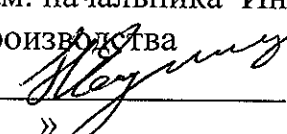


УТВЕРЖДАЮ:  
Зам. начальника Инструментального  
производства  
  
Еремин Н.В.  
« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2013 г.

Техническое задание  
на поставку свёрл специальных твердосплавных.

## СОДЕРЖАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ
- РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ
- РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ
- РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ
- РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ
  - Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
  - Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов
- РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
- РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
- РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
- РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА
- РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ
- РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Кол-во (шт)	
1.	Сверло со сменными пл. ф50, глубиной сверления 2D, диаметр хвостовика Ф40.	2	
1.1.	Пластины для обработки стали 38ХНЗМФА	Пластина центральная	20
1.2.		Пластина периферийная	20
1.3.	Комплект запасных частей	Винт пластины	10
1.4.		Рукоятка динамометрической отвёртки	2
1.5.		Вставка	2
2.	Фреза торцовая, насадная со сменными пластинами ф32- 90°, Z8 .	3	
2.1.	Пластина для обработки стали 38ХНЗМФА	40	
2.2.	Комплект запасных частей	Крепёжный болт	2
2.3.		Винт пластины	20
2.4.		Отвёртка	2
3.	Монолитная твердосплавная концевая резьбовая фреза для внутренней резьбы М8х1.25 с длиной рабочей части 18 мм и диаметром хвостовика ф6-8 мм.	20	
4.	Фреза концевая резьбовая со сменными многозубыми пластинами для обработки отв. М60х5.5-6Н на глубину 80 мм, Z не мене 2, с внутренним подводом СОЖ.	2	
4.1.	Пластина резьбовая для обработки стали 38ХНЗМФА	20	
4.2.	Комплект запасных частей	Винт	6
4.3.		Ключ	2
5.	Монолитная твердосплавная концевая фреза ф6 с длиной режущей части 8-10 мм , общей длиной 50-60 мм, с режущим торцом для врезного фрезерования.	20	

6.	Монолитное твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ с износостойким покрытием диаметром ф6.8 мм и диаметром хвостовика ф8 мм, глубиной сверления 24 мм.		10
7.	Монолитное твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ с износостойким покрытием диаметром ф14 мм и диаметром хвостовика ф14 мм с длиной рабочей части 3D.		10
8.	Монолитная твердосплавная концевая резьбовая фреза для внутренней резьбы М16 с длиной рабочей части 39 мм и с диаметром хвостовика ф12 мм.		5
9.	Торцовая фреза со сменными пластинами 90°, насадная Ф80, максимальная глубина фрезерования 15 мм, кол-во пластин Z7.		2
9.1.	Пластина фрезерная для обработки стали 38ХНЗМФА		50
9.2.	Комплект запасных частей	Винт пластины	10
9.3.		Рукоятка динамометрической отвёртки	2
9.4.		Вставка	2
10.	Монолитная твердосплавная фреза Ф20 мм для черновой обработки нержавеющей стали с возможностью обработки на глубину до 50 мм. Тип хвостовика WELDON.		5
11.	Монолитная твердосплавная фреза Ф20 мм для чистовой обработки нержавеющей стали с возможностью обработки на глубину до 50 мм. Тип хвостовика WELDON.		3
12.	Торцовая фреза со сменными пластинами Ф90,0, для пластин АХМТ0903**	TFM90AX-863-22R-09	1
12.1.	Комплект запасных частей	Крепёжный болт	1
12.2.		Крепёжный болт	10
12.3.		Ключ	1
13.	Фреза дисковая трехсторонняя со сменными пластинами с ступенчатым расположением пластин Z 10x2, Ф315 мм с цилиндрическим отверстием и поперечным приводным пазом, шириной обработки 17-20 мм.		1

13.1.	Пластина для получистовой обработки стали 38ХН3МФА		60
13.2.	Пластина для получистовой обработки стали 08Х18Н10		60
13.3.	Комплект запасных частей	Винт эксцентрический	5
13.4.		Шайба	7
13.5.		Касета левая	4
13.6.		Касета правая	4
13.7.		Втулка	5
13.8.		Клин	5
13.9.		Винт для клина	5
13.10.		Винт пластины	10
13.11		Ключ для клина	3
13.12		Отвёртка для пластины	2
		<b>ИТОГО:</b>	

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Поставляемый инструмент (свёрла специальные твердосплавные) должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.*

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

*В соответствии с НТД изготовителя*

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

*Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент (свёрла специальные твердосплавные) должен поставляться в упаковке изготовителя.*

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

*Согласно п.3 Договора поставки*

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

*Не установлены*

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*В соответствии с НТД изготовителя*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*В соответствии с НТД изготовителя*

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Не установлены*

## РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*В соответствии с НТД изготовителя*

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*В соответствии с НТД изготовителя*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

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

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

Не установлены

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

По п.12; 12.1;12.2;12.3 – поставка «эквивалента» не предусмотрена, т.к.закупаемый корпус фрезы будет использоваться только во взаимодействии с пластинами, уже используемыми Заказчиком.

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Инженер по инструменту 1 категории

Демидова Т.В.