

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер-начальник

отделения 5.00

Е.А. Лисенков

«03»

03

2014 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. **Наименование закупки:** Резьбообразующий инструмент.
2. **Технические требования к поставке товара/выполнению работ/оказанию услуг:** Номенклатура инструмента, его количество, а также комплектность, технические характеристики касаемые закупаемой продукции, приведены в таблице представленной ниже. Данный инструмент предназначен для нарезания резьбы на деталях изготовленных из заготовок следующих коррозионно-стойких сталей и сплавов: жаропрочной ХН35ВТ-ВД ТУ1665-2004, аустенитной 08Х18Н10Т (12Х18Н10Т) ОСТ108.109.01-92, ферритной 14Х17Н2 ОСТ95-10-72, мартенситно-ферритной 09Х17Н-Ш ОСТ95-41-73 и т.п.

№ п.п.	Наименование	Технические характеристики	Кол-во
1.	Метчик машинный гаечный М6 Garant №13 1765 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба М6, S=1 мм, Лобщ=125 мм, хвостовик по DIN376 (диаметр хвостовика меньше диаметра резьбы), $d_{\text{хвост}}=4,5$ мм, приводной квадрат 3,4 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6Н, режущая часть с поднутрением. Материал: HSS-PM (быстрорежущая сталь полученная методом порошковой металлургии). Покрытие (обработка поверхности): пароксидирование. Применение: для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. Обрабатываемый материал: нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . Гарантированные номинальные режимы резания: нержавеющие стали – 8 м/мин. Смазка: маслом или эмульсией.	25
2.	Метчик машинный гаечный М8 Garant №13 1765 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба М8, S=1,25 мм, Лобщ=140 мм, хвостовик по DIN376 (диаметр хвостовика меньше диаметра резьбы), $d_{\text{хвост}}=6$ мм, приводной квадрат 4,9 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6Н, режущая часть с поднутрением. Материал: HSS-PM (быстрорежущая сталь полученная методом порошковой металлургии). Покрытие (обработка поверхности): пароксидирование. Применение: для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. Обрабатываемый материал: нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . Гарантированные номинальные режимы резания: нержавеющие стали – 8 м/мин. Смазка: маслом или эмульсией.	25
3.	Метчик машинный гаечный М10 Garant №13 1765 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба М10, S=1,5 мм, Лобщ=160 мм, хвостовик по DIN376 (диаметр хвостовика меньше диаметра резьбы), $d_{\text{хвост}}=7$ мм, приводной квадрат 5,5 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6Н, режущая часть с поднутрением. Материал: HSS-PM (быстрорежущая сталь полученная методом порошковой металлургии). Покрытие (обработка поверхности): пароксидирование. Применение: для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. Обрабатываемый материал: нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . Гарантированные номинальные режимы резания: нержавеющие стали – 8 м/мин. Смазка: маслом или эмульсией.	25
4.	Метчик машинный гаечный М12 Garant №13 1765 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба М12, S=1,75 мм, Лобщ=180 мм, хвостовик по DIN376 (диаметр хвостовика меньше диаметра резьбы), $d_{\text{хвост}}=9$ мм, приводной квадрат 7 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6Н, режущая часть с поднутрением. Материал: HSS-PM (быстрорежущая сталь полученная методом порошковой металлургии). Покрытие (обработка поверхности): пароксидирование. Применение: для сквозных отверстий	25

		глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющей стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющей стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	
5.	Метчик машинный гаечный M6 Garant №13 1800 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M6, S=1 мм, Lобщ=110 мм, d _{хвост} =4,5 мм, приводной квадрат 3,4 мм, заходная часть метчика 6 витков, точность резьбы 6Н. <i>Материал:</i> HSS (быстрорежущая сталь). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 2-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	10
6.	Метчик машинный гаечный M8 Garant №13 1800 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M8, S=1,25 мм, Lобщ=125 мм, d _{хвост} =6 мм, приводной квадрат 4,9 мм, заходная часть метчика 6 витков, точность резьбы 6Н. <i>Материал:</i> HSS (быстрорежущая сталь). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 2-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	10
7.	Метчик машинный гаечный M10 Garant №13 1800 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M10, S=1,5 мм, Lобщ=140 мм, d _{хвост} =7 мм, приводной квадрат 5,5 мм, заходная часть метчика 6 витков, точность резьбы 6Н. <i>Материал:</i> HSS (быстрорежущая сталь). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 2-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	10
8.	Метчик машинный гаечный M12 Garant №13 1800 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M12, S=1,75 мм, Lобщ=180 мм, d _{хвост} =9 мм, приводной квадрат 7 мм, заходная часть метчика 6 витков, точность резьбы 6Н. <i>Материал:</i> HSS (быстрорежущая сталь). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 2-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	10
9.	Метчик машинный для сквозных отверстий M18 Garant №13 2640 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M18, S=2,5 мм, Lобщ=125 мм, d _{хвост} =14 мм, приводной квадрат 11 мм, заходная часть метчика 4 витка, режущая часть с поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> пароксидирование. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющей стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющей стали – 6 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	30
10.	Метчик машинный для сквозных отверстий M27 Garant №13 2640 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M27, S=3 мм, Lобщ=160 мм, d _{хвост} =20 мм, приводной квадрат 16 мм, заходная часть метчика 4 витка, режущая часть с поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> пароксидирование. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющей стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющей стали – 6 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	40
11.	Метчик машинный для сквозных отверстий M3 Garant №13 2700 по каталогу	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M3, S=0,5 мм, Lобщ=56 мм, d _{хвост} =3,5 мм, приводной квадрат 2,7 мм, заходная часть метчика 3 витка, режущая часть с	10

18.	Метчик машинный для сквозных отверстий M16 Garant №13 2700 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M16, S=2 мм, Лобш=110 мм, d _{хвост} =12 мм, приводной квадрат 9 мм, заходная часть метчика 3 витка, режущая часть с поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	15
19.	Метчик машинный для сквозных отверстий M16x1 Garant №13 2830 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M16, S=1 мм, Лобш=100 мм, d _{хвост} =12 мм, приводной квадрат 9 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6H, режущая часть с поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	20
20.	Метчик машинный для сквозных отверстий M18x2 Garant №13 2830 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M18, S=2 мм, Лобш=125 мм, d _{хвост} =14 мм, приводной квадрат 11 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6H, режущая часть с поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	5
21.	Метчик машинный для сквозных отверстий M10x1 Garant №13 2900 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M10, S=1 мм, Лобш=90 мм, d _{хвост} =7 мм, приводной квадрат 5,5 мм, заходная часть метчика 4 витка, точность резьбы 6H, режущая часть с поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для сквозных отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	10
22.	Метчик машинно-ручной M48 (черновой) с износостойким покрытием, P18 (P6M5K5), № 2620-2255 по ГОСТ 3266-81 или аналог	<i>Исполнение:</i> черновой, правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M48, S=5 мм, Лобш=187 мм, Lраб=67 мм, d _{хвост} =31,5 мм, приводной квадрат 25 мм, заходная часть метчика 30 мм. <i>Материал:</i> P18 (P6M5K5). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN, TiAlN и т.п. <i>Применение:</i> для сквозных и глухих отверстий. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 12 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	3
23.	Метчик машинно-ручной M48 (чистовой) с износостойким покрытием, P18 (P6M5K5), № 2620-2253 по ГОСТ 3266-81 или аналог	<i>Исполнение:</i> чистовой, правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M48, S=5 мм, Лобш=187 мм, Lраб=67 мм, d _{хвост} =31,5 мм, приводной квадрат 25 мм, заходная часть метчика 10 мм. <i>Материал:</i> P18 (P6M5K5). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN, TiAlN и т.п. <i>Применение:</i> для сквозных и глухих отверстий. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 12 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	3
24.	Метчик машинный для глухих отверстий M3 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M3, S=0,5 мм, Лобш=56 мм, d _{хвост} =3,5 мм, приводной квадрат 2,7 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с	10

		пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	
25.	Метчик машинный для глухих отверстий M4 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M4, S=0,7 мм, Лобш=63 мм, d _{хвост} =4,5 мм, приводной квадрат 3,4 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	20
26.	Метчик машинный для глухих отверстий M5 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M5, S=0,8 мм, Лобш=70 мм, d _{хвост} =6 мм, приводной квадрат 4,9 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	20
27.	Метчик машинный для глухих отверстий M6 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M6, S=1 мм, Лобш=80 мм, d _{хвост} =6 мм, приводной квадрат 4,9 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	25
28.	Метчик машинный для глухих отверстий M8 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M8, S=1,25 мм, Лобш=90 мм, d _{хвост} =8 мм, приводной квадрат 6,2 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	25
29.	Метчик машинный для глухих отверстий M10 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M10, S=1,5 мм, Лобш=100 мм, d _{хвост} =10 мм, приводной квадрат 8 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	25
30.	Метчик машинный для глухих отверстий M12 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M12, S=1,75 мм, Лобш=110 мм, d _{хвост} =9 мм, приводной квадрат 7 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывтие (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	15
31.	Метчик машинный для глухих отверстий M16 Garant №13 6150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M16, S=2 мм, Лобш=110 мм, d _{хвост} =12 мм, приводной квадрат 9 мм, ω=40°, заходная часть метчика 1,5 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием	15

		или кобальтом). <i>Покрывание (обработка поверхности):</i> TiN. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> нержавеющие стали – 8 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	
32.	Метчик машинный для глухих отверстий M16x1 Garant №13 6250 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M16, S=1 мм, Lобщ=100 мм, d _{хвост} =12 мм, приводной квадрат 9 мм, ω=15°, заходная часть метчика 3 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывание (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 2-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> конструкционные стали – 15 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	15
33.	Метчик машинный для глухих отверстий M16x1 Garant №13 7055 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M16, S=1 мм, Lобщ=100 мм, d _{хвост} =12 мм, приводной квадрат 9 мм, ω=20°, заходная часть метчика 3 витка, точность резьбы 6HX. <i>Материал:</i> HSS-PM (быстрорежущая сталь, полученная методом порошковой металлургии). <i>Покрывание (обработка поверхности):</i> пароксидирование. <i>Применение:</i> для глухих отверстий глубиной до 2-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² . <i>Гарантированные номинальные режимы резания:</i> жаропрочные сплавы – 4 м/мин. <i>Смазка:</i> маслом или эмульсией.	15
34.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M2 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M2, S=0,4 мм, Lобщ=36 мм, d _{хвост} =2,8 мм, приводной квадрат 2,1 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывание (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	3
35.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M2,5 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M2,5, S=0,45 мм, Lобщ=40 мм, d _{хвост} =2,8 мм, приводной квадрат 2,1 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывание (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	3
36.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M3 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M3, S=0,5 мм, Lобщ=40 мм, d _{хвост} =3,5 мм, приводной квадрат 2,7 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрывание (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	20
37.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M4 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M4, S=0,7 мм, Lобщ=45 мм, d _{хвост} =4,5 мм, приводной квадрат 3,4 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6H. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь	20

		легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности)</i> : отсутствует. <i>Применение</i> : для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал</i> : нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка</i> : маслом.	
38.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M5 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение</i> : набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры</i> : нарезаемая резьба M5, S=0,8 мм, Лобш=50 мм, d _{хвост} =6 мм, приводной квадрат 4,9 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. <i>Материал</i> : HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности)</i> : отсутствует. <i>Применение</i> : для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал</i> : нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка</i> : маслом.	25
39.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M6 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение</i> : набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры</i> : нарезаемая резьба M6, S=1 мм, Лобш=50 мм, d _{хвост} =6 мм, приводной квадрат 4,9 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. <i>Материал</i> : HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности)</i> : отсутствует. <i>Применение</i> : для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал</i> : нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка</i> : маслом.	50
40.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M8 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение</i> : набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры</i> : нарезаемая резьба M8, S=1,25 мм, Лобш=56 мм, d _{хвост} =6 мм, приводной квадрат 4,9 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. <i>Материал</i> : HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности)</i> : отсутствует. <i>Применение</i> : для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал</i> : нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка</i> : маслом.	50
41.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M10 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение</i> : набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры</i> : нарезаемая резьба M10, S=1,5 мм, Лобш=70 мм, d _{хвост} =7 мм, приводной квадрат 5,5 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. <i>Материал</i> : HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности)</i> : отсутствует. <i>Применение</i> : для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал</i> : нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка</i> : маслом.	30
42.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M12 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение</i> : набор из 3-х штук, правый. <i>Геометрические параметры</i> : нарезаемая резьба M12, S=1,75 мм, Лобш=75 мм, d _{хвост} =9 мм, приводной квадрат 7 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. <i>Материал</i> : HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности)</i> : отсутствует. <i>Применение</i> : для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. <i>Обрабатываемый материал</i> : нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка</i> : маслом.	20

43.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M16 Garant №13 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: набор из 3-х штук, правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M16, S=2 мм, Лобш=80 мм, d _{хвост} =12 мм, приводной квадрат 9 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. Материал: HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). Покрывтие (обработка поверхности): отсутствует. Применение: для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. Обрабатываемый материал: нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² и жаропрочные сплавы с пределом прочности свыше 850 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стальям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . Смазка: маслом.	10
44.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M18 Garant №13 0150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: набор из 3-х штук, правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M18, S=2,5 мм, Лобш=80 мм, d _{хвост} =14 мм, приводной квадрат 11 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. Материал: HSS (высокопроизводительная быстрорежущая сталь). Покрывтие (обработка поверхности): отсутствует. Применение: для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. Обрабатываемый материал: конструкционные стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . Смазка: маслом.	10
45.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M20 Garant №13 0150 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: набор из 3-х штук, правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M20, S=2,5 мм, Лобш=80 мм, d _{хвост} =16 мм, приводной квадрат 12 мм, заходная часть метчика: черновой – 6 витков, средний – 4 витка, чистовой – 3 витка, точность резьбы 6Н. Материал: HSS (высокопроизводительная быстрорежущая сталь). Покрывтие (обработка поверхности): отсутствует. Применение: для сквозных и глухих отверстий глубиной до 3-х диаметров. Обрабатываемый материал: конструкционные стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² . Смазка: маслом.	5
46.	Метчик ручной (набор 2 шт.) M16x1, P18 (P6M5K5), КММП 3266, №1402 по каталогу «ТИЗ» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M16, S=1 мм, Лобш=90 мм, Lраб=29 мм, d _{хвост} =12,5 мм, приводной квадрат 10 мм. Материал: P18 (P6M5K5). Покрывтие (обработка поверхности): TiN. Применение: для сквозных и глухих отверстий. Обрабатываемый материал: конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . Смазка: маслом или эмульсией.	20
47.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M27, P18 (P6M5K5), КММП 3266, №1408 по каталогу «ТИЗ» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M27, S=3 мм, Лобш=135 мм, Lраб=45 мм, d _{хвост} =20 мм, приводной квадрат 16 мм. Материал: P18 (P6M5K5). Покрывтие (обработка поверхности): TiN. Применение: для сквозных и глухих отверстий. Обрабатываемый материал: конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . Смазка: маслом или эмульсией.	20
48.	Метчик ручной (набор 3 шт.) M30, P18 (P6M5K5), КММП 3266, №1408 по каталогу «ТИЗ» или аналог	Исполнение: правый. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M30, S=3,5 мм, Лобш=138 мм, Lраб=48 мм, d _{хвост} =20 мм, приводной квадрат 16 мм. Материал: P18 (P6M5K5). Покрывтие (обработка поверхности): TiN. Применение: для сквозных и глухих отверстий. Обрабатываемый материал: конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . Смазка: маслом или эмульсией.	10
49.	Плашка левая M12-LH Garant №14 0620 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: левая. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M12, S=1,75 мм, D=38 мм, h=14 мм, заходная часть плашки 1 3/4 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. Материал: HSS (высокопроизводительная быстрорежущая сталь). Покрывтие (обработка поверхности): отсутствует. Применение: для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. Обрабатываемый материал: конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . Смазка: маслом.	15
50.	Плашка левая M14-LH Garant №14 0620 по каталогу «Hoffmann» или аналог	Исполнение: левая. Геометрические параметры: нарезаемая резьба M14, S=2 мм, D=38 мм, h=14 мм, заходная часть плашки 1 3/4 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. Материал: HSS (высокопроизводительная быстрорежущая сталь). Покрывтие (обработка поверхности): отсутствует. Применение: для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону	15

		резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	
51.	Плоская левая M18-LH Garant №14 0620 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> левая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M14, S=2,5 мм, D=45 мм, h=18 мм, заходная часть плашки 1 3/4 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS (высокопроизводительная быстрорежущая сталь). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> конструкционные стали с пределом прочности до 750 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	15
52.	Плоская M2,5 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M2,5, S=0,45 мм, D=16 мм, h=5 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	5
53.	Плоская M3 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M3, S=0,5 мм, D=20 мм, h=5 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	15
54.	Плоская M4 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M4, S=0,7 мм, D=20 мм, h=5 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> отсутствует. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	30
55.	Плоская M5 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M5, S=0,8 мм, D=20 мм, h=7 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	30
56.	Плоская M6 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M6, S=1 мм, D=20 мм, h=7 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющим сталям с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	40
57.	Плоская M8 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M8, S=1,25 мм, D=25 мм, h=9 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый</i>	40

		<i>материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	
58.	Плашка M10 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M10, S=1,5 мм, D=30 мм, h=11 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	40
59.	Плашка M12 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M12, S=1,75 мм, D=38 мм, h=14 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	20
60.	Плашка M14 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M14, S=2 мм, D=38 мм, h=14 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	10
61.	Плашка M16 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M16, S=2 мм, D=45 мм, h=18 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	20
62.	Плашка M20 Garant №14 0400 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M20, S=2,5 мм, D=45 мм, h=18 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	15
63.	Плашка M8x1 Garant №14 1055 по каталогу «Hoffmann» или аналог	<i>Исполнение:</i> правая. <i>Геометрические параметры:</i> нарезаемая резьба M8, S=1 мм, D=25 мм, h=9 мм, γ=15°, заходная часть плашки 2 витка, точность резьбы 6g, с двусторонним поднутрением. <i>Материал:</i> HSS-E (быстрорежущая сталь легированная ванадием или кобальтом). <i>Покрытие (обработка поверхности):</i> азотирование. <i>Применение:</i> для легкого врезания и аккуратного отвода стружки в сторону резания. <i>Обрабатываемый материал:</i> нержавеющие стали с пределом прочности до 900 Н/мм ² , допустимо применение по нержавеющей стали с пределом прочности свыше 900 Н/мм ² . <i>Смазка:</i> маслом.	30

Примечание: Обращаем внимание, что в сведениях о товарах, ТЗ, ИТТ, могут содержаться ссылки на ТУ, ГОСТы, название марки, бренда товара (оборудования, техники и т.п.) конкретных заводов-изготовителей, которые должны рассматриваться как эквивалент (аналог). В связи с этим, в случае указания эквивалента (аналога)

участник обязан представить заявку на поставку товара (оборудования, техники и т.п.) удовлетворяющего техническим требованиям ТЗ, ИТТ, рабочей документации и указать в своей заявке подробные данные на предлагаемый им товар (оборудование, технику и т.п.) и комплектацию товара (оборудования, техники, изделия, комплекса, комплекта и т.п.) и (или) запасных частей, достаточные для сравнения.

Эквивалентность товара определяется в соответствии с техническими и качественными характеристиками, а также потребительскими свойствами предлагаемого товара (оборудования, техники и т.п.) и требованиями по безопасности.

В случае если Участником представлены не достаточные для определения эквивалентности товара данные, либо комиссия не установит эквивалентность товара (оборудования, техники и т.п.), предложенного в Заявке, то Заявка будет отклонена на основании несоответствия требованиям документации.

3. **Требования к упаковке и маркировке:** Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки, предъявляемым к данному виду товара. Упаковка должна полностью обеспечивать сохранность товара при транспортировке от всякого рода механических и иных повреждений, порчи при его перевозке различными видами транспорта с учетом возможных перегрузок в пути и длительном хранении на открытом пространстве, а также предохранять товар от негативного воздействия атмосферных явлений окружающей среды. Маркировка Товара должна отвечать требованиям соответствующих стандартов, ТУ, обязательным правилам и нормативным актам, предъявляемым к маркировке данного вида товара. Маркировка должна обеспечивать полную идентификацию товара в процессе транспортировки, хранения и эксплуатации.
4. **Требования к гарантии качества:** Поставщик предоставляет покупателю гарантии изготовителей товара, оформленные соответствующими гарантийными талонами или иными аналогичными документами. Дополнительные требования к гарантии качества поставленного товара – в соответствии с требованиями пункта X договора.
5. **Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания:** Поставщик гарантирует работоспособность Товара (отсутствие скрытых недостатков), в течение 12 (двенадцати) месяцев с даты поставки Товара. Дополнительные требования к гарантийному обслуживанию и к гарантийным обязательствам Поставщика – в соответствии с требованиями пункта X договора.
6. **Дополнительные требования к качеству товара (результатам выполненных работ, оказанных услуг):** Поставляемый товар должен быть новым (не бывшим в эксплуатации), неиспользованным (не допускается поставка выставочных образцов), товар должен быть поставлен комплектно и обязан обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость, товар не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием данного вида товара.
7. **Требования к объему технической документации:** С вышеперечисленными инструментами должны поставляться сертификат соответствия или декларация соответствия.
8. **Требования к приемке товара Покупателем:** Приемка Товара по количеству и качеству осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации и с Инструкцией № п-6 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 15 июня 1965 г., ред. от 14.11.1974, с изм. от 22.10.1997 г.), Инструкцией № п-7 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г., ред. от 14.11.1974 г., с изм. от 22.10.1997 г.) в течение не более 20 дней с момента доставки Товара на склад Покупателя – в соответствии с требованиями пункта XX договора.
9. **Требования к договору:** За основу использовать типовый договор поставки. С учетом дополнительных требований перечисленных ниже:
«Пункт X. Поставщик гарантирует качество и работоспособность поставленного Товара (металлорежущего инструмента) в процессе эксплуатации по сталям и сплавам, и на режимах, указанных в таблице (см. пункт №2 данных технических требований). В случае выявления неработоспособности поставленного товара, а также в случае выявления факта поставки не качественного товара, Покупатель в течении 5 рабочих дней с момента выявления несоответствия обязан составить Акт несоответствий выявленных в процессе эксплуатации, и направить его в адрес Поставщика. Поставщик в течении 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий в письменной форме обязан известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Поставщик обязуется заменить поставленный товар, не удовлетворяющий техническим характеристикам, указанным в таблице. В случае невозможности замены неработоспособного товара поставщик обязуется в течении 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий забрать поставленный товар и в течении 3 рабочих дней с момента получения товара несоответствующего техническим требованиям, вернуть полную стоимость поставленного товара.»
«Пункт XX. При приемке Товара по качеству осуществляется процедура входного контроля с отбором образцов Товара (не менее 1 образца каждого типа поставляемого Товара) и направлением их на испытания в производственный цех Покупателя. Приемка Товара осуществляется после проведения испытаний. Покупатель в течение 5 рабочих дней со дня получения Товара обязан

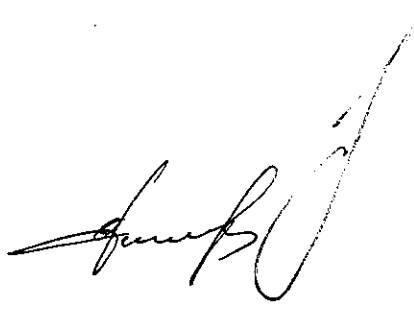
провести производственные испытания отобранных образцов с дальнейшим оформлением Акта входного контроля. В случае выявления несоответствий качества Товара, Покупатель в течение 3 рабочих дней с даты окончания проведения испытаний оформляет Акт входного контроля с указанием выявленных несоответствий и направляет копию Акта Поставщику. Поставщик в течение 5 рабочих дней со дня получения Акта входного контроля обязан принять меры по замене Товара, не прошедшего входной контроль, и в письменной форме известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Покупатель подписывает Акт приема-передачи Товара в течение 5 рабочих дней со дня получения положительных результатов проведения производственных испытаний или направляет мотивированный отказ от приемки Товара.»

10. Место поставки товара/выполнения работ/оказания услуг: МО, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д.21.
11. Срок поставки товара/выполнения работ/оказания услуг: Определяется условиями договора.
12. Прочие условия: Не требуются.

Подписи:

Начальник цеха 5.01

Главный технолог



Е.А. Лизунов

О.Н. Яньшев

