного растачивания	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05B090-15-5230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обратного растачивания правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	30
196	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05G078-5220L 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	30
197	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05G078-5220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	5
198	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05G100-5220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	5
199	Вставка для обработки канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05G100-5230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	30
200	Вставка для обработки канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05G200-5230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать	30

			посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	
201	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05GX100-5220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки фасок под отрезку правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Максимальная глубина канавки ар: 0.7мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	5
202	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05R100-5220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	25
203	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05R200-5220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	25
204	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05T098-05-5220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	55

205	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05T098-05-5230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	50
206	Вставка для нарезания резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05TH070VM-5115R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 60° правая. Шаг: 0,7 мм. Размер пластины 05. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	5
207	Вставка для внутренней метрической резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05TH075MM-5115R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы шагом 0,75 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,1 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	15
208	Вставка для обратного растачивания	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06B090-15-6230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обратного растачивания правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-06.	30
209	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F100-6215AL 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок левая. Ширина вставки: 1,0 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	40

210	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F100-6215AR 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	103
211	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F150-6215AR 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	80
212	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F200-6215AL 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок левая. Ширина вставки: 2,0 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	50
213	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F200-6215AR 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	190
214	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F300-6215AL 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок левая. Ширина вставки: 3,0 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	30

215	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F300-6215AR 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 3 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	90
216	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06G078-6215L 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок левая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	30
217	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06G078-6215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	5
218	Вставка для обработки канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06G100-6235R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 35 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-06.	30
219	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06R100-6225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-06.	25
220	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06R200-6225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ	25

			крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-06.	
221	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06T098-20-6220L 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения левая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-06.	20
222	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06T098-20-6220R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-06.	5
223	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06T098-20-6225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	20
224	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06T098-20-6240R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 40 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-06.	20
225	Вставка для контурной обработки	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06TE98-15-6230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для контурной обработки правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать	20

			посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-06.	
226	Вставка для нарезания резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06TH100VM-6215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 60° правая. Шаг: 1,0 мм. Размер пластины 06. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	5
227	Вставка для нарезания резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06TH125MM-6215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы правая. Шаг: 1,25 мм. Размер пластины 06. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-06.	10
228	Вставка для нарезания резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06TH125VM-6215R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 60° правая. Шаг: 1,25 мм. Размер пластины 06. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-05.	5
229	Вставка для обратного растачивания	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07B090-15-7230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обратного растачивания правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-07.	30
230	Вставка для обработки канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07G100-7235R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 35 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-07.	30

231	Вставка для обработки канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07G200-7235R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 35 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-07.	30
232	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07R100-7230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-07.	25
233	Вставка для профильной обработки радиусом	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07R200-7230R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 30 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-07.	25
234	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07T098-20-7225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-07.	5
235	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07T098-20-7245L 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения левая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 45 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-07.	20

236	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07T098-20-7250R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 50 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-07.	20
237	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-07T098-20-7250R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 7,2 мм. Глубина обработки: 50 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A16-07.	5
238	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0050-70-A0B или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,50 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 2,7 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	20
239	Цельное твердосплавное микросверло	Sandvic Coromand Elect APPTM 862.1-0205-016A1GMGS34 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: внутренний. Наружный диаметр Dc: 2,05 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 3,0 мм. Общая длина: не менее 72 мм. Глубина сверления 8xD. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием Super Flow для сверления всех групп материалов.	20
240	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P231-0300-XA 1630 или эквивалент	Концевая фреза общего назначения. Угол подъема канавки 30 градусов. Диаметр рабочей части Dc = 3 мм, диаметр хвостовика dm = 6 мм, общая длина L2 = 57мм, длина рабочей части не менее ar = 7 мм. Твердость обрабатываемого материала до 48 HRC. Количество зубьев: 3. Материал фрезы: твердый сплав.	10
241	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P330-0800-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 8 мм (допуск по h10). Число зубьев: 3. Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 16 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Шаг винтовой канавки: 25 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°30"	80
242	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P330-1000-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 10 мм (допуск по h10). Число зубьев: 3. Диаметр хвостовика dmm: 10 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 19 мм. Общая длина: не менее 72 мм. Шаг винтовой канавки: 31,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения	80

			режущей части 1°30"	
243	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P330-1600-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 16 мм (допуск по h10). Число зубьев: 3. Диаметр хвостовика dmm: 16 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 26 мм. Общая длина: не менее 92 мм. Шаг винтовой канавки: 50 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°30"	20
244	Цельная твердосплавная фреза	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-0200-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 2 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 7 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Шаг винтовой канавки: 6,3 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°	40
245	Цельная твердосплавная фреза	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-0300-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 3 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 8 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Шаг винтовой канавки: 10,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°	10
246	Цельная твердосплавная фреза	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-0400-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 4 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 11 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Шаг винтовой канавки: 12,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°	80
247	Цельная твердосплавная фреза	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-0500-XA 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 5 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 13 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Шаг винтовой канавки: 16 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°	10
248	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P240-0600-XB 1630 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза для черновой и получистовой обработки. Наружный диаметр Dc: 6.0 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 13 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Шаг винтовой канавки: 35.5 мм. Угол наклона винтовой канавки -30°±30°. Угол заострения режущей части 1°30"	80
249	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-0600-XA 1630 или эквивалент	Концевая фреза общего назначения. Угол подъема канавки 45 градусов. Диаметр рабочей части Dc = 6 мм, диаметр хвостовика dm = 6 мм, общая длина L2 = 57мм, длина рабочей части не менее ar = 13 мм. Твердость обрабатываемого материала до 48 HRC.	10

			Количество зубьев: 4. Материал фрезы: твердый сплав.	
250	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.34-06050-AK13P 1620 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 6 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 13 мм. Общая длина: не менее 65 мм. Шаг винтовой канавки: 16мм. Угол наклона винтовой канавки 50°±30". Угол заострения режущей части 1°30"	80
251	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P240-0800-XB 1630 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза для черновой и получистовой обработки. Наружный диаметр Dc: 8.0 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 19 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Шаг винтовой канавки: 45.0 мм. Угол наклона винтовой канавки -30°±30". Угол заострения режущей части 1°30"	80
252	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.34-08040-BC19K или эквивалент	Черновая концевая фреза. Угол подъема канавки 40 градусов. Диаметр рабочей части Dc = 8 мм, диаметр хвостовика dm = 8 мм, общая длина L2 = 63мм, длина рабочей части не менее ar = 19 мм. Твердость обрабатываемого материала до 28 HRC. Количество зубьев: 4. Материал фрезы: твердый сплав.	10
253	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-0800-XA 1630 или эквивалент	Концевая фреза общего назначения. Угол подъема канавки 45 градусов. Диаметр рабочей части Dc = 8 мм, диаметр хвостовика dm = 8 мм, общая длина L2 = 63мм, длина рабочей части не менее ar = 19 мм. Твердость обрабатываемого материала до 48 HRC. Количество зубьев: 4. Материал фрезы: твердый сплав.	10
254	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.34-12040-BC26K или эквивалент	Черновая концевая фреза. Угол подъема канавки 40 градусов. Диаметр рабочей части Dc = 12 мм, диаметр хвостовика dm = 12 мм, общая длина L2 = 83мм, длина рабочей части не менее ar = 26 мм. Твердость обрабатываемого материала до 28 HRC. Количество зубьев: 4. Материал фрезы: твердый сплав.	10
255	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura 1P341-1200-XA 1630 или эквивалент	Концевая фреза общего назначения. Угол подъема канавки 45 градусов. Диаметр рабочей части Dc = 12 мм, диаметр хвостовика dm = 12 мм, общая длина L2 = 83мм, длина рабочей части не менее ar = 26 мм. Твердость обрабатываемого материала до 48 HRC. Количество зубьев: 4. Материал фрезы: твердый сплав.	10
256	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.34-12050-AK26P 1630 или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 12 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 12 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 26 мм. Общая длина: не менее 100 мм. Шаг винтовой канавки: 35,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 50°30". Угол заострения режущей части 1°30"	40

257	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0050-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,50 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 2,7 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	65
258	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0060-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,60 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 3,1 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	55
259	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0070-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,70 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 3,8 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	20
260	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0080-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,80 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 4,2 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	50
261	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0090-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 0,90 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 4,8 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	50
262	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0100-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,0 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 5,4 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	50
263	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0110-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,1 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 6,0 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	60

264	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0120-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,2 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 6,8 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	40
265	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0130-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,3 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 6,8 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	20
266	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0140-70-A0B H10F или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,4 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 7,6 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	50
267	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0150-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,5 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 7,0 мм. Общая длина: не менее 32 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
268	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0160-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,6 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 8,0 мм. Общая длина: не менее 34 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	50
269	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0170-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,7 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,7 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 8,0 мм. Общая длина: не менее 34 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	50
270	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0180-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,8 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 36 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	40

271	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0190-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,9 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,9 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 36 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
272	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0200-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,0 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 38 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
273	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0210-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,1 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,1 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 38 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	50
274	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0220-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,2 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,2 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 10 мм. Общая длина: не менее 40 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	50
275	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0230-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,3 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,3 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 10 мм. Общая длина: не менее 40 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
276	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0240-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,4 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,4 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 11 мм. Общая длина: не менее 43 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
277	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0250-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,5 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 36 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	40

278	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0260-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,6 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 11 мм. Общая длина: не менее 43 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
279	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0270-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,7 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,7 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 46 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	40
280	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0280-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,8 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 46 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	40
281	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0290-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,9 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,9 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 46 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
282	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0300-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,0 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 14 мм. Общая длина: не менее 62 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
283	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0300-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,0 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 13 мм. Общая длина: не менее 62 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
284	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0320-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,2 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 20 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20

285	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0330-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,3 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 14 мм. Общая длина: не менее 62 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
286	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0330-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,3 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 14 мм. Общая длина: не менее 62 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
287	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0350-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,5 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 14 мм. Общая длина: не менее 62 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	45
288	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0380-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,8 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления 28 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
289	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0400-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: внутренний. Наружный диаметр Dc: 4,0 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 17 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
290	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0400-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 4,0 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 27 мм. Общая длина: не менее 74 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
291	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0410-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 4,1 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 27 мм. Общая длина: не менее 74 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20

292	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0420-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: внутренний. Наружный диаметр Dc: 4,2 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 17 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
293	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0450-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: внутренний. Наружный диаметр Dc: 4,5 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 17 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
294	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0460-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 4,6 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 27 мм. Общая длина: не менее 74 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
295	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0490-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 4,9 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 34 мм. Общая длина: не менее 82 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
296	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0500-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 5,0 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 18 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
297	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0500-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 5,0 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 18 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	30
298	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrilл Delta-C R840-0520-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 5,2 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 44 мм. Общая длина: не менее 82 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10

299	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0550-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 5,5 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 19 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
300	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0580-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 5,8 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 35 мм. Общая длина: не менее 82 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	20
301	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0600-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 6,0 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 19 мм. Общая длина: не менее 66 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
302	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0620-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 6,2 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Глубина сверления 34 мм. Общая длина: не менее 79 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	30
303	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0650-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 6,5 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 22 мм. Общая длина: не менее 79 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
304	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0680-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 6,8 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 22 мм. Общая длина: не менее 79 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15
305	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrigill Delta-C R840-0700-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 7,0 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 22 мм. Общая длина: не менее 79 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	15

306	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0780-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 7,8 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 40 мм. Общая длина: не менее 91 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
307	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0850-50-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 8,5 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 10 мм (допуск по h6). Глубина сверления 47 мм. Общая длина: не менее 89 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
308	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-1100-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 11 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 12 мм (допуск по h6). Глубина сверления 35 мм. Общая длина: не менее 102 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
309	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-1250-30-A0A 1220 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 12,5 мм(допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 14 мм (допуск по h6). Глубина сверления 38 мм. Общая длина: не менее 102 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	5
310	Опорная пластина	Sandvic Coromand 171.31-850M или эквивалент	Размер пластины 12 мм, Угол наклона 00 Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR 2020K 12	20
311	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 174.3-821 или эквивалент	Винт крепления режущей пластины типа CNMG 12 04 08-SMR, устанавливаемой в державку типа PCLNR 2020K 12	30
312	Рычаг крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 174.3-841M или эквивалент	Рычаг для прижима режущей пластины типа CNMG 12 04 08-SMR, устанавливаемой в державку типа PCLNR 2020K 12	20
313	Державка левосторонняя резьбовая для нарезания наружной резьбы, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand 266LFG-1616-16 или эквивалент	Длина: 100 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резьбонарезных пластин 266LG-16MM01A075M 1125, 266LG-16MM01A100M 1125, 266LG-16MM01A150M 1125	1
314	Державка правосторонняя резьбовая для нарезания наружной резьбы, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand 266RFG-2020-16 или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резьбонарезных пластин 266RG-16MM01F080E 1135, 266RG-16MM03A100M 1135, 266RG-16MM01A125M 1135, 266RG-16MM01A150M 1135, 266RG-16MM01A175M 1135.	7
315	Зажимной винт для	Sandvic Coromand 3212	Зажимной винт для крепления пластины типа	3

	крепления пластины	012-259 или эквивалент	R123E2-0200-0502-СМ 1125, устанавливаемой в державку RF123E08-1616В	
316	Зажимной винт для крепления пластины	Sandvic Coromand 3212 012-309 или эквивалент	Зажимной винт для крепления пластины типа R123G2-0300-0502-СМ 1125, устанавливаемой в державку RF123G10-1616В	3
317	Корпус торцевой фрезы	Sandvic Coromand Coromill 345-050Q22-13Н или эквивалент	Корпус торцевой фрезы диаметра 50 мм, с мелким шагом. Число пласти 5. Равномерный шаг. Подвод СОЖ через центр. Крепление на оправке. Диаметр посадочного отверстия 22мм. Высота 45мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа 345R-1305E-PL 1030, 345R-1305E-PL	1
318	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 438.3-832М или эквивалент	Винт крепления режущей пластины типа CNMG 12 04 08-SMR, устанавливаемой в державку типа S25T-PCLNR 12	10
319	Рычаг крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 438.3-841-1 или эквивалент	Рычаг для прижима режущей пластины типа CNMG 12 04 08-SMR, устанавливаемой в державку типа S25T-PCLNR 12	10
320	Опорная пластина	Sandvic Coromand 5322 232-02 или эквивалент	Размер пластины 12 мм, Угол наклона 00 Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR 2020K 12	10
321	Опорная пластина	Sandvic Coromand 5322 263-01 или эквивалент	Размер пластины 11 мм, Угол наклона 00 Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR 2020K 11	20
322	Опорная пластина	Sandvic Coromand 5322 361-10 или эквивалент	Размер пластины 16 мм, Угол наклона 0° Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	5
323	Опорная пластина	Sandvic Coromand 5322 371-13 или эквивалент	Размер пластины 16 мм, Угол наклона 3° Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа R166.5FA-1616-16.	5
324	Опорная пластина	Sandvic Coromand 5322 371-14 или эквивалент	Размер пластины 16 мм, Угол наклона 4° Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа R166.5FA-1616-16.	5
325	Опорная пластина	Sandvic Coromand 5322 389-11 или эквивалент	Размер пластины 16 мм, Угол наклона +10 Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16	10
326	Винт крепления опорной пластины	Sandvic Coromand 5512 032-05 или эквивалент	Винт крепления опорной пластины, устанавливаемой в державку типа 266RFG-2020-16	10

327	Винт крепления опорной пластины	Sandvic Coromand 5512 090-01 или эквивалент	Винт крепления опорной пластины , устанавливаемой в державку типа SDJCR 2020K 11	20
328	Винт крепления опорной пластины	Sandvic Coromand 5512 090-03 или эквивалент	Винт крепления опорной пластины , устанавливаемой в державку типа SCLCR 2020K 12	10
329	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-01 или эквивалент	Винт М3,5 крепления режущей пластины типа DCMT 11 T3 04-UM, устанавливаемой в державку типа SDJCR 2020K 11	30
330	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-03 или эквивалент	Винт крепления опорной пластины , устанавливаемой в державку типа A12M-SDQCR 07-R, A10K-SDUCR 07, A16R-SDUCR 07	83
331	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-09 или эквивалент	Винт крепления режущей пластины типа CCMT 09 T3 08, устанавливаемой в державку типа A20S-SCLCR 09	20
332	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-13 или эквивалент	Винт крепления режущей пластины типа 266RG-16MM02A150M, устанавливаемой в державку типа 266RFG-2020-16	20
333	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-18 или эквивалент	Винт М4 крепления режущей пластины типа CCMT 12 04 08-MR, устанавливаемой в державку типа SCLCR 2020K 12	10
334	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-28 или эквивалент	Винт крепления опорной пластины , устанавливаемой в державку типа E06H-STFCR 06-R	30
335	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-46 или эквивалент	Винт крепления режущей пластины типа CCMT 06 02 04, устанавливаемой в державку типа A08H-SCLCR 06	20
336	Винт крепления режущей пластины	Sandvic Coromand 5513 020-62 или эквивалент	Винт крепления режущей пластины типа N123T3-0100-CM, устанавливаемой в державку типа RF123T06-2020BM	20
337	Ключ, для крепления зажимного винт	Sandvic Coromand Torx Plus 5680 043-1420IP или эквивалент	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления зажимного винта 3212 012-259	2
338	Ключ, для крепления зажимного винт	Sandvic Coromand Torx Plus 5680 049-01 15IP или эквивалент	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления режущей пластины типа CCMT 09 T3 02-MF 1125, устанавливаемой в державку типа SCLCR 1616H 09	2
339	Ключ для крепления винта	Sandvic Coromand Torx Plus 5680 049-05 или эквивалент	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления винта 5513 020-13	1
340	Ключ, для крепления зажимного винт	Sandvic Coromand Torx Plus 5680 051-02 или эквивалент	Ключ Torx Plus, размер 7 IP, для крепления режущей пластины типа DCMT 07 02 02-MF 1125, устанавливаемой в державку типа SDJCR 1616H 07	2
341	Корпус сверла	Sandvic Coromand 880-D1200L20-04 или эквивалент	Описание: корпусное сверло. Диаметр сверла Dc: 12 мм. Диаметр хвостовика dmm: 20 мм. Тип хвостовика: цилиндрический с лыской. Глубина сверления 12x4D. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа 880-01 02 03 H-C-LM 1044, 880-01 02 W04 H-P-LM 4044	4

342	Корпус сверла	Sandvic Coromand 880-D2800L32-02 или эквивалент	Описание: корпусное сверло. Диаметр сверла Dc: 28 мм. Диаметр хвостовика dmm: 32 мм. Тип хвостовика: цилиндрический с лыской. Глубина сверления 28x2D. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа 880-05 03 05H-C-LM, 880-05 03 W08H-P-LM	2
343	Державка токарная правосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с лысками	Sandvic Coromand A08H-SCLCR 06 или эквивалент	Диаметр хвостовика 8 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 100-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки λ_s -14°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа CCMT 06 02 02-MF (1125), CCMT 06 02 02-WF 1125, CCMT 06 02 04-WF 2015, CCGX 06 02 02-AL H10, CCGX 06 02 04-AL (1810), CCGX 06 02 04-AL H10	5
344	Расточная оправка для пластин с задними углами	Sandvic Coromand A08K-SCLPR 06-R или эквивалент	Расточная оправка для закрепления пластин винтом. Внутренний подвод СОЖ. Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix. Длина: 125 мм. Диаметр хвостовика 8 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки λ_s -7°. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резбонарезных пластин CPMT 06 02 04	2
345	Державка токарная правосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand A10K-SDUCR 07 или эквивалент	Диаметр хвостовика 10 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s -9°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 02 00-UM 1025, DCET 07 02 01-UM 1125, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 02-AL H10, DCGX 07 02 04-AL H10, DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 02-PF 4225, DCMT 07 02 04-MF 2015	2
346	Державка токарная правосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с лысками	Sandvic Coromand A12M-SCLCR 06 или эквивалент	Диаметр хвостовика 12 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 150-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки λ_s -7°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа CCMT 06 02 02-MF (1125), CCMT 06 02 02-WF 1125, CCMT 06 02 04-WF 2015, CCGX 06 02 02-AL H10, CCGX 06 02 04-AL (1810), CCGX 06 02 04-AL H10	5

347	Державка токарная правосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с лысками	Sandvic Coromand A12M-SDQCR 07-R или эквивалент	Диаметр хвостовика 12 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 150-0,1 мм. Главный угол в плане: 107,5°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s -7^\circ$. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 02 00- UM 1025, DCET 07 02 01- UM 1125, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 02-AL H10, DCGX 07 02 04-AL H10, DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 02-PF 4225, DCMT 07 02 04-MF 2015	5
348	Державка токарная левосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с лысками	Sandvic Coromand A20S-SCLCL 09 или эквивалент	Диаметр хвостовика 20 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 250-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s -6^\circ$. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа CCMT 09 T3 04-MM 2025, CCMT 09 T3 02-UM 1125, CCGX 09 T3 04-AL 1810	3
349	Расточная оправка для пластин с задними уклами, закрепление пластин винтом	Sandvic Coromand A32T-SSKCR12 или эквивалент	Стальной цилиндрический хвостовик с лыской. Внутренний подвод СОЖ. Диаметр хвостовика: 32мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 300-0,1 мм. Главный 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 вставок Coroturn SCMT, SCGX, SCMW 12 04 ...	1
350	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A10-04 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 10мм. Посадочный диаметр: 04. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 65-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-04	19
351	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A10-05 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 10мм. Посадочный диаметр: 05. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 65-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-05.	11

352	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A12-06 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 12мм. Посадочный диаметр: 06. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 70-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-06F100-6215AR (1025), CXS-06F150-6215AR (1025), CXS-06F200-6215AL 1025 , CXS-06F200-6215AR (1025), CXS-06F250-6215AR (1025), CXS-06F300-6215AL 1025 , CXS-06F300-6215AR (1025), CXS-06G078-6215L 1025 , CXS-06G078-6215R 1025, CXS-06T098-20-6220L 1025	4
353	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A16-04 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 16мм. Посадочный диаметр: 04. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 75-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-04G078-4215R 1025, CXS-04G100-4210R 1025, CXS-04G100-4220R (1025), CXS-04R100-4215R 1025, CXS-04T098-05-1706R 1025 , CXS-04T098-05-1709R (1025), CXS-04T098-05-3215R 1025 , CXS-04T098-10-2213R (1025), CXS-04TH050VM-4215L 1025 , CXS-04TH050VM-4215R 1025 , CXS-04TH050VM-4215R 1025	10
354	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A16-05 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 16мм. Посадочный диаметр: 05. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 75-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-05G078-5220L 1025, CXS-05G078-5220R 1025, CXS-05G100-5220R 1025, CXS-05GX100-5220R 1025, CXS-05T098-05-5220R 1025 , CXS-05TH070VM-5115R 1025 , CXS-05TH075MM-5115R (1025)	14
355	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A16-06 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 16мм. Посадочный диаметр: 06. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 75-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-06F100-6215AR (1025), CXS-06F150-6215AR (1025), CXS-06F200-6215AL 1025 , CXS-06F200-6215AR (1025), CXS-06F250-6215AR (1025), CXS-06F300-6215AL 1025 , CXS-06F300-6215AR (1025), CXS-06G078-6215L 1025 , CXS-06G078-6215R 1025, CXS-06T098-20-6220L 1025	15

356	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A16-07 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 16мм. Посадочный диаметр: 07. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 75-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-07T098-20-7225R 1025, XS CXS-07T098-20-7245L 1025, XS CXS-07T098-20-7250R 1025	11
357	Двухсторонняя расточная оправка для внутренней обработки	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A20-04-06 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 20мм. Посадочный диаметр шпиндель: 04. Посадочный диаметр контр-шпиндель: 06. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 140-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-04... и CXS-06	8
358	Державка токарная правосторонняя для пластин без задних углов прижим рычагом за отверстие	Sandvic Coromand DVPNR 2525M 16 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 150-0,1 мм. Сечение державки: не менее 25x25 -0,1 мм. Главный угол в плане: 117,5°. Передний угол (для плоских пластин): 4°. Угол наклона режущей кромки 13°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VNMG, VNGP 16 04 ...	3
359	Державка токарная правосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с цилиндрическим хвостовиком	Sandvic Coromand E06H-STFCR 06-R или эквивалент	Диаметр хвостовика 06мм. Материал державки: твердый сплав. Длина державки: 100-0,1 мм. Главный угол в плане: 91°. Угол наклона режущей кромки λ_s -10°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа TCMT 06 T1 02-MF 1125, TCMT 06 T1 04-MF 2015.	5
360	Державка левосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand LF123E15-1616B или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Вылет пластины: 15 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N123E2-0200-0002-GM 1125 , N123E2-0200-0002-GM 1125 , N123E2-0200-0002-GM 1125 , N123E2-0200-0002-GM 4225 , N123E2-0200-0002-GM 4225 , N123E2-0200-0002-GM H13A , N123E2-0200-0002-GM H13A	2
361	Державка левосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand LF123G20-1616B или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Вылет пластины: 20 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N123G2-0300-0003-GM 1125 , N123G2-0300-	2

			0003-GM 1125 , N123G2-0300-0003-GM 4225 , N123G2-0300-0003-GM 4225 , N123G2-0300-0003-GM H13A , N123G2-0300-0003-GM H13A	
362	Расточная оправка	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-E12-24-07R или эквивалент	Расточная твердосплавная оправка с цилиндрическим хвостоиком с канавкой для установки во втулке EasyFix. Внутренний подвод СОЖ. Длина: 92мм. Диаметр хвостовика: 12мм. Вылет: 24 мм. Правое исполнение. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин Пластина CoroCut MB размера 7мм.	1
363	Державка токарная правосторонняя для мелкогабаритной обработки	Sandvic Coromand PCLNR 2020K 12 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки λ_s -6°. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин без задних углов типа CNMG 12 04 08	7
364	Державка токарная правосторонняя для пластин без задних углов	Sandvic Coromand PDJNR 2020K 15 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Передний угол (для плоских пластин): 6°. Угол наклона режущей кромки 7°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DNMM, DNGP, DNMX, DNMA, DNGA 15 06 ...	5
365	Державка токарная правосторонняя для пластин без задних углов прижим рычагом за отверстие	Sandvic Coromand PTGNR 1616H 16 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм. Главный угол в плане: 91°. Передний угол (для плоских пластин): 6°. Угол наклона режущей кромки 6°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DNMM, DNGP, DNMX, DNMA, DNGA 16 04 ...	4
366	Державка токарная правосторонняя для пластин без задних углов прижим рычагом за отверстие	Sandvic Coromand PTTNR1616H 16 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм. Главный угол в плане: 60°. Передний угол (для плоских пластин): 6°. Угол наклона режущей кромки 6°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны	4

			соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DNMM, DNGP, DNMX, DNMA, DNGA 16 04 ...	
367	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с пружинным креплением	Sandvic Coromand R151.20-1616-25 или эквивалент	Длина: 150 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Вылет пластины: 15 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N151.2-250-5E	2
368	Державка правосторонняя для нарезания наружной резьбы в стеснённых условиях	Sandvic Coromand 266RFA-1616-16 или эквивалент	Длина: 100 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм. Прижим клин-прихватом сверху. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резьбонарезных пластин 266RG-16MM01F080E 1135, 266RG-16MM03A100M 1135, 266RG-16MM01A125M 1135, 266RG-16MM01A150M 1135, 266RG-16MM01A175M 1135.	3
369	Корпус торцевой фрезы	Sandvic Coromand Coromill R365-080Q27-S15H или эквивалент	Корпус торцевой фрезы диаметра 80мм. Число пласти 8. Равномерный шаг. Подвод СОЖ через центр. Крепление на оправке. Диаметр посадочного отверстия 27мм. Высота 50мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа R365-1505ZNE-PM 1030, R365-1505ZNE-PM 4230	1
370	Корпус фрезы для обработки прямоугольных уступов	Sandvic Coromand Coromill R390-063Q22-18M или эквивалент	Корпус фрезы диаметра 63мм для обработки прямоугольных уступов. Число пласти 5. Неравномерный шаг. Крепление на оправке. Диаметр посадочного отверстия 22мм. Высота 40мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа R390-18 06 12M-MM 2030, R390-18 06 12M-PM 4230	1
371	Фреза	Sandvic Coromand CoroMill 390 R390-080Q27-18M или эквивалент	Корпус фрезы диаметра 80мм для обработки прямоугольных уступов. Число пласти 6. Неравномерный шаг. Крепление на оправке. Диаметр посадочного отверстия 27мм. Высота 50мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа R390-18 06 12M-MM 2030, R390-18 06 12M-PM 4230	1

372	Корпус торцевой фрезы	Sandvic Coromand Coromill R590-100Q32S-11M или эквивалент	Корпус торцевой фрезы диаметра 100 мм. Число пласти 6. Равномерный шаг. Подвод СОЖ через центр. Крепление на оправке. Диаметр посадочного отверстия 32мм. Высота 50мм. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления сверла должны соответствовать посадочному месту и способу крепления пластин типа R590-110504H-NW H10, R590-1105H-RR2-NW CD10	1
373	Расточная оправка для внутренней обработки торцевых канавок с внутренним подводом СОЖ, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RAF151.37-25-024A25 или эквивалент	Диаметр хвостовика 25 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 200-0,1 мм. Диаметр при врезании: 18 min, 101 max. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных пластин N151.3-300-25-7G	2
374	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF123E08-2020B или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 8 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных пластин N123E2-0200-0002-GF 1125	5
375	Державка правосторонняя прямая для обработки торцевых канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF123G13-2020B-054B или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 13 мм. Диаметр при врезании: 54 min, 75 max. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных пластин N123G2-0300- TF	3
376	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF123G20-2020B или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 20 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N123G2-0300-0003-GM 1125 , N123G2-0300-0003-GM 1125 , N123G2-0300-0003-GM 4225 , N123G2-0300-0003-GM 4225 , N123G2-0300-0003-GM H13A , N123G2-0300-0003-GM H13A	3
377	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF123H25-2020BM или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 25 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных пластин N123H2-0400-0004-GF 1125	1
378	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF123T06-2020BM или эквивалент	Длина: 125 мм Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Вылет пластины: 6,4 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N123T3-0050-0000-GS 1125, N123T3-0100-0000-CS (1125)	7

379	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF151.23-1616-25M1 или эквивалент	Длина: 100 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Вылет пластины: 20 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N151.2-250-5E	2
380	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	Sandvic Coromand RF151.23-1616-30M1 или эквивалент	Длина: 100 мм Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Вылет пластины: 20 мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин N151.2-300-5E	2
381	Державка токарная правосторонняя для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с лысками	Sandvic Coromand A25T-PCLNR 12 или эквивалент	Диаметр хвостовика 25 мм. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 300-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки λ_s -13°. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа CNMG 12 04 08	5
382	Державка токарная левосторонняя для мелкоразмерной обработки	Sandvic Coromand SCLCL 1616K 06-S или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа CCMT 06 02 02-WF 1125, CCMT 06 02 04-MM 2015, CCMT 06 02 04-WF 2015, CCMT 06 02 08-MM (2015)	2
383	Державка токарная левоосторонняя	Sandvic Coromand SDJCL 1212F 07 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Левое исполнение. Длина державки: 80-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 12x12 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 ..., DCGT 07 ..., DCGX 07 ..., DCMT 07 ...	4
384	Державка токарная левоосторонняя	Sandvic Coromand SDJCL 1616H 11 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Левое исполнение. Длина державки: 100-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 11 T3 ..., DCGT 11 T3 ..., DCGX 11 T3 ..., DCMT 11 T3 ...	4

385	Державка токарная правосторонняя для мелкогазмерной обработки	Sandvic Coromand SDJCR 1212F 07 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 80-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 12x12 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 ..., DCGT 07 ..., DCGX 07 ..., DCMT 07 ...	5
386	Державка токарная правосторонняя	Sandvic Coromand SDJCR 1616H 11 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 100-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 11 T3 ..., DCGT 11 T3 ..., DCGX 11 T3 ..., DCMT 11 T3 ...	5
387	Державка токарная правосторонняя для мелкогазмерной обработки	Sandvic Coromand SDJCR 1616K 07-S или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 02 00- UM 1025, DCET 07 02 01- UM 1125, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 02-AL H10, DCGX 07 02 04-AL H10, DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 02-PF 4225, DCMT 07 02 04-MF 2015	2
388	Державка токарная правосторонняя для мелкогазмерной обработки	Sandvic Coromand SDJCR 1616K 07-S или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λ_s 0°. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCET 07 02 00- UM 1025, DCET 07 02 01- UM 1125, DCGT 07 02 02-UM 1125, DCGX 07 02 02-AL 1810, DCGX 07 02 02-AL H10, DCGX 07 02 04-AL H10, DCMT 07 02 02-MF 1125, DCMT 07 02 02-PF 4225, DCMT 07 02 04-MF 2015	1

389	Державка токарная правосторонняя для мелкогазмерной обработки	Sandvic Coromand SDJCR 2020K 11 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главньй угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s 0^\circ$. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа DCMT 11 T3 02-MF 1125, DCMT 11 T3 04-MM 2025, DCMT 11 T3 08-KR (H13A), DCMT 11 T3 08-MM 2025, DCMT 11 T3 08-MR 2025, DPMT 11 T3 04-MM 2015, DCGT 11 T3 02-UM 1125, DCGX 11T3 02-AL 1810, DCGX 11 T3 04-AL 1810	7
390	Державка токарная левоосторонняя	Sandvic Coromand SRDCL 3225P 05-A или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Левое исполнение. Длина державки: 170-0,1 мм. Длина вылета: 20мм. Сечение державки: не менее 32x25 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа RCMT 05 02 ...	3
391	Державка токарная	Sandvic Coromand SRDCN 2020K 10-A или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Нейтральное исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Длина вылета: 25мм. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа RCMT 10 T3 ...	3
392	Державка токарная правосторонняя	Sandvic Coromand SRDCR 3225P 05-A или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 170-0,1 мм. Длина вылета: 20мм. Сечение державки: не менее 32x25 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа RCMT 05 02 ...	3
393	Державка токарная левоосторонняя	Sandvic Coromand SRSCL 2020K 10 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Левое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа RCMT 10 T3 ...	2
394	Державка токарная правосторонняя	Sandvic Coromand SRSCR 2020K 10 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и	2

			способу крепления пластин с задними углами типа RCMT 10 T3 ...	
395	Державка токарная левоосторонняя для пластин с задними углами	Sandvic Coromand STGCL 1616H 11-B1 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Левое исполнение. Длина державки: 100-0,1 мм. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа TCMT, TCMX, TCGT, TCEX, TCMW 11 03 ...	6
396	Державка токарная правосторонняя для пластин с задними углами	Sandvic Coromand STGCR 1616 H11-B1 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 100-0,1 мм. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа TCMT, TCMX, TCGT, TCEX, TCMW 11 03 ...	6
397	Державка токарная левосторонняя для мелкогабаритной обработки	Sandvic Coromand SVJBL 2020K 11 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s 0^\circ$. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм левостороннее исполнение. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT 11 02 02-UF 1125, VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VBMT 11 03 02-MF 1125, VBMT 11 03 02-MF 1115, VBMT 11 03 04-MF 2015, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810, VCGX 11 03 02-AL H10, VCGX 11 03 04-AL H10	2
398	Державка для мелкогабаритной обработки	Sandvic Coromand CORO TURN 107SVJBR 1616K 11-S или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCMW 11 02 ...	2
399	Державка токарная правосторонняя для пластин с задними углами	Sandvic Coromand SVJBR 1616K 11-S или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами	4

			типа VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCMW 11 02 ...	
400	Державка токарная правосторонняя для пластин с задними углами	Sandvic Coromand SVJBR 1616K 16-S или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Правое исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCMW 16 04 ...	4
401	Державка токарная правосторонняя для мелкогабаритной обработки	Sandvic Coromand SVJBR 2020K 11-B1 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s 0^\circ$. Сечение державки: не менее 20x20 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT 11 02 02-UF 1125, VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VBMT 11 03 02-MF 1125, VBMT 11 03 02-MF 1115, VBMT 11 03 04-MF 2015, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810, VCGX 11 03 02-AL H10, VCGX 11 03 04-AL H10	7
402	Державка токарная правосторонняя для пластин с задними углами	Sandvic Coromand SVVBN 1616K 11-S-B1 или эквивалент	Материал державки: сталь HRC 42...46. Нейтральное исполнение. Длина державки: 125-0,1 мм. Сечение державки: не менее 16x16 -0,1 мм Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления пластин с задними углами типа VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCMW 11 03 ...	5
403	Винт крепления режущей пластины пластины	Sandvic Coromand Винт 5513 020-03 или эквивалент	Винт (M2.5) крепления реж. пластины типа CСMT 06 02 02-MF 1125, устанавливаемой в державку A12M-SCLCR 06	3
404	Винт крепления резьбовой пластины	Sandvic Coromand Винт 5513 020-13 или эквивалент	Винт крепления резьбовой пластины типа 266RG-16MM01-A100M 1125	3
405	Винт крепления резцовой вставки	Sandvic Coromand Винт 5514 013-01 или эквивалент	Винт крепления резцовой вставки типа CXS-06TH150VM-6215R 1025, устанавливаемой в державку CXS-A16-06	9
406	Винт крепления резцовой вставки	Sandvic Coromand Винт 5514 013-01 или эквивалент	Винт крепления резцовой вставки типа CXS-06TH150VM-6215R 1025, устанавливаемой в державку CXS-A16-06	3

407	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с канавкой для установки во втулке EasyFix	Sandvic Coromand MB-E12-48-07 или эквивалент	Длина: 115мм. Твёрдосплавный хвостовик диаметра 12мм. Внутренний подвод СОЖ. Посадочный размер пластины 07. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин MB-07G070-00-10R 1025, MB-07G100-00-10R 1025, MB-07G100-00-11R 1025, MB-07G150-00-10R (1025), MB-07T093-02-10L 1025, MB-07TE93-02-10L 1025, MB-07T093-02-10R 1025, MB-07TH150MM-10R 1025	4
408	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с канавкой для установки во втулке EasyFix	Sandvic Coromand MB-E16-45-09 или эквивалент	Длина: 110мм. Твёрдосплавный хвостовик диаметра 16мм. Внутренний подвод СОЖ. Посадочный размер пластины 09. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления двухсторонних канавочных и отрезных пластин MB-09FA100-00-14R (1025), MB-09FB150-02-14R (1025), MB-09FB200-02-14R (1025)	4
409	Метчик ручной	Sandvic Coromand E100M2NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М2. Шаг резьбы: 0,4. Длина режущей части: не менее 8 мм. Общая длина: не менее 36 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	30
410	Метчик ручной	DORMER E102M10NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М10. Шаг резьбы: 1,5 Длина режущей части: не менее 22 мм. Общая длина: не менее 70 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	15
411	Метчик ручной	DORMER E102M12NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М12. Шаг резьбы: 1,75 Длина режущей части: не менее 25 мм. Общая длина: не менее 75 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	15
412	Метчик ручной	DORMER E102M3NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М3. Шаг резьбы: 0,5. Длина режущей части: не менее 10 мм. Общая длина: не менее 40 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	105
413	Метчик ручной	DORMER E102M4NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М4. Шаг резьбы: 0,7. Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 45 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	20
414	Метчик ручной	DORMER E102M5NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М5. Шаг резьбы: 0,8. Длина режущей части: не менее 14 мм. Общая длина: не менее 50 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	20
415	Метчик ручной	DORMER E102M6NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М6. Шаг резьбы: 1,0. Длина режущей части: не менее 16 мм. Общая длина: не менее 56 мм. Покрытие: нет. Набор из трех метчиков	55
416	Метчик ручной	DORMER E102M8NO8 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, М8. Шаг резьбы: 1,25 Длина режущей части: не менее 19 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Покрытие: нет. Набор из трех	15

			метчиков	
417	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER E363 M10X1,0 Din374 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая с мелким шагом, M10. Шаг резьбы: 1,0 Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 90 мм. Покрытие: оксидирование.	80
418	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER E404 M10 Din371 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M10. Шаг резьбы: 1,5 Длина режущей части: не менее 15 мм. Общая длина: не менее 100 мм. Покрытие: Super V.	80
419	Метчик машинный для сквозных отверстий	DORMER EP00M2,5 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M2,5. Длина режущей части: не менее 8 мм. Общая длина: не менее 50 мм. Покрытие: Gold.	30
420	Метчик машинный для сквозных отверстий	DORMER EP00M3 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M3. Длина режущей части: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 56 мм. Покрытие: Gold.	40
421	Метчик машинный для сквозных отверстий	DORMER EP00M4 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M4. Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Покрытие: Gold.	40
422	Метчик машинный для сквозных отверстий	DORMER EP00M6 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M6. Длина режущей части: не менее 15 мм. Общая длина: не менее 80 мм. Покрытие: Gold.	40
423	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER EX00M2 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, M2. Шаг резьбы: 0,4. Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая длина: не менее 45 мм. Покрытие: Gold.	30
424	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER EX01M3 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, M3. Шаг резьбы: 0,5. Длина режущей части: не менее 6 мм. Общая длина: не менее 56 мм. Покрытие: Оксидирование	40
425	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER EX01M4 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, M4. Шаг резьбы: 0,7. Длина режущей части: не менее 7 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Покрытие: Оксидирование	40
426	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER EX01M6 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, M6. Шаг резьбы: 1,0. Длина режущей части: не менее 10 мм. Общая длина: не менее 80 мм. Покрытие: Оксидирование	40
427	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER EX01M8 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M8. Шаг резьбы: 1,25мм. Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 90 мм. Покрытие: оксидированное.	80
428	Зенкер с направляющей	DORMER G1256.5x2,5 или эквивалент	Диаметр направляющей 2,5 мм, рабочий диаметр 6,5 мм, длина 71 мм	6
429	Зенкер с направляющей	DORMER G1256.5x3,4 или эквивалент	Диаметр направляющей 3,4 мм, рабочий диаметр 6,5 мм, длина 71 мм	6
430	Зенкер с направляющей	DORMER G1258.0x4,5 или эквивалент	Диаметр направляющей 4,5 мм, рабочий диаметр 8,0 мм, длина 71 мм	6
431	Набор зенковок	DORMER G2361 или эквивалент	90°, 3-зубые, d 6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5	3
432	Сверло спиральное	DORMER R1201.1 или эквивалент	Диаметр 1,1 мм, твердосплавное	20
433	Сверло спиральное	DORMER R1201.5 или эквивалент	Диаметр 1,5 мм, твердосплавное	20

434	Сверло спиральное	DORMER R1201.6 или эквивалент	Диаметр 1,6 мм, твердосплавное	20
435	Сверло спиральное	DORMER R1201.7 или эквивалент	Диаметр 1,7 мм, твердосплавное	20
436	Сверло спиральное	DORMER R1201.8 или эквивалент	Диаметр 1,8 мм, твердосплавное	20
437	Сверло спиральное	DORMER R1202.5 или эквивалент	Диаметр 2.5 мм, твердосплавное	20
438	Сверло спиральное	DORMER R1202.7 или эквивалент	Диаметр 2.7 мм, твердосплавное	20
439	Сверло спиральное	DORMER R1202.9 или эквивалент	Диаметр 2.9 мм, твердосплавное	20
440	Сверло спиральное	DORMER R1203.0 или эквивалент	Диаметр 3,0 мм, твердосплавное	20
441	Сверло спиральное	DORMER R1203.2 или эквивалент	Диаметр 3,2 мм, твердосплавное	20
442	Сверло спиральное	DORMER R1203.6 или эквивалент	Диаметр 3,6 мм, твердосплавное	20
443	Сверло спиральное	DORMER R1203.9 или эквивалент	Диаметр 3,9 мм, твердосплавное	20
444	Сверло спиральное	DORMER R1204.0 или эквивалент	Диаметр 4,0 мм, твердосплавное	20
445	Сверло спиральное	DORMER R1204.1 или эквивалент	Диаметр 4,1 мм, твердосплавное	20
446	Сверло спиральное	DORMER R1204.5 или эквивалент	Диаметр 4,5 мм, твердосплавное	20
447	Сверло спиральное	DORMER R1204.6 или эквивалент	Диаметр 4,6 мм, твердосплавное	20
448	Сверло спиральное	DORMER R1204.8 или эквивалент	Диаметр 4,8 мм, твердосплавное	20
449	Сверло спиральное	DORMER R1204.9 или эквивалент	Диаметр 4,9 мм, твердосплавное	20
450	Сверло спиральное	DORMER R1205.0 или эквивалент	Диаметр 5,0 мм, твердосплавное	20
451	Сверло спиральное	DORMER R1206.0 или эквивалент	Диаметр 6,0 мм, твердосплавное	20
452	Сверло спиральное	DORMER R1206.6 или эквивалент	Диаметр 6.6 мм, твердосплавное	20
453	Сверло спиральное	DORMER R1209.1 или эквивалент	Диаметр 9,1 мм	10
454	Фреза концевая	DORMER 2P121-0200-NC H10F или эквивалент	φ2 мм, длина рабочей части не менее 4мм, 2-зубая	5
455	Фреза концевая	DORMER 2P121-0300-NC H10F или эквивалент	φ3 мм, длина рабочей части не менее 5мм, 2-зубая	3
456	Фреза концевая	DORMER 2P170-0200-NA H10F или эквивалент	φ2 мм, длина рабочей части не менее 8мм, 2-зубая	5
457	Фреза концевая	DORMER 2P170-0300-NA H10F или эквивалент	φ3 мм, длина рабочей части не менее 12 мм, 2-зубая	3
458	Фреза концевая	DORMER 2P170-0400-NA H10F или эквивалент	φ4 мм, длина рабочей части не менее 16 мм, 2-зубая	3
459	Фреза концевая	DORMER 2P170-0500-NA H10F или эквивалент	φ5 мм, длина рабочей части не менее 20 мм, 2-зубая	3
460	Фреза концевая	DORMER 2P123-0500-NG H10F или эквивалент	φ5 мм, длина рабочей части не менее 8 мм, 2-зубая	3
461	Фреза концевая	DORMER 2P170-0600-NA H10F или эквивалент	φ6 мм, длина рабочей части не менее 24 мм, 2-зубая	3
462	Фреза концевая	DORMER 2P170-0700-NA H10F или эквивалент	φ7 мм, длина рабочей части не менее 28 мм, 2-зубая	3
463	Фреза концевая	DORMER 2P170-0800-NA H10F или эквивалент	φ8 мм, длина рабочей части не менее 32 мм, 2-зубая	3

464	Фреза концевая	DORMER 1P260-1000-XA 1620 или эквивалент	Ф10 мм, длина рабочей части не менее 32 мм, 3-зубая	3
465	Фреза концевая	DORMER 1P260-1200-XA 1620 или эквивалент	Ф12 мм, длина рабочей части не менее 38 мм, 3-зубая	3
466	Фреза концевая	DORMER 1P260-1600-XA 1620 или эквивалент	Ф16 мм, длина рабочей части не менее 50 мм, 3-зубая	3
467	Фреза концевая	DORMER 1P260-0200-XA 1620 или эквивалент	ф2 мм, длина рабочей части не менее 8мм, 3-зубая	3
468	Фреза концевая	DORMER 1P260-2000-XA 1620 или эквивалент	Ф20 мм, длина рабочей части не менее 50 мм, 3-зубая	3
469	Фреза концевая	DORMER 1P260-0300-XA 1620 или эквивалент	ф3 мм, длина рабочей части не менее 12мм, 3-зубая	3
470	Фреза концевая	DORMER 1P260-0400-XA 1620 или эквивалент	Ф4 мм, длина рабочей части не менее 14 мм, 3-зубая	3
471	Фреза концевая	DORMER 1P260-0600-XA 1620 или эквивалент	Ф6 мм, длина рабочей части не менее 22 мм, 3-зубая	3
472	Фреза концевая	DORMER 1P260-0800-XA 1620 или эквивалент	Ф8 мм, длина рабочей части не менее 28 мм, 3-зубая	3
473	Фреза дисковая	DORMER D74732.0x2.0 или эквивалент	толщина 2,0мм, Ф32 мм, число зубьев 80	10
474	Сверло	DORMER A100.3 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,3 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,3 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 3 мм. Общая длина: не менее 19 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
475	Сверло	DORMER A100.4 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления для всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,4 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,4 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 5 мм. Общая длина: не менее 20 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
476	Сверло спиральное	DORMER A100.5 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления для всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,5 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,5 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 6 мм. Общая длина: не менее 22 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
477	Сверло	DORMER A100.6 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления для всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,6 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,6 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 7 мм. Общая длина: не менее 24 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
478	Сверло	DORMER A100.7 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления для всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,7 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,7 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 28 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70

479	Сверло	DORMER A100.8 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,8 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,8 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 10 мм. Общая длина: не менее 30 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
480	Сверло	DORMER A100.9 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 0,9 мм. Диаметр хвостовика dmm: 0,9 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 11 мм. Общая длина: не менее 32 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
481	Сверло спиральное	DORMER A1001.0 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,0 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,0 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 34 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
482	Сверло спиральное	DORMER A1001.1 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,1 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,1 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 14 мм. Общая длина: не менее 36 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
483	Сверло спиральное	DORMER A1001.2 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,2 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,2 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 16 мм. Общая длина: не менее 38 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
484	Сверло спиральное	DORMER A1001.3 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,3 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,3 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 16 мм. Общая длина: не менее 38 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
485	Сверло спиральное	DORMER A1001.4 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,4 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,4 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 18 мм. Общая длина: не менее 40 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
486	Сверло спиральное	DORMER A1001.5 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,5 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 18 мм. Общая	70

			длина: не менее 40 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	
487	Сверло спиральное	DORMER A1001.6 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,6 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,6 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 20 мм. Общая длина: не менее 43 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
488	Сверло спиральное	DORMER A1001.7 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,7 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,7 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 20 мм. Общая длина: не менее 43 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	80
489	Сверло спиральное	DORMER A1001.8 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,8 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,8 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 22 мм. Общая длина: не менее 46 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
490	Сверло спиральное	DORMER A1001.9 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,9 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,9 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 22 мм. Общая длина: не менее 46 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
491	Сверло спиральное	DORMER A10010.5 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 10,5 мм. Диаметр хвостовика dmm: 10,5 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 87 мм. Общая длина: не менее 133 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	60
492	Сверло спиральное	DORMER A1002.0 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,0 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,0 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 24 мм. Общая длина: не менее 49 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
493	Сверло спиральное	DORMER A1002.1 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,1 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,1 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 24 мм. Общая длина: не менее 49 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70

494	Сверло спиральное	DORMER A1002.2 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,2 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,2 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 27 мм. Общая длина: не менее 53 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	80
495	Сверло спиральное	DORMER A1002.3 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,3 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,3 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 27 мм. Общая длина: не менее 53 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
496	Сверло спиральное	DORMER A1002.4 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,4 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,4 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 30 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
497	Сверло спиральное	DORMER A1002.5 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,5 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,5 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 30 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
498	Сверло спиральное	DORMER A1002.6 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,6 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,6 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 30 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	80
499	Сверло спиральное	DORMER A1002.7 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,7 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,7 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 33 мм. Общая длина: не менее 61 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
500	Сверло спиральное	DORMER A1002.8 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,8 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,8 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 33 мм. Общая длина: не менее 61 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
501	Сверло спиральное	DORMER A1002.9 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,9 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,9 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 33 мм. Общая	70

			длина: не менее 61 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	
502	Сверло спиральное	DORMER A1002.9 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 2,9 мм. Диаметр хвостовика dmm: 2,9 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 33 мм. Общая длина: не менее 61 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
503	Сверло спиральное	DORMER A1003.4 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 3,4 мм. Диаметр хвостовика dmm: 3,4 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 39 мм. Общая длина: не менее 70 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
504	Сверло спиральное	DORMER A1004.4 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 4,4 мм. Диаметр хвостовика dmm: 4,4 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 47 мм. Общая длина: не менее 80 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
505	Сверло спиральное	DORMER A1005.2 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 5,2 мм. Диаметр хвостовика dmm: 5,2 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 52 мм. Общая длина: не менее 86 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	70
506	Сверло спиральное	DORMER A1006.9 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 6,9 мм. Диаметр хвостовика dmm: 6,9 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 69 мм. Общая длина: не менее 109 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	60
507	Сверло спиральное	DORMER A1008.7 или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 8,7 мм. Диаметр хвостовика dmm: 8,7 мм (DIN338). Глубина сверления l2: не менее 81 мм. Общая длина: не менее 125 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь. Покрытие: оксидирование.	60
508	Сверло спиральное	DORMER A3457/8 или эквивалент	Общая длина 405 мм, длина рабочей части не менее 270 мм, диаметр 22,23 мм	2
509	Сверло спиральное	DORMER A55422.5 или эквивалент	Общая длина 233 мм, длина рабочей части не менее 155 мм, диаметр 22,5 мм	2
510	Метчик твердосплавный	DORMER T100M10 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M10. Шаг резьбы: 1,5. Длина режущей части: не менее 30 мм. Общая длина: не менее 100 мм. Материал: твердый сплав.	5

			Покрытие:нитрид титана и алюминия.	
511	Метчик твердосплавный	DORMER T100M12 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, М12. Шаг резьбы: 1,75. Длина режущей части: не менее 36 мм. Общая длина: не менее 110 мм.Материал: твердый сплав. Покрытие:нитрид титана и алюминия.	5
512	Метчик твердосплавный	DORMER T100M3 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, М3. Шаг резьбы: 0,5. Длина режущей части: не менее 10 мм. Общая длина: не менее 56 мм.Материал: твердый сплав. Покрытие:нитрид титана и алюминия.	5
513	Метчик твердосплавный	DORMER T100M4 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, М4. Шаг резьбы: 0,7. Длина режущей части: не менее 13 мм. Общая длина: не менее 63 мм.Материал: твердый сплав. Покрытие:нитрид титана и алюминия.	5
514	Метчик твердосплавный	DORMER T100M5 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, М5. Шаг резьбы: 0,8. Длина режущей части: не менее 16 мм. Общая длина: не менее 70 мм.Материал: твердый сплав. Покрытие:нитрид титана и алюминия.	5
515	Метчик твердосплавный	DORMER T100M6 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, М6. Шаг резьбы: 1,0. Длина режущей части: не менее 20 мм. Общая длина: не менее 80 мм.Материал: твердый сплав. Покрытие:нитрид титана и алюминия.	5
516	Метчик твердосплавный	DORMER T100M8 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, М8. Шаг резьбы: 1,25. Длина режущей части: не менее 25 мм. Общая длина: не менее 90 мм.Материал: твердый сплав. Покрытие:нитрид титана и алюминия.	5
517	Метчик машинный	DORMER T115M3 или эквивалент	М3, шаг 0,5, длина не менее 10 мм	15
518	Метчик машинный	DORMER T115M4 или эквивалент	М3, шаг 0,7, длина не менее 10 мм	3
519	Метчик машинный	DORMER T115M5 или эквивалент	М3, шаг 0,8, длина не менее 10 мм	3
520	Метчик машинный	DORMER T115M6 или эквивалент	М3, шаг 1,0, длина не менее 10 мм	3
521	Пластина токарная универсальная без задних углов для получистой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-SM (1105) или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12.	20
522	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистой обработки нержавеющих сталей	Sandvic Coromand CCMT 12 04 04-MF (2015) или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления	20

			пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	
523	Пластина токарная универсальная без задних углов для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CNMG 12 04 04-QM (2025) или эквивалент	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа PCLNR/L 2020K 12	40
524	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 11 T3 04-MM (2025) или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм.Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	20
525	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand DCMT 11 T3 02-MF (1105) или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	20
526	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 11 T3 02-MF (1125) или эквивалент	Форма ромб с углом 55°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	20
527	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand VBMT 11 03 02-MF (1105) или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 2020K 11-S-B1.	20

528	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VBMT 11 03 02-MF (1125) или эквивалент	Форма ромб с углом 35°. длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 2020K 11-S-B1.	20
529	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand TCMT 06 T1 02-MF (1105) или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 1,98±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа E06H-STFCL 06-R.	20
530	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand TCMT 06 T1 02-MF (1125) или эквивалент	Треугольной формы с углом 60°. длина рабочей части не менее не менее 6 мм. Толщина пластины 1,98±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа E06H-STFCL 06-R.	40
531	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02-MF (1105) или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,0 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	20
532	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT 07 02 02-MF (1125) или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07	40

533	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 04-MM (2015) или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	20
534	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CCMT 06 02 04-MM (1105) или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	20
535	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT 06 02 02-MF (1125) или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	20
536	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	Sandvic Coromand CCMT 06 02 02-MF (1105) или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S.	20
537	Пластина для отрезки без бобышки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand corocut 2 R123E2-0200-0502-CM (2135) или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 2 мм. Задний угол 7°. Главный угол в плане 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123E08-2020B.	20
538	Пластина для отрезки без бобышки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand corocut 2 R123G2-0300-0502-CM (2135) или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7°. Главный угол в плане 5°. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ	20

			крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G20-2020B.	
539	Пластина для отрезки без бобышки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand corocut 2 N123H2-0400-0002-CM (2135) или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для отрезки правая. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7ε. Главный угол в плане 0ε. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123H25-2020BM.	10
540	Пластина для отрезки деталей не большого диаметра	Sandvic Coromand corocut 3 N123T3-0100-0000-CS (1125) или эквивалент	Форма: трехлезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 1 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123T06-2020BM.	20
541	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand corocut 3 N123T3-0100-0000GS (1125) или эквивалент	Форма: трехлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 1,0 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123T06-2020BM.	20
542	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0002-GF (1105) или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7ε. Радиус при вершине 0,2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G20-2020B.	20
543	Пластина для обработки канавок с чистовой геометрией	Sandvic Coromand corocut 2 N123G2-0300-0003-TF (2135) или эквивалент	Форма: двухлезвийная пластина для обработки канавок. Ширина пластины 3 мм. Задний угол 7ε. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием MT-CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF123G13-2020B-054B	40

544	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-10-2213R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 2,2 мм. Глубина обработки: 13 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
545	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-15-4220R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,15 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	10
546	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06T098-20-6215R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	10
547	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04T098-05-1709R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,05 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 1,7 мм. Глубина обработки: 9 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	20
548	Вставка для обработки внутренних канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-04G100-4220R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 мм. Глубина обработки: 20 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-04.	10

549	Вставка для обработки внутренних канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06G200-6210R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	10
550	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F100-6215AR (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	20
551	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F150-6215AR (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	10
552	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F200-6215AR (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	20
553	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F250-6215AR (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки торцевых канавок правая. Ширина вставки: 2,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	10

554	Вставка для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06F300-6215AR (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Ширина вставки: 3 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A20-06.	20
555	Пластина для резьбонарезания	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TH150MM-10R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для нарезания метрической резьбы полного профиля правая. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmmin: 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-48-07R.	20
556	Пластина для обработки торцевых канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-09FB150-02-14R (1025) или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmmin: 14 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E16-45-09R	20
557	Пластина для сверла со СМП	Sandvic Coromand 880-05 03 W08H-P-LM (4044) или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для сверла Corodrill 880. Размер пластины: 05. Расположение пластины в корпусе сверла: периферийное. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления сверла типа 880-D2800L32-02	40
558	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrill Delta-C R840-0120-70-A0B (H10F) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,2 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 6,8 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	10
559	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodrill Delta-C R840-0130-70-A0B (H10F) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,3 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 6,8 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	10

560	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0140-70-A0B (H10F) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,4 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 7,6 мм. Общая длина: не менее 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.	10
561	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0150-50-A0B (1020) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,5 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,5 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9,0 мм. Общая длина: не менее 32 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
562	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0160-50-A0B (1020) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,6 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,6 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 8,0 мм. Общая длина: не менее 34 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
563	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0170-50-A0B 1020 или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 1,7 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 1,7 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 8,0 мм. Общая длина: не менее 34 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
564	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0210-50-A0B (1020) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,1 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,1 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 38 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
565	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0280-50-A0B (1020) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 2,8 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 2,8 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 46 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10
566	Цельное твердосплавное сверло	Sandvic Coromand Corodril Delta-C R840-0300-50-A0A (1220) или эквивалент	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: наружный. Наружный диаметр Dc: 3,0 мм (допуск по h7). Диаметр хвостовика dmm: 6,0 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: не менее 13 мм. Общая длина: не менее 62 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.	10

567	Цельная твердосплавная фреза	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.34-04045-AC11N (1620) или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза, с возможностью сверления. Наружный диаметр Dc: 4 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 6 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 11 мм. Общая длина: не менее 57 мм. Шаг винтовой канавки: 12,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1ε	20
568	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.33-10045-AC19P (1630) или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 10 мм (допуск по h10). Число зубьев: 3. Диаметр хвостовика dmm: 10 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 19 мм. Общая длина: не менее 72 мм. Шаг винтовой канавки: 31,5 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей части 1°30"	10
569	Цельная твердосплавная фреза с возможностью сверления	Sandvic Coromand Coromill Plura R216.33-16045-AC26P (1630) или эквивалент	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 16 мм (допуск по h10). Число зубьев: 3. Диаметр хвостовика dmm: 16 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 26 мм. Общая длина: не менее 92 мм. Шаг винтовой канавки: 50 мм. Угол наклона винтовой канавки 45°. Угол заострения режущей 1°30"	5
570	Метчик машинный для глухих отверстий	DORMER EX00M2 или эквивалент	Описание: ручной метчик. Тип резьбы: метрическая, M2. Шаг резьбы: 0,4. Длина режущей части: не менее 4 мм. Общая длина: не менее 45 мм. Покрытие: Gold.	10
571	Метчик машинный для сквозных отверстий	DORMER EP00M3 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M3. Длина режущей части: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 56 мм. Покрытие: Gold.	10
572	Метчик машинный для сквозных отверстий	DORMER EP00M4 или эквивалент	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M4. Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Покрытие: Gold.	10
573	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT11 T3 04-MM 2025 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SDJCR/L 2020K 11.	220
574	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand DCMT07 02 04-MM 2025 или эквивалент	Форма ромб с углом 55°. длина рабочей части не менее не менее 07 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с тонким CVD покрытием. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SDUCR 07.	100

575	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT12 04 04-MM 2025 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	160
576	Пластина токарная универсальная с задними углами для черновой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand CCMT12 04 08-MM 2025 или эквивалент	Форма: односторонний ромб с углом 80°. длина рабочей части не менее не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 мм Материал пластины: твердый сплав с покрытием CVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 2020K 12.	10
577	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	Sandvic Coromand VBMT 11 03 02-MF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 2020K 11-S-B1.	270
578	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand VBMT 11 02 02-UF 1125 или эквивалент	Форма ромб с углом 35°.длина рабочей части не менее не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 5°. Радиус при вершине 0,2 мм.Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием.Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SVJBR/L 1616K 11-S-B1.	120
579	Пластина для отрезки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	Sandvic Coromand Q-cut N151.2-400-4E 2135 или эквивалент	Форма: однолезвийная пластина для отрезки. Ширина пластины 4 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,3 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа RF151.22-2020-20.	100
580	Вставка для внутренней метрической резьбы	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-05TH075MM-5115R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы шагом 0,75 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 5,1 мм. Глубина обработки: 15 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ	20

			крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A10-05.	
581	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-A16-05 или эквивалент	Диаметр хвостовика: 16мм. Посадочный диаметр: 05. Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 75-0,1 мм. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием установочные размеры и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления вставок Coroturn XS CXS-05G078-5220L 1025, CXS-05G078-5220R 1025, CXS-05G100-5220R 1025, CXS-05GX100-5220R 1025, CXS-05T098-05-5220R 1025, CXS-05TH070VM-5115R 1025, CXS-05TH075MM-5115R (1025)	1
582	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07TE93-02-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина левого исполнения для контурной обработки. Размер пластины: 07. Главный угол 93°. Радиус при вершине 0.2±0.02мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	30
583	Пластина для обработки канавок	Sandvic Coromand CoroCut MB MB-07G150-00-10R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D _{min} : 10 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа MB-E12-24-07R.	20
584	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01A075M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	70
585	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	Sandvic Coromand 266RG-16MM01A050M 1125 или эквивалент	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионностойких сталей и жаропрочных сплавов. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием	10

			посадочное место и способ крепления пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа 266RFG-2020-16.	
586	Вставка для точения	Sandvic Coromand Coroturn XS CXS-06T098-20-6225R 1025 или эквивалент	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 6,2 мм. Глубина обработки: 25 мм. Материал пластины: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Для обеспечения взаимодействия с существующей оснасткой и оборудованием посадочное место и способ крепления вставки должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа CXS-A12-06.	10
587	Сверло спиральное	DORMER A9161.6 HSCo или эквивалент	Форма: универсальное сверло для сверления всех групп материалов. Подвод СОЖ: Наружный. Наружный диаметр Dc: 1,6 мм. Диаметр хвостовика dmm: 1,6 мм (DIN340). Глубина сверления l2: не менее 51 мм. Общая длина: не менее 77 мм. Материал сверла: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 8% . Покрытие: полированное.	9

3. Прочие условия

1. Поставляемый товар должен быть новым, (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Товар должен быть поставлен комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость. Товар подлежащий обязательной сертификации, должен иметь сертификат соответствия. Поставщик должен обеспечить бесплатные консультации по эксплуатации поставленного товара.

2. Срок предоставления гарантий качества на поставляемый товар должен составлять не менее 12 месяцев с даты подписания Заказчиком соответствующей товарной накладной.