



**ВНИИА**

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

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

**ИЗВЕЩЕНИЕ № 28-1662/300**

**о проведении открытого запроса ценовых котировок в электронной форме  
на поставку товаров для нужд**

**ФГУП «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова»**

*(данная процедура проводится в соответствии с Единым отраслевым стандартом закупок Госкорпорации «Росатом»,  
утвержденным приказом Госкорпорации «Росатом» от 29.07.2009 №518*

*(в редакции от 25.11.2009г. №827, 29.12.2009г. №933, 22.01.2010г. №33, 04.02.2010г. №81, 12.02.2010г. №107, 15.02.2010г. №116,  
04.03.2010г. №165, 31.03.2010г. №248, 25.05.2010г. №410, 26.05.2010г. №418, 01.06.2010г. №433, 01.06.2010г. №434, 23.06.2010г.  
№01/54-П, 09.08.2010г. №1/162-П, 31.08.2010г. №1/220-П, 13.10.2010г. №1/343-П, 14.10.2010г. №1/344-П, 28.10.2010г. №1/391-П,  
28.10.2010г. №1/396-П, 13.11.2010г. №1/427-П, 17.11.2010г. №1/447-П, 25.01.2011г. №1/44-П, 25.01.2011г. №1/45-П, 05.03.2011г. №1/171-  
П, 05.04.2011г. №1/282-П, 15.04.2011г. №1/312-П, 15.04.2011г. №1/313-П, 10.06.2011г. №1/498-П, 06.07.2011г. №1/569-П, 07.07.2011г. №  
1/580-П, 14.07.2011г. №1/599-П, 12.08.2011г. №1/689-П, 24.08.2011г. №1/709-П, 03.10.2011г. №1/827-П, 25.10.2011г. №1/903-П,  
02.11.2011г. №1/941-П, 07.11.2011г. №1/948-П, 14.11.2011г. №1/964-П, 27.12.2011г. №1/1132-П, 10.01.2012г. №1/2-П)*

### 1. Информация о заказчике:

Наименование (полное, сокращенное)	Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» (ФГУП «ВНИИА»)
Место нахождения	127055, г. Москва, ул. Сушевская д. 22
Почтовый адрес	101000, г. Москва, Моспочтамт, а/я 918
Адрес электронной почты	<a href="mailto:zakupki@vniia.ru">zakupki@vniia.ru</a>
Контактное лицо	Ермолов Иван Валерьевич тел./факс. (499) 972-84-27
Контактное лицо по техническим вопросам	Шаклеин Сергей Васильевич (499) 978-62-44
Время работы:	в рабочие дни 9-00 до 17-00 (в пятницу с 9-00 до 14-00), по московскому времени

**2. Форма заявки на участие в запросе ценовых котировок (далее – котировочная заявка):**  
приведена в Приложении № 2 к настоящему Извещению.

### 3. Прием и рассмотрение котировочных заявок:

Электронная торговая площадка «Аукционный Конкурсный Дом», расположенная по адресу в сети Интернет [www.a-k-d.ru](http://www.a-k-d.ru). По правилам работы электронной торговой площадки.

### 4. Место подачи котировочных заявок:

Адрес в сети Интернет: [www.a-k-d.ru](http://www.a-k-d.ru). Тел.: 8 (495) 788-54-28.

### 5. Наименование поставляемого Оборудования (далее «Товар»):

**Режущий инструмент, Sandvik** (Комплект поставки приведен в приложении № 1 к настоящему извещению)  
*Замена на аналогичные товары недопустима.*

### 6. Место доставки:

г. Москва, ул. Сушевская, д. 22

### 7. Источник финансирования:

Собственные средства.

### 8. Срок поставки:

не позднее 8 (восьми) недель с даты подписания договора.

### 9. Начальная (максимальная) цена договора, включая НДС:

**2 579 978,02 (два миллиона пятьсот семьдесят девять тысяч девятьсот семьдесят восемь) рублей 02 коп.**

Цена Договора включает в себя: стоимость Товара, упаковки, хранения, доставки Товара на склад Заказчика, погрузочно-разгрузочных работ, полного комплекта 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.

### 10. Срок подачи котировочных заявок:

с «02» марта по «13» марта 2012 г.

### 11. Дата и время окончания срока подачи котировочных заявок:

«13» марта, 11 час. 00 мин. (время московское).

### 12. Условия заключения договора, сроки и условия оплаты товаров:

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

100% от стоимости поставленного Товара оплачивается по факту поставки Товара в течение 15 рабочих дней после предоставления Поставщиком товарно-сопроводительных документов.

**Данные условия поставки считаются существенными.**

### 13. Срок подписания Договора:

Не ранее чем через десять дней со дня размещения на официальном сайте о размещении заказов протокола рассмотрения и оценки котировочных заявок и не позднее чем через двадцать дней со дня подписания указанного протокола. А в случае, если Заказчику требуется согласие собственника ГК «Росатом» на совершение крупной сделки - не позднее дня получения Заказчиком указанного согласия в соответствии с федеральным законом от 01.12.2007 317-ФЗ «О Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом».

#### **14. Обязательные требования к Участникам размещения заказа:**

Участвовать в данной процедуре может любое юридическое лицо, способное на законных основаниях исполнить условия Договора (далее – Участник) и соответствовать требованиям, предъявляемым в соответствии с законодательством Российской Федерации к лицам, осуществляющим поставки Товаров, выполнение работ, оказания услуг, являющихся предметом закупки, в том числе:

14.1. Быть правомочным заключать Договор.

14.2. Обладать необходимыми лицензиями или свидетельствами о допуске на поставку Товаров, производство работ и оказание услуг, подлежащих лицензированию в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации, и являющихся предметом заключаемого Договора.

14.3. Обладать необходимыми сертификатами на Товары в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации, являющиеся предметом заключаемого Договора.

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

14.5. Не являться организацией, на имущество которой наложен арест по решению суда, административного органа и (или) экономической деятельности, которой приостановлена.

14.6. 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.

14.7. Обладать профессиональной компетентностью, надежностью, опытом и репутацией в том числе:

14.7.1. Участник должен работать на рынке более 3-х лет.

14.7.2. Уставный вид деятельности участника должен соответствовать предмету закупки.

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

14.7.4. 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>

14.7.5. Руководитель участника не должен быть дисквалифицирован.

14.7.6. Участник не должен быть внесен в федеральный реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с Федеральным законом от 21.07.2005 № 94-ФЗ.

14.7.7. Участник не должен быть внесен в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли.

14.7.8. 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.

14.8. 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). Указанное обязательное требование приводится в соответствии с пп.8 п.1 ст.11 Единого отраслевого стандарта закупок ГК «Росатом».

#### **15. Для подтверждения обязательных требований к Участникам размещения заказа заявка на участие должна содержать следующие обязательные документы и справки:**

15.1. Оригинал или нотариально заверенную копию выписки из Единого государственного реестра юридических лиц (для юридического лица), выписки из Единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей (для индивидуальных предпринимателей), полученный не ранее чем за шесть месяцев до дня размещения извещения открытого запроса ценовых котировок.

15.2. Устав.

15.3. Свидетельство о постановке на учет в налоговом органе.

15.4. Свидетельство о государственной регистрации.

15.5. Информационное письмо об учете в статрегистре Росстата.

15.6. Приказ о назначении руководителя организации.

15.7. Приказ о назначении главного бухгалтера организации.

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

15.9. Формы бухгалтерской отчетности (формы № 1,2) за 2010 г. и 9 месяцев 2011 г. с отметкой ИФНС.

15.10. Справку о состоянии расчетов по налогам, сборам взносам (ф.39-1), на дату не ранее, чем за 3 месяца до даты размещения заказа, с подписью должностного лица ИФНС.

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

15.12. Документ, подтверждающий, применение участником процедур закупки упрощенной системы налогообложения (если таковая имеется).

15.13. 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.).

15.14. 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 (утерянный паспорт) по данным Федеральной миграционной службы;
- руководитель участника не дисквалифицирован;
- участник не внесен в федеральный реестр недобросовестных поставщиков, который ведется в соответствии с Федеральным законом от 21.07.2005 № 94-ФЗ;
- участник не внесен в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли;
- участник не имеет просроченных обязательств по действующим договорам, заключенным с Заказчиком, не урегулированных дополнительным соглашением между Заказчиком и Участником на момент проведения процедуры закупки.

15.15. Другие документы, подтверждающие квалификацию участника процедуры закупок.

15.16. 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).

## **16. Требования к содержанию Заявки:**

16.1. Наименование, место нахождения (для юридического лица), банковские реквизиты участника процедуры закупки, контактное лицо.

16.2. Идентификационный номер налогоплательщика, ОГРН.

16.3. Наименование, марка, товарный знак, функциональные свойства и технические характеристики поставляемых Товаров.

16.4. Согласие участника процедуры закупки исполнить условия Договора, указанные в извещении о проведении запроса ценовых котировок.

16.5. Цена Товара, работы, услуги с указанием сведений о включенных или не включенных в нее расходах.

16.6. Сроки поставки Товара, выполнения работ, оказания услуг.

16.7. Сроки и порядок оплаты поставок Товаров, выполнения работ, оказания услуг.

16.8. Оформленные надлежащим образом оригиналы и копии документов и справок, подтверждающих соответствие участника процедуры закупки обязательным требованиям, установленным в настоящем извещении о проведении запроса ценовых котировок (раздел **Обязательные требования к Участникам размещения заказа**).

16.9. В случае, если заявка и/или документы, подтверждающие соответствие участника процедуры закупки обязательным требованиям подписываются уполномоченным лицом, не имеющим права действовать без доверенности от имени участника размещения заказа – предоставляется оригинал доверенности на уполномоченное лицо.

**16.10 В составе заявки должен быть представлен заполненный Участником процедуры закупки договор, включая все приложения к договору в формате \*.doc.**

17. Заявка участника должна быть подписана руководителем предприятия или лицом, им надлежаще уполномоченным (в этом случае обязательно предоставление доверенности на уполномоченное лицо).

18. Все документы должны быть отсканированы в цвете и в разрешении, позволяющим полностью передать текст документа и его атрибуты в доступном для прочтения формате (предпочтительный формат: \*.pdf, один файл – один документ). Допускается вместо оригиналов документов предоставлять их нотариально заверенные копии. Все файлы заявки должны иметь наименование либо комментарий, позволяющие идентифицировать содержание данного файла заявки, с указанием наименования документа, представленного данным файлом. Размещение архивов, состоящих из нескольких частей (томов), не допускается.

19. Любой участник процедуры закупки вправе подать только одну котировочную заявку в отношении каждого лота, внесение изменений в которую не допускается.

20. Сведения об Участниках размещения заказа, уклонившихся от заключения договора, а также о контрагентах, с которыми договоры расторгнуты в связи с существенным нарушением ими договоров, включаются в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли.

Приложения к извещению:

№ 1 «Перечень закупаемых Товаров» на 32-х л.

№ 2 «Форма заявки на участие в запросе ценовых котировок» на 1-м л.

№ 3 Сведения о цепочке собственников на 1-м л.

№ 4 Проект Договора поставки на 5-и л.

№ 5 Акт приема-передачи товара на 1-м л.

### Перечень закупаемых Товаров

#### Режущий инструмент

№ п/п	Наименование товара	Обозначение	Кол-во	Технические характеристики
1	Державка правосторонняя резьбовая для нарезания наружной резьбы, с креплением пластин винтом	266RFG-2020-16	2	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.
2	Расточная правосторонняя оправка для закрепления пластин винтом	266RKF-16-16-R	2	Державка резьбовая правосторонняя для нарезания внутренней резьбы с креплением винтом. Внутренний подвод СОЖ. Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки. Длина: 125 мм. Диаметр хвостовика 16мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резьбонарезных пластин 266RL-16MM01A100M 1135, 266RL-16MM01A125M 1135, 266RL-16MM01A150M 1135, 266RL-16MM01A175M 1135.
3	Расточная правосторонняя оправка для закрепления пластин винтом	A16R-SVQBR 11-Е	1	Расточная оправка для закрепления пластин винтом. Внутренний подвод СОЖ. Цилиндрический хвостовик с лыской. Длина: 200 мм. Диаметр хвостовика 16мм. Главный угол в плане: 107.5°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ - 7°. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления резьбонарезных пластин VBMT 11 02 02-UF (1125), VBMT 11 02 02-UF 1025, VBMT 11 02 04-UF 1025, VCGX 11 02 02-AL 1810, VCGX 11 02 04-AL 1810
4	Расточная оправка Coroturn XS для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	CXS-A0625-05	1	Диаметр хвостовика: 5/8". 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)
5	Расточная оправка Coroturn XS для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	CXS-A12-06	1	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
6	Расточная оправка Coroturn XS для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	CXS-A16-04	1	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
7	Расточная оправка Coroturn XS для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	CXS-A16-05	1	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)
8	Расточная оправка Coroturn XS для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	CXS-A16-06	1	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
9	Расточная оправка Coroturn XS для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ	CXS-A16-06	1	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
10	Державка левосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	LF123E15-1616B	1	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 4225, N123E2-0200-0002-GM 4225, N123E2-0200-0002-GM H13A, N123E2-0200-0002-GM H13A

11	Державка левосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	LF123G20-1616B	1	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 , N123G2-0300-0003-GM 1125 , N123G2-0300-0003-GM 4225 , N123G2-0300-0003-GM 4225 , N123G2-0300-0003-GM H13A , N123G2-0300-0003-GM H13A
12	Державка для отрезки с большой глубиной врезания	LF151.23-2525-40M1	1	Длина: 150 мм Сечение державки: не менее 25x25 - 0,1 мм. Глубина резания 25мм. Посадочное место и способ крепления державки должны соответствовать установочным размерам и способу крепления отрезных пластин N151.2-400-5E, L151.2-400 05-5E
13	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с канавкой для установки во втулке EasyFix	MB-A16-16-07	2	Длина: 97мм. Стальной хвостовик диаметра 16мм. 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
14	Державка правосторонняя для нарезания наружной резьбы в стеснённых условиях	R166.5FA-1616-16	3	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.
15	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	RF123G20-2020B	1	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
16	Державка правосторонняя прямая для отрезки и обработки канавок, с креплением пластин винтом	RF123H25-2020B	2	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
17	Державка токарная левосторонняя для мелкогабаритной обработки	SCLCL 1616K 06-S	1	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 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)

18	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки	SCLCR 2020K 12	1	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 95°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. 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 CCMT 12 04 08-MR 2025, CCMT 12 04 08-MM 2025, CCMT 12 04 04-MM 2025, CCMT 12 04 04-MF 2015, CCGX 12 04 04-AL 1810
19	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки	SDJCR 2020K 11	1	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. 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
20	Державка токарная левосторонняя для мелкоразмерной обработки	SVJBL 2020K 11-B1	2	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. 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
21	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки	SVJBR 2020K 11-B1	1	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки $\lambda_s$ 0°. 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

22	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки	SVJBR 2020K 11-B1	1	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λs 0°. 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
23	Державка токарная правосторонняя для мелкоразмерной обработки	SVVBN 2020K 11-B1	1	Материал державки: сталь HRC 42...46. Длина державки: 125-0,1 мм. Главный угол в плане: 93°. Угол наклона режущей кромки λs 0°. 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
24	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с канавкой для установки во втулке EasyFix	MB-E12-48-07	1	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
25	Расточная оправка для внутренней обработки с внутренним подводом СОЖ с канавкой для установки во втулке EasyFix	MB-E16-45-09	1	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)
26	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A050M 1125	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
27	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A050M 1125	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.

28	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A050M1125	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
29	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A075M1125	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
30	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A075M1125	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
31	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A125M(1125)	20	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:1,25 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
32	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01A175M(1125)	20	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:1,75 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
33	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01F080E(1135)	10	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.

34	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM01F080E1135	20	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 0,8 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
35	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM02A150M(1125)	20	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 1,5 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
36	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16MM03A100M(1125)	10	Форма: пластина для нарезания наружной метрической резьбы. Шаг резьбы: 1 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
37	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16NT01A180M(1135)	10	Форма: пластина для нарезания наружной резьбы газопроводной и водопроводной арматуры. Шаг резьбы: 18 TPI. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
38	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	266RG-16VM01A001M1125	20	Форма: пластина для нарезания наружной резьбы с V-профилем 600. Шаг резьбы: 1-2 мм. Материал пластины: твердый сплав с покрытием PVD для обработки коррозионно-стойких 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.
39	Опорная платина	5322 361-10	5	Размер пластины 16 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 266RFG-2020-16.
40	Опорная платина	5322 371-13	5	Размер пластины 16 мм, Угол наклона 30 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.

41	Опорная платина	5322 371-14	5	Размер пластины 16 мм, Угол наклона 40° 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.
42	Пластина токарная универсальная с задними углами для токарной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	CCGT 06 02 02-UM (1125)	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
43	Пластина токарная универсальная с задними углами для токарной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	CCGT 09 T3 01-UM 1025	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
44	Пластина токарная универсальная с задними углами для полувыводной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	CCGT 09 T3 02-UM (1125)	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части не менее 09 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 A20S-SCLCR 09.
45	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	CCGX 06 02 02-AL 1810	10	Форма ромб с углом 80°. Длина рабочей части не менее 06 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 пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S .
46	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	CCGX 06 02 02-AL H10	10	Форма ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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 крепления державки типа SCLCR/L 1616K 06-S .
47	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	CCGX 06 02 04-AL H10	20	Форма ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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 .

48	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	CCGX 06 02 04-AL H10	10	Форма ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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 .
49	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	CCGX 12 04 04-AL (1810)	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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 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 SCLCR/L 2020K 12.
50	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 02-MF (1125)	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
51	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 02-MF 1115	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
52	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 02-WF 1125	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
53	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 02-WF 1125	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.

54	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 02-WF 1125	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
55	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 04-MM 2015	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
56	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 04-WF 2015	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
57	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 04-WF 4215	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
58	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	CCMT 06 02 04-WF 4215	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.

59	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	ССМТ 06 02 08-ММ (2015)	30	Форма ромб с углом 80°. Длина рабочей части не менее 06 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. 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 SCLCR/L 1616K 06-S.
60	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	ССМТ 09 Т3 08-ММ (2025)	20	Форма ромб с углом 80°. Длина рабочей части не менее 09 мм. Толщина пластины 3,97±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 SCLCR/L 1616K 06-S.
61	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	ССМТ 12 04 04-MF (2015)	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
62	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	ССМТ 12 04 04-ММ 2025	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
63	Пластина токарная универсальная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	ССМТ 12 04 08-ММ 2025	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
64	Пластина токарная универсальная с задними углами для черновой обработки нержавеющей сталей	ССМТ 12 04 08-MR (2025)	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.

65	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки закаленных материалов	CNGA 12 04 04 S01525WH 6050	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
66	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки закаленных материалов	CNGA 12 04 08 T01020 650	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
67	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки нержавеющей сталей	CNMG 12 04 04-MF 2025	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
68	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки нержавеющей сталей	CNMG 12 04 04-PF 4215	20	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
69	Пластина токарная универсальная без задних углов для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	CNMG 12 04 04-PM 4225	30	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
70	Пластина токарная универсальная без задних углов для получистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	CNMG 12 04 04-QM (2025)	20	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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
71	Пластина токарная универсальная без задних углов для чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов	CNMG 12 04 04-SF H13A	20	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части не менее 12 мм. Толщина пластины 4,76±0,013 мм. Задний угол 0°. 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 PCLNR/L 2020K 12.

72	Пластина токарная универсальная без задних углов для черновой обработки нержавеющей сталей	CNMG 12 04 08-MR (2025)	20	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
73	Пластина токарная универсальная без задних углов для черновой обработки нержавеющей сталей	CNMG 12 04 08-MR 2025	10	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
74	Пластина токарная универсальная без задних углов для черновой обработки жаропрочных и титановых сплавов	CNMG 12 04 08-SMR 1115	20	Форма: двухсторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
75	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	CPMT 06 02 02-MF 1125	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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. 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.
76	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	CPMT 06 02 04-MF 2015	10	Форма: односторонний ромб с углом 80°. Длина рабочей части 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.
77	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-04G078-4215R 1025	5	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.

78	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-04G100-4210R 1025	1	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. Минимальный диаметр при врезании Dmm: 4,2 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-A10-04.
79	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-04G100-4220R (1025)	5	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.
80	Вставка Coroturn XS для профильной обработки радиусом	CXS-04R100-4215R 1025	5	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.
81	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-04T098-05-1706R 1025	5	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.
82	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-04T098-05-3215R 1025	5	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.
83	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-04TH050VM-4215R 1025	1	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.

84	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-04TH050VM-4215R 1025	5	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.
85	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-05G078-5220L 1025	2	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.
86	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-05G100-5220R 1025	5	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.
87	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-05GX100-5220R 1025	5	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 ar: 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.
88	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-05T098-05-5220R 1025	2	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.
89	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-05T098-05-5220R 1025	5	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.

90	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-05TH070VM-5115R 1025	5	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 600 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.
91	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-05TH075MM-5115R (1025)	10	Форма: твердосплавная вставка для нарезания метрической резьбы правая. Шаг: 0,75 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.
92	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F100-6215AL 1025	2	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.
93	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F100-6215AR (1025)	30	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.
94	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F150-6215AR (1025)	5	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.
95	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F200-6215AL 1025	2	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.

96	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F200-6215AR (1025)	20	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.
97	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F200-6215AR 1025	2	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.
98	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F250-6215AR (1025)	5	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.
99	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F300-6215AL 1025	2	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.
100	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F300-6215AR (1025)	5	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.

101	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06F300-6215AR 1025	2	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.
102	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06G078-6215L 1025	2	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.
103	Вставка Coroturn XS для обработки торцевых канавок	CXS-06G150-6210R 1025	5	Форма: твердосплавная вставка для обработки канавок правая. 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-A10-04.
104	Вставка Coroturn XS для профильной обработки радиусом	CXS-06R100-6225R 1025	5	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-A16-06.
105	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-06T098-20-6220L 1025	2	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.
106	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-06T098-20-6225R 1025	2	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-A16-06.

107	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-06TH100VM-6215R 1025	5	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 600 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.
108	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-06TH125VM-6215R 1025	1	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 600 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.
109	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-06TH125VM-6215R 1025	5	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 600 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.
110	Вставка Coroturn XS для нарезания резьбы	CXS-06TH150VM-6215R 1025	1	Форма: твердосплавная вставка для нарезания резьбы с V-профилем 600 правая. Шаг: 1,50 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.
111	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-07T098-20-7225R 1025	5	Форма: твердосплавная вставка для точения правая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
112	Вставка Coroturn XS для точения	CXS-07T098-20-7245L 1025	2	Форма: твердосплавная вставка для точения левая. Радиус при вершине: 0,2 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
113	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	DCET 07 02 00-UM 1025	30	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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

114	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	DCET 07 02 01-UM 1025	30	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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
115	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	DCGT 07 02 02-UM (1125)	10	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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
116	Пластина токарная с задними углами для получистовой обработки нержавеющей сталей	DCGT 11 T3 02-UM (1125)	20	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 07 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.
117	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	DCGX 11 T3 02-AL (1810)	20	Форма: односторонний ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 11 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.
118	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	DCGX 11 T3 04-AL 1810	10	Форма: односторонний ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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 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.
119	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	DCMT 07 02 02-MF (1125)	30	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 11 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-SD

120	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	DCMT 07 02 02-PF 4225	30	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 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 пластины должны соответствовать посадочному месту и способу крепления державки типа A10K-SD
121	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	DCMT 07 02 04-MF 2015	10	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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 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.
122	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	DCMT 11 T3 02-MF (1125)	20	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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.
123	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	DCMT 11 T3 04-MM 2025	50	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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.
124	Пластина токарная универсальная с задними углами для черновой обработки	DCMT 11 T3 08-KR (H13A)	20	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,8 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.
125	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	DCMT 11 T3 08-MM 2025	20	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 3,97±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 SDJCR/L 2020K 11.

126	Пластина токарная универсальная с задними углами для полу чистовой обработки нержавеющей сталей	DPMT 11 T3 04-MM 2015	20	Форма ромб с углом 55°. Длина рабочей части 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.
127	Пластина CoroCut MB для обработки канавок	MB-07G100-00-10R 1025	20	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
128	Пластина CoroCut MB для обработки канавок	MB-07G150-00-10R (1025)	10	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
129	Пластина CoroCut MB для обработки канавок	MB-07G150-00-10R (1025)	20	Форма: твердосплавная пластина для обработки канавок правая. Размер пластины: 07. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
130	Пластина CoroCut MB для обработки канавок	MB-07T093-02-10L 1025	10	Форма: твердосплавная пластина для левого точения. Размер пластины: 07. Главный угол 930. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
131	Пластина CoroCut MB для обработки канавок	MB-07T093-02-10R 1025	20	Форма: твердосплавная пластина для правого точения. Размер пластины: 07. Главный угол 930. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
132	Пластина CoroCut MB для обработки канавок	MB-07TE93-02-10L 1025	20	Форма: твердосплавная пластина левого исполнения для контурной обработки. Размер пластины: 07. Главный угол 930. Радиус при вершине 0.2±0.02мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.

133	Пластина CoroCut MB для нарезания резьбы	MB-07TH150MM-10R 1025	20	Форма: твердосплавная пластина для нарезания метрической резьбы полного профиля правая. Размер пластины: 07. Шаг резьбы: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
134	Пластина CoroCut MB для обработки торцевых канавок	MB-09FA100-00-14R (1025)	10	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
135	Пластина CoroCut MB для обработки торцевых канавок	MB-09FB150-02-14R (1025)	10	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 1,5 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
136	Пластина CoroCut MB для обработки торцевых канавок	MB-09FB200-02-14R (1025)	10	Форма: твердосплавная пластина для обработки торцевых канавок правая. Размер пластины: 09. Исполнение пластины: А. Ширина пластины: 2,0 мм. Минимальный диаметр при врезании D <sub>min</sub> : 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.
137	Пластина corocut 2 для отрезки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	N123D2-0150-0002-СМ (1125)	20	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.
138	Пластина corocut 2 для отрезки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	N123D2-0150-0002-СМ 1125	30	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.



146	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123E2-0200-0002-GM H13A	10	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.
147	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123G2-0300-0003-GM 1125	5	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.
148	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123G2-0300-0003-GM 1125	10	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.
149	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123G2-0300-0003-GM 4225	5	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.
150	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123G2-0300-0003-GM 4225	10	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.
151	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123G2-0300-0003-GM H13A	5	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.
152	Пластина согоcut 2 для обработки канавок с чистой геометрией	N123G2-0300-0003-GM H13A	10	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.

153	Пластина согоcut 3 для обработки канавок	N123T3-0050-0000-GS 1125	10	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.
154	Пластина согоcut 3 для обработки канавок	N123T3-0100-0000CS (1125)	20	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.
155	Пластина Q-cut для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	N151.2-200-5E 1125	30	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.
156	Пластина Q-cut для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	N151.2-200-5E 2135	20	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.
157	Пластина Q-cut для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	N151.2-200-5E 2135	30	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.
158	Пластина Q-cut для отрезки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	N151.2-400-4E 2135	20	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.
159	Пластина согоcut 2 для отрезки без бобышки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	R123E2-0200-0502-CM 2135	10	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 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.

160	Пластина согоcut 2 для отрезки без бобышки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	R123G2-0300-0502-СМ (1125)	20	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 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.
161	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	R166.0G-16MM01-075 H13A	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:0,75 мм. Материал пластины: твердый сплав без покрытия. Предназначен для обработки алюминиевых и титановых сплавов и чугуновых 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.
162	Пластина резьбовая правая для нарезания наружной резьбы	R166.0G-16MM01-100 H13A	20	Форма: пластина для нарезания правой наружной метрической резьбы. Шаг резьбы:1,00 мм. Материал пластины: твердый сплав без покрытия. Предназначен для работы с низкими и умеренными скоростями резания. 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.
163	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	VBMT 11 02 02-UF (1125)	30	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части 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.
164	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	VBMT 11 02 02-UF 1025	30	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части 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.
165	Пластина токарная универсальная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов	VBMT 11 02 04-UF 1025	30	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части 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.

166	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	VBMТ 11 03 02- MF (1125)	30	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части 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 1616K 11-S-B1.
167	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	VBMТ 11 03 02- MF 1115	40	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части 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 1616K 11-S-B1.
168	Пластина токарная с задними углами для чистовой обработки нержавеющей сталей	VBMТ 11 03 04- MF 2015	30	Форма ромб с углом 35°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±0,013 мм. Задний угол 5°. 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 SVJBR/L 1616K 11-S-B1.
169	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	VCGX 11 02 02- AL 1810	30	Форма: односторонний ромб с углом 35°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,2 мм. 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 SVJBR/L 1616K 11-S-B1.
170	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	VCGX 11 02 04- AL 1810	20	Форма: односторонний ромб с углом 35°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 2,38±0,013 мм. Задний угол 7°. Радиус при вершине 0,4 мм. 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 SVJBR/L 1616K 11-S-B1.
171	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	VCGX 11 03 02- AL H10	10	Форма: односторонний ромб с углом 35°. Длина рабочей части 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 1616K 11-S-B1.

172	Пластина токарная с задними углами для обработки цветных металлов	VCGX 11 03 04-AL H10	10	Форма: односторонний ромб с углом 35°. Длина рабочей части не менее 11 мм. Толщина пластины 3,18±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 SVJBR/L 1616K 11-S-B1.
173	Пластина токарная отрезная	MACL 3 070 R (1025)	20	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
174	Винт крепления режущей пластины	Винт 5513 020-03	3	Винт (M2.5) крепления реж. пластины типа CCMT 06 02 02-MF 1125, устанавливаемой в державку A12M-SCLCR 06
175	Винт крепления резцовой вставки	Винт 5514 013-01	3	Винт крепления резцовой вставки типа CXS-06TH150VM-6215R 1025, устанавливаемой в державку CXS-A16-06
176	Винт крепления резцовой вставки	Винт 5514 013-01	3	Винт крепления резцовой вставки типа CXS-06TH150VM-6215R 1025, устанавливаемой в державку CXS-A16-07
177	Винт крепления резцовой вставки	Винт 5514 013-01	3	Винт крепления резцовой вставки типа CXS-06TH150VM-6215R 1025, устанавливаемой в державку CXS-A16-08
178	Зажимной винт для крепления пластины	Винт режущей пластины 3212 012-259	3	Зажимной винт для крепления пластины типа R123E2-0200-0502-СМ 1125, устанавливаемой в державку RF123E08-1616B
179	Зажимной винт для крепления пластины	Винт режущей пластины 3212 012-309	3	Зажимной винт для крепления пластины типа R123G2-0300-0502-СМ 1125, устанавливаемой в державку RF123G10-1616B
180	Ключ Torx Plus, для крепления зажимного винт	Ключ 5680 043-14(20IP)	1	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления зажимного винта 3212 012-259
181	Ключ Torx Plus, для крепления зажимного винт	Ключ 5680 043-15(25IP)	1	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления зажимного винта 3212 012-309
182	Ключ Torx Plus, для крепления зажимного винт	Ключ 5680 049-01 (15IP)	1	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления режущей пластины типа CCMT 09 T3 02-MF 1125, устанавливаемой в державку типа SCLCR 1616H 09
183	Ключ Torx Plus, для крепления зажимного винт	Ключ 5680 049-01 (15IP)	1	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления режущей пластины типа CCMT 09 T3 02-MF 1125, устанавливаемой в державку типа SCLCR 1616H 10
184	Ключ Torx Plus, для крепления зажимного винт	Ключ Torx Plus 5680 049-01	1	Ключ Torx Plus, размер 15 IP, для крепления режущей пластины типа CCMT 09 T3 02-MF 1125, устанавливаемой в державку типа SCLCR 1616H 11
185	Ключ Torx Plus, для крепления зажимного винт	Ключ Torx Plus 5680 051-02	1	Ключ Torx Plus, размер 7 IP, для крепления режущей пластины типа DCMT 07 02 02-MF 1125, устанавливаемой в державку типа SDJCR 1616H 07
186	Корпус сверла	880-D1200L20-04	1	Описание: корпусное сверло. Диаметр сверла Dc: 12 мм. Диаметр хвостовика dmm: 20 мм. Тип хвостовика: цилиндрический с лыской. Глубина сверления l4: 4D. 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

187	Пластина для сверла со СМП	880-05 03 05H-C-LM 1044	20	Форма: твердосплавная пластина для сверла Corodrill 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
188	Пластина для сверла со СМП	880-05 03 W08H-P-LM 4044	20	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
189	Цельное твердосплавное сверло Corodrill Delta-C	R840-0110-70-A0B (H10F)	10	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: 5,4 мм. Общая длина: 25 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав без покрытия для сверления всех групп материалов.
190	Цельное твердосплавное сверло Corodrill Delta-C	R840-0160-50-A0B (1020)	10	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: 8 мм. Общая длина: 34 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.
191	Цельное твердосплавное сверло Corodrill Delta-C	R840-0180-50-A0B (1020)	5	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: 9 мм. Общая длина: 36 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.
192	Цельное твердосплавное сверло Corodrill Delta-C	R840-0220-50-A0B (1020)	10	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: 10 мм. Общая длина: 40 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.
193	Цельное твердосплавное сверло Corodrill Delta-C	R840-0410-50-A0A (1220)	10	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: 27 мм. Общая длина: 74 мм. Материал сверла: мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.
194	Цельное твердосплавное сверло Corodrill Delta-C	R840-1120-50-A0A (1220)	5	Форма: монолитное универсальное сверло. Подвод СОЖ: внутренний. Наружный диаметр Dc: 11,2 мм (допуск по m7). Диаметр хвостовика dmm: 12 мм (допуск по h6). Глубина сверления l4: 51 мм. Общая длина: 118 мм. Материал сверла: универсальный твердый сплав с покрытием PVD для сверления всех групп материалов.
195	Метчик машинный для глухих отверстий	E363 M10X1 Din374	10	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая с мелким шагом, M10. Шаг резьбы: 1,0 мм. Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 90 мм. Покрытие: оксидирование.

196	Метчик машинный для глухих отверстий	E404 M10 Din371	15	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 B.
197	Метчик машинный для сквозных отверстий	EP00M3	5	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M3. Длина режущей части: не менее 9 мм. Общая длина: не менее 56 мм. Покрытие: Gold.
198	Метчик машинный для сквозных отверстий	EP00M4	10	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M4. Длина режущей части: не менее 12 мм. Общая длина: не менее 63 мм. Покрытие: Gold.
199	Метчик машинный для сквозных отверстий	EP00M6	10	Описание: машинный метчик. Тип резьбы: метрическая, M6. Длина режущей части: не менее 15 мм. Общая длина: не менее 80 мм. Покрытие: Gold.
200	Метчик машинный для глухих отверстий	EX00M2	5	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.
201	Метчик машинный для глухих отверстий	EX01M3	5	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
202	Метчик машинный для глухих отверстий	EX01M4	10	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
203	Метчик машинный для глухих отверстий	EX01M6	10	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
204	Метчик машинный для глухих отверстий	EX01M8	10	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.
205	Пластина для фрез сосенными пластинами	490R-140420M-MM CoroMill 490 (2040)	10	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
206	Пластина для фрез сосенными пластинами	R390-11 T3 08M-MM CoroMill 390 (2030)	30	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
207	Цельная твердосплавная фреза Согомилл Pluga с возможностью сверления	R216.34-02045-AC70N (1620)	5	Форма: концевая многофункциональная фреза для черновой и получистовой обработки. Наружный диаметр Dc:2.0 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°±30". Угол заострения режущей части 1°

208	Цельная твердосплавная фреза Согomill Pluga с возможностью сверления	R216.34-04045-AC11N (1620)	5	Форма: концевая многофункциональная фреза для черновой и получистовой обработки. Наружный диаметр Dc: 4.0 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 $-45^{\circ}\pm 30''$ . Угол заострения режущей части $1^{\circ}$
209	Цельная твердосплавная фреза Согomill Pluga с возможностью сверления	R216.34-06030-BC13B (1620)	5	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 $-30^{\circ}\pm 30''$ . Угол заострения режущей части $1^{\circ}30''$
210	Цельная твердосплавная фреза Согomill Pluga с возможностью сверления	R216.34-06050-AK13P (1620)	5	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: 16 мм. Угол наклона винтовой канавки $50^{\circ}\pm 30''$ . Угол заострения режущей части $1^{\circ}30''$
211	Цельная твердосплавная фреза Согomill Pluga с возможностью сверления	R216.34-08030-BC19B (1620)	5	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 $-30^{\circ}\pm 30''$ . Угол заострения режущей части $1^{\circ}30''$
212	Цельная твердосплавная фреза Согomill Pluga с возможностью сверления	R216.34-08050-AK19P (1620)	5	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 8 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 80 мм. Шаг винтовой канавки: 22,4 мм. Радиус скругления: 2 мм. Угол наклона винтовой канавки $50^{\circ}\pm 30''$ . Угол заострения режущей части $1^{\circ}30''$
213	Цельная твердосплавная фреза Согomill Pluga с возможностью сверления	R216.34-16050-AK32P (1620)	5	Форма: концевая многофункциональная фреза. Наружный диаметр Dc: 16 мм (допуск по h10). Число зубьев: 4. Диаметр хвостовика dmm: 16 мм (допуск по h6). Длина режущей части: не менее 32 мм. Общая длина: не менее 115 мм. Шаг винтовой канавки: 45 мм. Угол наклона винтовой канавки $50^{\circ}30''$ . Угол заострения режущей части $1^{\circ}30''$

*1. Замена на аналогичные товары недопустима.*

*2. Товар должен быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также товара, собранного из восстановленных узлов и агрегатов), Товар должен быть поставлен комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.*

(на фирменном бланке организации)

№ документа  
В адрес Заказчика  
дата

**Заявка на участие в запросе ценовых котировок  
на поставку \_\_\_\_\_ для нужд ФГУП «ВНИИА»**

Изучив запрос ценовых котировок на поставку \_\_\_\_\_ для  
нужд Федерального государственного унитарного предприятия «Всероссийский научно-исследовательский  
институт автоматики им. Н.Л. Духова», \_\_\_\_\_

*(фирменное наименование, сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения,  
почтовый адрес (для юридического лица))* в лице \_\_\_\_\_ *(наименование должности руководителя (уполномоченного лица) и его Ф.И.О.)*

сообщает, что согласны исполнить условия Договора и поставить Товар, указанный в извещении о  
проведении запроса ценовых котировок № 28-1662/300 и представляет следующие сведения:

**1. Сведения об участнике размещения заказа:**

- 1.1. Место нахождения (для юридического лица): \_\_\_\_\_  
1.2. Банковские реквизиты: \_\_\_\_\_  
1.3. ИНН \_\_\_\_\_ ОГРН \_\_\_\_\_  
Контактное лицо \_\_\_\_\_ телефон \_\_\_\_\_

**2. Перечень Товаров:**

Мы согласны поставить данные Товары по следующей цене с учетом НДС за единицу  
поставляемого Товара.

№ 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.
1								

**ИТОГО:**

**3. Существенные условия заключения Договора:**

3.1. Наименование, функциональные свойства и технические характеристики, количество, цена за единицу согласно перечню Товаров, указанному в п. 2 данной заявки.

3.2. Цена Договора составляет \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) рублей \_\_ коп., в том числе НДС (18 %) \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) рублей \_\_ коп. Цена Договора включает в себя: стоимость Товара, упаковки, хранения, доставки Товара на склад Заказчика, погрузочно-разгрузочных работ, полного комплекта 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.

3.3. Срок поставки Товара: не позднее 8 (восьми) недель с даты подписания договора.

3.4. 100% от стоимости поставленного Товара оплачивается по факту поставки Товара в течение 15 рабочих дней после предоставления Поставщиком товарно-сопроводительных документов.

3.5. Подписание Договора на территории ФГУП «ВНИИА» по адресу: г. Москва, ул. Суцневская, д. 22, лицом, имеющим право действовать от имени организации-победителя без доверенности.

4. Мы извещены о включении сведений о \_\_\_\_\_ (наименование организации или Ф.И.О. Участника размещения заказа) в реестр недобросовестных поставщиков атомной отрасли в случае уклонения нами от заключения договора.

К заявке прилагаются документы и справки:

Участник размещения заказа

\_\_\_\_\_/ /  
(подпись) М.П.

(на фирменном бланке организации)

№ документа  
В адрес Заказчика  
Дата

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

№ п/п	ИНН	ОГРН	Наименование/ ФИО	Адрес регистрации	Серия и номер документа, удостоверяющего личность (для физического лица)	Руководитель/ участник/ акционер/ бенефициар	Информация о подтверждающих документах (наименование, реквизиты и т.д.)

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.

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 запроса ценовых котировок в электронной форме (Протокол рассмотрения и оценки котировочных заявок № \_\_\_\_\_ 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 (Приложением № 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. Суцневская 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, упаковки, хранения, доставки Товара на склад Покупателя, погрузочно-разгрузочных работ, полного комплекта 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. Доставить товар до Покупателя одномоментно и в полном объеме по адресу, указанному в п. 1.3. настоящего Договора, на условиях, предусмотренных в настоящем Договоре и в сроки, установленные в Спецификации.

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 3 (трех) 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 оригинальной упаковке завода-изготовителя, 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, предусмотренные Спецификацией.

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 начала поставки Поставщик направляет Покупателю извещение о дате готовности Товара к отгрузке, в течение 24 часов после отгрузки 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) копии ГТД;

## **6. ПОРЯДОК ПРИЕМА ТОВАРА**

6.1. Приемка поставленного Товара осуществляется Покупателем с учетом количества, комплектности и качества поставляемого Товара в ходе передачи Товара Покупателю на месте доставки.

6.2. 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.).

6.3. 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, незамедлительно 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 комплектное, несет Поставщик.

Покупатель имеет право потребовать с поставщика оплату ответственного хранения товара, если срок ответственного хранения превышает 20 (двадцать) дней, в размере 0,01% от цены Договора за день хранения начиная с 21-го дня, но не более 10% от общей стоимости Договора.

6.4. По факту поставки Товара соответствующего по качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям и условиям Договора, уполномоченный представитель Покупателя, в течение 3 (трех) рабочих дней, подписывает Акт приема-передачи Товара и заверяет его печатью, на накладной Поставщика делает отметку о получении в соответствии с инструкциями о приеме товара, с указанием Ф.И.О. ответственного лица и даты приемки.

6.5. Право собственности на Товар переходит к Покупателю с даты подписания уполномоченным лицом Покупателя товарной накладной.

## **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.

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

7.3. Поставщик гарантирует:

- надлежащее качество материалов, используемых для изготовления Товара, безупречное качество изготовления Товара и его сборки;

- полное соответствие поставляемого Товара условиям настоящего Договора.

7.4. 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.

7.5. 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.

7.6. Поставщик обязан предоставить Покупателю список телефонных номеров, факсов, электронной почты («горячая линия») сервисных центров, по которым уполномоченный представитель Поставщика должен предоставлять квалифицированные технические консультации по возникшим проблемам с Товаром, возможных неисправностях, способах их устранения и т.п. «Горячая линия» должна работать с 9 до 18 часов (местное время сервисного центра) в рабочие дни на русском языке.

7.7. Поставщик обязан предоставить Покупателю информацию о названиях, адресах, телефонах, телефаксах, адресах электронной почты, Ф.И.О. ответственных лиц сервисных центров, авторизованных Производителями, в которых будет осуществляться гарантийное обслуживание поставленного Товара.

## **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 за Товар производится по настоящему Договору следующим образом:

9.3.1. 100% от стоимости поставленного Товара \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) рублей \_\_ коп., в том числе НДС (18%) - \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) рублей \_\_ коп. оплачивается в течение 15 рабочих дней по факту поставки Товара и после предоставления Покупателю всех документов, предусмотренных пунктом 5.5. Договора и подписания Покупателем Акта приема-передачи Товара.

## **9. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН**

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

9.2. В случае нарушения сроков поставки Товара, предусмотренных в Спецификации, Поставщик выплачивает Покупателю пеню в размере 0,1 % от общей стоимости недопоставленного в срок Товара за каждый день просрочки, но не более 10% от общей стоимости недопоставленного Товара.

9.3. В случае поставки Товара ненадлежащего качества или некомплектного Товара Покупатель вправе потребовать с Поставщика уплаты штрафа в размере 10 % от стоимости некачественного, некомплектного Товара.

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

9.5. В случае неправильного оформления или несвоевременного предоставления счета-фактуры Покупателю, повлекшие 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).

9.6. Штрафные санкции не освобождают стороны от исполнения обязательств по Договору.

## **10. ФОРС-МАЖОР**

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

10.2. 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.

10.3. 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.

10.4. 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.

10.5. 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.

## 11. РАЗРЕШЕНИЕ СПОРОВ

11.1. Все споры по настоящему Договору решаются путем переговоров.

11.2. 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. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА

12.1. 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.

12.2. Все обязательства Поставщика по поставке Товара Покупателю должны быть исполнены не позднее 8 (восьми) недель с даты заключения Договора.

12.3. Настоящий Договор может быть расторгнут по соглашению сторон или по решению суда, а также в одностороннем порядке по инициативе Покупателя в случае двукратного срыва Поставщиком сроков поставки Товара.

## 13. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

13.1. Все изменения и дополнения к настоящему договору действительны, если они совершены в письменной форме и подписаны уполномоченными лицами каждой из Сторон.

13.2. Во всем остальном, что не предусмотрено настоящим договором, Стороны будут руководствоваться действующим законодательством Российской Федерации.

13.3. При изменении бенефициаров или руководителей (в том числе руководителей участников) Поставщик обязуется в течение 3 (трех) рабочих дней с момента указанных изменений сообщить о таких изменениях Покупателю с приложением подтверждающих изменения документов.

13.4. Покупатель имеет право отказаться от исполнения договора в одностороннем порядке в случае нарушения Поставщиком условий п. 13.3. настоящего Договора.

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

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

1. Приложение №1 - Спецификация.

## 14. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И ПЛАТЕЖНЫЕ РЕКВИЗИТЫ СТОРОН

Поставщик:

Покупатель:

**ФГУП «ВНИИА»**

ИНН 7707074137; КПП 770701001

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

Тел.: \_\_\_\_\_

Факс: \_\_\_\_\_

Банковские реквизиты:

р/с 40502810638040000105

Московский банк Сбербанка России ОАО, г. Москва

ОАО «Сбербанк России»

к/с 30101810400000000225 в ОПЕРУ Московского ГТУ Банка России

БИК 044525225

Поставщик:

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.
1								

**ИТОГО:**

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

**Срок поставки:** не позднее 8 (восьми) недель с даты заключения Договора.

От Поставщика:

От Покупателя:

\_\_\_\_\_

М.П.

\_\_\_\_\_

М.П.

Сапонова Е.А.

**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:

Поставщик поставил, а Покупатель принял следующий Товар согласно Спецификации (Приложение №1 к настоящему Договору):

\_\_\_\_\_ (описание Товара).

Стоимость поставленного Товара составляет:

\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) рублей \_\_ коп. (сумма за поставленный Товар).

Товар находится в рабочем состоянии и отвечает техническим требованиям Договора.

К настоящему акту прилагаются следующие документы, подтверждающие поставку Товара:

\_\_\_\_\_ (перечислить документы)

От Поставщика:

От Покупателя:

\_\_\_\_\_  
М.П.

\_\_\_\_\_  
М.П.

Сапонова Е.А.