


УТВЕРЖДАЮ:
Зам. руководителя НТСИО

Ерёмин Н.В..
« ___ » _____ 2015 г.

Техническое задание
на поставку режущего инструмента общего назначения.

СОДЕРЖАНИЕ

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

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	№ позиции по ГОСТу	Материал	Нормативно-техническая документация	Кол-во в шт.
1	Метчик машинно-ручной класс точности 6Н	2620-2429	Р18 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266-81; Допуски на резьбу по ГОСТ 16925-71; Технические требования по ГОСТ 3449-84; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84.	300
2		2620-2431			300
3		2620-2469			20
4		2620-2471			20
5		2620-2501			20
6		2620-2503			20
7		2620-2485			300
8		2620-2487			300
9		2620-2533			300
10		2620-2535			300
11		2620-2597			300
12		2620-2599			300
13		2620-2605			150
14		2620-2607			150
15		2620-1519	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.		150
16		2620-1517			150
17		2620-1503			100
18		2620-1501			100
19		2620-1559			100
20		2620-1557			100
21		2620-1567			100
22		2620-1565			100
23		2620-1623			100
24		2620-1621			100
25		2620-1715			150
26		2620-1719			150
27		2620-1791			10
28		2620-1789			10
29		2620-1991			10
30		2620-1989			10
31		2620-2055			10
32		2620-2045			10
33		2620-2095			10
34		2620-2093			10

35	Метчик для метрической резьбы (глухое отверстие) допуск ISO 2/6H	M4,0	Режущий материал HSS-E	Для обработки высокопрочных сталей твердостью >1030 HRC	30
36		M14,0			20
37	Метчик для метрической резьбы (сквозное отверстие) допуск ISO 2/6H	M4,0			20
38		M6,0			20
39		M8,0			20
40		M10,0			20
41		M12,0			20
42	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0037	P6M5 по ГОСТ 19265-73;	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 9740-71; допуски на резьбу по ГОСТ 17587-85; Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка по ГОСТ 18088-83.	200
43		2640-0081			200
44		2640-0053			200
45		2640-0109			100
46		2640-0117			100
47		2640-0149			50
48		2640-0145			100
49		2640-0153			100
50		2640-0165			100
51		2640-0161			100
52		2640-0187			60
53		2640-0221			30
54		2640-0265			50
55		Плашка круглая для метрической резьбы 6g			2650-1525
56	2650-1555		100		
57	2650-1593		20		
58	2650-1577		100		
59	2650-1637		20		
60	2650-1623		100		
61	2650-1683		100		
62	2650-1691		100		
63	2650-1751		100		
64	2650-2155		10		
65	2650-2253		10		
66	2650-2381		10		
67	2650-2441		10		
68	2650-2471	10			

69	Зенкер цельный с полем допуска H12	2320-2614	P6M5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 12489-71 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74 ; Размеры шпоночных пазов по ГОСТ 9472-90 ; Технические требования по ГОСТ 1677-75 ; Маркировка согласно ГОСТ 1677-75 .	20
70	Фреза шпоночная	2234-0345	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 9140-78 .	200
71		2234-0351			200
72		2234-0353			200
73		2234-0355			200
74		2234-0363			200
75		2234-0365			200
76		2235-0056			40
77		2235-0084			40
78	Фреза шпоночная с центральным резом допуск h 10	6,0	Режущий материал цельный твёрдый сплав	Обрабатываемый материал P20-P25.	20
79		8,0			20
80	Фреза концевая к/х с винтовыми напайными пластинами	22x38x170 KM3 Z4	T5K10 ГОСТ 3882-74; оправка ГОСТ 4543-71.	Конструкция и размеры по ГОСТ 20538-75 ; Геометрические параметры фрез по ГОСТ 20536-75 ; Технические условия по ГОСТ 20539-75 ; Размер конуса Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Резьба по ГОСТ 24705-81 ; Поле допуска резьбы 6h ГОСТ 16093-81 ; Маркировка согласно ГОСТ 20539-75 . Правила приёмки фрез по ГОСТ 23726-79.	20
81	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-0003	P6M5K5 по ГОСТ 19265-73	Конструкция и размеры по ГОСТ 17026-71 ; Технические требования по ГОСТ 17024-82 ; Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82 . НД изготовителя.	50
82		2223-0099	P6M5 по ГОСТ 19265-73		40
83		2223-0105			30
84		2223-0025			30
85	Фрезы концевые для обработки лёгких сплавов	2223-1064	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Конструкция и размеры по ГОСТ 16225-81 ; Технические требования по ГОСТ 17024-82 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Допуски на размеры	10
86		2223-1068			10
87		2223-1069			5
88		2223-1073			10
89		2223-1036			10

90		2223-1079		конусов Морзе степени точности АТ8 - по ГОСТ 2848-75.	10
91		2223-1083			10
92		2223-1054			10
93	Корпус	FDN D100-10-27-LN12	фрезы	По каталогу "Iskar" или эквивалент.	2
94	Корпус	FDN CM D100-12-27-FE	фрезы		2
95	Корпус	FDN D080-10-22-LN12	фрезы		2
96	Корпус	FDN CM-D080-12-22-FE	фрезы		2
97	Пластина твердосплавная сменная	LNET 126508-TN-MM	IC928		200
98	Винт	SR 14-500-L8.0	фрезы		40
99	Ключ	T-15/3	к фрезе		8
100	Пластина твердосплавная сменная	R90MT 43-RM	IC950		200
101	Винт	SR 14-544/S	к фрезе		40
102	Фреза ц/х концевая радиусная	10x22x70 Z3 R-5,0	ВК8 по ГОСТ 3882-74		НД изготовителя.
103	Фреза концевая с центровочным отверстием	20x80x180 Z3 KM3	P6M5K5 по ГОСТ 19265-73	Конструкция и размеры по ГОСТ 23248-78; Технические требования по ГОСТ 23249-78; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74; Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82. Упаковывание и транспортирование по ГОСТ 18088-83.	70
104		2223-2981	P6M5 по ГОСТ 19265-73		30
105	Фреза дисковая трёхсторонняя с разнонаправленными зубьями для обработки лёгких сплавов	2240-0512	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Конструкция и размеры по ГОСТ 16227-81; Размеры шпоночного паза по ГОСТ 9472-78; Технические требования по ГОСТ 1695-80.	5
106		2240-0507			5

107	Фреза отрезная для обработки лёгких сплавов	2254-0521		Конструкция и размеры по ГОСТ 16230-81; Технические требования по ГОСТ 2679-73; Размеры шпоночного паза по ГОСТ 9472-83.	10
108	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1272	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия по ГОСТ 2679-93; Маркировка согласно ГОСТ 2679-93.ИСО 2296-72.	30
109		2254-1278			30
110		2254-1292			30
111		2254-1304			30
112		2254-1306			30
113		2254-1332			30
114		2254-1334			20
115		2254-1342			20
116	Сверло ц/х	2300-0135	P6M5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10902-77 Технические требования по ГОСТ 2034-80; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77.Маркировка свёрл по ГОСТ 2034-80.	200
117		2300-0136			100
118		2300-0141			300
119		2300-0147			200
120		2300-0152			200
121		2300-7515			300
122		2300-6525			300
123		2300-7533			300
124		2300-7535			200
125		2300-7537			200
126		2300-7541			200
127		2300-7551			300
128		2300-6177			200
129		2300-6181			200
130		2300-6183			200
131		2300-6185			200
132		2300-6187			200
133		2300-0326			100
134	Сверло центровочное	2317-0009	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия, конструктивные размеры, геометрические параметры, маркировка по ГОСТ 14952-75.	100
135	Сверло к/х	2301-0042	P6M5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10903-77; Технические требования по ГОСТ 2034-80; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82;	50
136		2301-0053			60
137		2301-0054			100
138		2301-0055			40

139		2301-0057		Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77.	50
140		2301-0061			100
141		2301-3026			60
142		2301-0069			100
143		2301-0202			40
144		2301-3038			60
145		2301-0075			40
146		2301-0076			100
147		2301-0077			40
148		2301-0203			40
149		2301-0087			60
150		2301-0119			10
151		2301-0185			2
152	Сверло к/х	2301-1396	ВК8 по ГОСТ 3882-74; Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872; Корпус по ГОСТ 19265-73.	Основные размеры по ГОСТ 22736-77; Технические требования по ГОСТ 5756-81; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-77; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 22735-77. Маркировка свёрл по ГОСТ 5756-81.	100
153	Сверло ц/х	2309-0315	ВК8 по ГОСТ 3882-74	Конструкция и размеры по ГОСТ 17275-71; Геометрические параметры по ГОСТ 17274-71; Технические требования по ГОСТ 17277-71; Маркировка свёрл по ГОСТ 17277-71.	100
154		2309-0337			100
155		2309-0347			100
156		2309-0357			100
157		2309-0367			60
158	Сверло ц/х	2300-8365	Пластина ВК8 по ГОСТ 3882-74; Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872; Корпус по ГОСТ 19265-73.	Основные размеры по ГОСТ 22735-77; Технические требования по ГОСТ 5756-81; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 22735-77. Маркировка свёрл по ГОСТ 5756-81.	50
159		2300-1221			50
160		2300-8465			100
161		2300-8478			100
162		2300-1227			100
163		2300-8532			60
164		2300-1231			40
165		2300-8565			60
166		2300-8586			50

167	Развёртка машинная цельная с полем допуска Н12	2363-0351	Р6М5 по ГОСТ 19265-73 ; Хвостовик по ГОСТ 1050-74 .	Типы, параметры и размеры ГОСТ 1672- 80 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557- 82 ; Технические требования по ГОСТ 1523-81 ; Маркировка согласно ГОСТ 1523-81 .	50
168		2363-3457			20
169		2363-3501			20
170	Зенкер, оснащённый твердосплавной пластиной.	2320-5702	ВК8 по ГОСТ 3882-74	Конструкция и размеры ГОСТ 3231-71 ; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82 ; Технические требования по ГОСТ 12509-75 ; Маркировка согласно ГОСТ 1523-81 .	2
171		2320-5704			5
172		2320-5707			2
			ИТОГО:		15252

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент (режущий общего назначения) должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент (режущий общего назначения) должен поставляться в упаковке изготовителя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

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

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

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

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУППЫ ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

По п.п.93,94,95,96 инструмент должен поставляться с предусмотренным изготовителем штатными зап. частями.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы