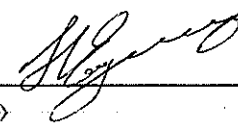


УТВЕРЖДАЮ:  
Зам.руководителя направления  
по техническому сопровождению  
инструментального обеспечения

  
Еремин Н.В.  
« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2015 г.

Техническое задание  
на поставку твердосплавных борфрез для труднообрабатываемых сталей и сплавов

## СОДЕРЖАНИЕ

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

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Обозначение по ТУ	Марка твердого сплава режущей части	Диаметр оправки d	НТД	Срок поставки	Количество, шт.
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 10,0	A 10,0 16 M 06 45 B	ВК6М	d = 6 мм	1. Конструкция, основные размеры, технические требования - ТУ 3929-038-00224633-07 или эквивалент 2. Марка твердого сплава - ГОСТ 3882-74 3. Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 18088-83	в течение 7 дней после подписания договора (спецификации )	140
2	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 10,0	A 10,0 16 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			140
3	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 12,5	A 12,5 20 M 06 45 B	ВК6М	d = 6 мм			140
4	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 12,5	A 12,5 20 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			140
5	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 14,0	A 14,0 20 M 06 45 B	ВК6М	d = 6 мм			100
6	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 14,0	A 14,0 20 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			60
7	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 16,0	A 16,0 25 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			160
8	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 18,0	A 18,0 25 M 10 65 B	ВК6М	d = 8 мм			120

9	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 20,0	A 20,0 31 M 10 69 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм	<p>1. Конструкция, основные размеры, технические требования - ТУ 3929-038-00224633-07 или эквивалент</p> <p>2. Марка твердого сплава - ГОСТ 3882-74</p> <p>3. Маркировка, улаковка, транспортровка и хранение - ГОСТ 18088-83</p> <p>в течение 7 дней после подписания договора (спецификации )</p>	80
10	Борфреза цилиндрическая А повышенной точности D режущей части 22,0	A 22,0 31 M 10 69 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		80
11	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 10,0	C 10,0 16 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм		140
12	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 10,0	C 10,0 16 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		140
13	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 12,5	C 12,5 20 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм		160
14	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 12,5	C 12,5 20 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		160
15	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 14,0	C 14,0 20 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм		120
16	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 14,0	C 14,0 20 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		120
17	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 16,0	C 16,0 25 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		240
18	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 18,0	C 18,0 25 M 10 65 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		200
19	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 20,0	C 20,0 31 M 10 69 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		120
20	Борфреза сфероцилиндрическая С повышенной точности D режущей части 22,0	C 22,0 31 M 10 69 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		100

21	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 10,0	D 10,0 09 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм	1. Конструкция, основные размеры, технические требования - ТУ 3929- 038-00224633-07 или эквивалент 2. Марка твердого сплава - ГОСТ 3882- 74 3. Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 18088-83	в течение 7 дней после подписания договора (специфи- кации )	100
22	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 10,0	D 10,0 09 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			100
23	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 12,5	D 12,5 10 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм			100
24	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 12,5	D 12,5 10 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			100
25	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 14,0	D 14,0 12 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм			100
26	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 14,0	D 14,0 12 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			100
27	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 16,0	D 16,0 14 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			120
28	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 18,0	D 18,0 16 M 08 64 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			100
29	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 20,0	D 20,0 18 M 08 62 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			100
30	Борфреза сферическая D повышенной точности D режущей части 22,0	D 22,0 20 M 08 60 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм			100
31	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 10,0	L 10,0 16 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм			200

32	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 10,0	L 10,0 16 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм	<p>1. Конструкция, основные размеры, технические требования - ТУ 3929-038-00224633-07 или эквивалент</p> <p>2. Марка твердого сплава - ГОСТ 3882-74</p> <p>3. Маркировка, упаковка, транспортная маркировка и хранение - ГОСТ 18088-83</p>	<p>в течение 7 дней после подписания договора (спецификации)</p>	200
33	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 12,5	L 12,5 20 M 06 45 B	ВК6М	d = 6 мм			200
34	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 12,5	L 12,5 20 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			200
35	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 14,0	L 14,0 20 M 06 45 B	ВК6М	d = 6 мм			200
36	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 14,0	L 14,0 20 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			200
37	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 16,0	L 16,0 25 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			240
38	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 18,0	L 18,0 25 M 10 65 B	ВК6М	d = 8 мм			100
39	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 20,0	L 20,0 31 M 10 69 B	ВК6М	d = 8 мм			80
40	Борфреза сфероконическая L повышенной точности D режущей части 22,0	L 22,0 31 M 10 69 B	ВК6М	d = 8 мм			80
41	Борфреза эллипсовидная S повышенной точности D режущей части 10,0	S 10,0 20 M 06 45 B	ВК6М	d = 6 мм			200
42	Борфреза эллипсовидная S повышенной точности D режущей части 10,0	S 10,0 20 M 08 45 B	ВК6М	d = 8 мм			200

43	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 12,5	S 12,5 25 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм	<p>1. Конструкция, основные размеры, технические требования - ТУ 3929-038-00224633-07 или эквивалент</p> <p>2. Марка твердого сплава - ГОСТ 3882-74</p> <p>3. Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 18088-83</p> <p>в течение 7 дней после подписания договора (спецификации )</p>	200
44	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 12,5	S 12,5 25 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		200
45	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 14,0	S 14,0 25 M 06 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 6 мм		200
46	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 14,0	S 14,0 25 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		200
47	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 16,0	S 16,0 31 M 08 45 B	<b>ВК6М</b>	d = 8 мм		240
48	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 18,0	S 18,0 36 M 10 54 B	<b>ВК6М</b>	d = 10мм		120
49	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 20,0	S 20,0 40 M 10 60 B	<b>ВК6М</b>	d = 10мм		100
50	Борфреза эллипсоидная S повышенной точности D режущей части 22,0	S 22,0 40 M 10 60 B	<b>ВК6М</b>	d = 10мм		100

Всего (шт.):

7140

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Поставляемый инструмент должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.*

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

*В соответствии с НТД, указанной в графе 6 раздела 1 настоящего технического задания.*

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

*Упаковка должна соответствовать НТД, указанной в графе 6 раздела 1 настоящего технического задания.. Инструмент должен поставляться в упаковке изготовителя.*

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

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

*Не установлены*

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*В соответствии с НТД, указанной в графе 6 раздела 1 настоящего технического задания.*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*В соответствии с НТД, указанной в графе 6 раздела 1 настоящего технического задания.*

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Не установлены*

## РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Не установлены*

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*В соответствии с НТД, указанной в графе 6 раздела 1 настоящего технического задания.*

### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

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

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

Не установлены

### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Весь предлагаемый инструмент должен быть предназначен для обработки деталей из сталей, сплавов и чугунов

### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Кол-во страниц
1	Технические условия ТУ 3929-038-00224633-07	24 стр.