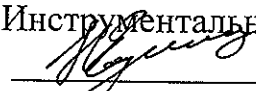


УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления
Инструментального производства

Ерёмин Н.В.
« » 2014 г.

Техническое задание
на поставку режущего инструмента общего назначения.

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	№ позиции по ГОСТу	Материал	Нормативно-техническая документация	Кол-во (шт.)
1	Развёртка Н9	2363-0043	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Типы, параметры и размеры ГОСТ 1672-80 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Технические требования по ГОСТ 1523-81 ; Маркировка согласно ГОСТ 1523-81.	50
2	Развёртка Н7	2363-0051			50
3	Развёртка Н8	2363-0051			50
4	Развёртка Н9	2363-0059			50
5	Развёртка Н7	2363-3411			50
6	Развёртка Н9	2363-3411			60
7	Развёртка Н9	2363-3414			40
8	Развёртка Н8	2363-3417			40
9	Развёртка Н9	2363-3417			40
10	Развёртка Н9	2363-0351			40
11	Развёртка Н8	2363-3431			20
12	Развёртка Н9	2363-3431			30
13	Развёртка Н9	2363-3427			20
14	Развёртка Н9	2363-3437			40
15	Развёртка Н9	2363-3451			40
16	Развёртка Н8	2363-3457			20
17	Развёртка Н9	2363-3457			20
18	Развёртка Н8	2363-3464			20
19	Развёртка Н8	2363-3501			10
20	Развёртка Н8	2363-3507			10
21	Зенкер цельный с полем допуска h8	2320-2581	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 12489-71 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74 ; Размеры шпоночных пазов по ГОСТ 9472-90 ; Технические требования по ГОСТ 1677-75 ; Маркировка согласно ГОСТ 1677-75.	10
22		2320-2588			10
23		2320-2605			10
24	Метчик гаечный класс точности 6Н	2640-0037	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 1604-71 ; Допуски на резьбу метчиков для метрической резьбы по ГОСТ 16925-71 ; Технические требования по ГОСТ 3449-84 ; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84.	100
25		2640-0145			50
26		2640-0161			30
27		2640-0187			30
28		2640-0411			20

29	Метчик машинно-ручной класс точности 6Н	M2,5x0,45 №1	P6M5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266-81; Допуски на резьбу по ГОСТ 16925-71; Технические требования по ГОСТ 3449-84; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84. НД изготовителя.	40
30		M2,5x0,45 №2			40
31		2621-2437			40
32		2621-2439			40
33		2620-2501			40
34		2620-2503			40
35		2620-2493			20
36		2620-2495			20
37		2620-1615			60
38		2620-1613			60
39		2620-2215			12
40	Плашка круглая для метрической резьбы 6g	2650-1463	P6M5 по ГОСТ 19265-73;	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 9740-71; допуски на резьбу по ГОСТ 17587-85; Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка по ГОСТ 18088-83.	30
41		2650-1593			30
42		2650-1691			40
43		2650-1765			40
44		2650-2237			30
45		2650-2373			20
46		2650-2433			10
47	Плашка круглая для конической резьбы	2684-0002	9XC по ГОСТ 5950-2000	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 6228-80; Контроль твердости плашек по ГОСТ 9013-59.	20
48	Сверло ц/х	2300-0118	P6M5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10902-77 Технические требования по ГОСТ 2034-80; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов сверл по ГОСТ 4010-77. Маркировка сверл по ГОСТ 2034-80.	100
49		2300-0120			100
50		2300-0134			100
51		2300-0141			200
52		2300-0147			100
53		2300-6525			100
54		2300-6575			100
55		2300-0208			100
56		2300-0212			60

57	Сверло ц/х	2300-1221	Пластина ВК8 по ГОСТ 3882-74 ; Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872 ; Корпус по ГОСТ 19265-73 .	Основные размеры по ГОСТ 22735-77 ; Технические требования по ГОСТ 5756-81 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 22735-77 . Маркировка свёрл по ГОСТ 5756-81 .	50
58		2300-1231			100
59	Сверло к/х	2301-0020	Р6М5 по ГОСТ 19265-73 ; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10903-77 ; Технические требования по ГОСТ 2034-80 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77 .	100
60		2301-0048			40
61		2301-3609			100
62		2301-0060			50
63		2301-0061			50
64		2301-3024			50
65		2301-3026			30
66		2301-3038			50
67		2301-0076			40
68		2301-0115			20
69		2301-3126			3
70		2301-3124			1
71	Сверло к/х	2301-0416	Р6М5 по ГОСТ 19265-73 ; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 2092-77 ; Технические требования по ГОСТ 2034-80 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77 .	20
72	Сверло к/х	10,7x94x175	ВК8 по ГОСТ 3882-74 ; Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872 ; Корпус по	Основные размеры по ГОСТ 22736-77 ; Технические требования по ГОСТ 5756-81 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-77 ;	50
73		2301-1389			30

74		2301-1403	ГОСТ 19265-73.	Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 22735-77. Маркировка свёрл по ГОСТ 5756-81. НД изготовителя.	20
75		32,0x200x330			10
76	Сверло центровочное тип А	2317-0217	ВК6-М по ГОСТ 3882-74	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 20686-75.	50
77		2317-0222			50
78		2317-0003	Р18 по ГОСТ 19265-73	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 14952-75.	150
79	2317-0001	Р6М5 по ГОСТ 19265-73	150		
80	2317-0006		100		
81	Фреза концевая с центровым отверстием для обработки алюминия	2223-1063	Р6М5К5 по ГОСТ 19265-73; хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 16225-81; Технические требования по ГОСТ 17024-82; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74; Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82.	20
82		2223-1018			10
83		2223-1020			10
84		2223-1077			10
85		2223-1081			20
86		2223-1083			10
87		2223-1085			20

88	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-4231	P6M5 по ГОСТ 19265-73 ; хвостовик по ГОСТ 1050-74 .	Конструкция и размеры по ГОСТ 23248-78 ; Технические требования по ГОСТ 23249-78 ; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82 ; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74 ;Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82 .Упаковывание и транспортирование по ГОСТ 18088-83 .	20	
89		2223-0097			Конструкция и размеры по ГОСТ 17026-71 ; Технические требования по ГОСТ 17024-82 ; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82 ; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74 ;Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82 .	20
90		2223-0021			Конструкция и размеры по ГОСТ 23248-78 ; Технические требования по ГОСТ 23249-78 ; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82 ; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74 ;Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82 .	20
91	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-4441	P6M5K5 по ГОСТ 19265-73 ; хвостовик по ГОСТ 1050-74 .	Конструкция и размеры по ГОСТ 23248-78 ; Технические требования по ГОСТ 23249-78 ; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82 ; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74 ;Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82 .Упаковывание и транспортирование по ГОСТ 18088-83 .	20	
92		32,0x180x310 Z4 KM4			10	
93		40,0x180x310 Z6 KM5			20	
94		40,0x180x310 Z4 KM4	P18 по ГОСТ 19265-73 ; хвостовик по ГОСТ 1050-74 .		20	
95	Фреза шпоночная	2235-0075	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 9140-78 .	20	
96	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1276	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия по ГОСТ 2679-93 ; Маркировка согласно ГОСТ 2679-93. ИСО 2296-72 .	30	
97		2254-1294			30	
98		2254-1304			30	
99		2254-1334			30	
ИТОГО:					4236	

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент (режущий общего назначения) 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 (режущий общего назначения) должен поставляться в упаковке изготовителя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

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

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества 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

Не установлены

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 I категории



Демидова Т.В.