**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**на закупку металлорежущего инструмента**

1. Общие положения: Поставщик должен обеспечить доставку товара за свой счет, своими силами и средствами. Объектом закупки является режущий инструмент, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ
2. Состав поставляемой продукции (спецификация) и требования:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование продукции** | **Ед. изм.** | **Планируемое кол-во** | **Технические требования** |
| **1** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 1 | МЕТЧИК М2х0,4-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 5 | 1. Материал режущей части метчиков: Р18 ГОСТ 19265-73, 2. Твердость HRCэ не менее 60; 3. Завалы, выкрашивания и прижоги на режущих кромках не допускаются; 4. На хвостовике метчика диаметром более 3 мм должно четко читаться: - обозначение резьбы; - допуск на резьбу (класс точности); - марка стали режущей части; 5. Допуски биения не должны превышать значений, указанных в п. 1.14 и Таблице 1 ГОСТ 3449-84 6. Упаковка должна исключать контакт метчиков между собой. |
| 2 | МЕТЧИК М2х0,4-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 3 | МЕТЧИК М2х0,25-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 4 | МЕТЧИК М3х0,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 5 | МЕТЧИК М3х0,35-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 6 | МЕТЧИК М4х0,7-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 7 | МЕТЧИК М4х0,7-6Н ДЛЯ ГЛ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 8 | МЕТЧИК М4х0,7-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 9 | МЕТЧИК М5х0,8-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 10 | МЕТЧИК М5х0,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 11 | МЕТЧИК М6х1,0-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 12 | МЕТЧИК М6х1,0-6Н ДЛЯ ГЛ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 13 | МЕТЧИК М6х0,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 20 |
| 14 | МЕТЧИК М8х1,25-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 15 | МЕТЧИК М8х1,25-6Н ДЛЯ ГЛ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 16 | МЕТЧИК М8х1,0-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 17 | МЕТЧИК М8х0,75-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 18 | МЕТЧИК М8х0,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 19 | МЕТЧИК М10х1,5-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 20 | МЕТЧИК М10х1,5-6Н ДЛЯ ГЛ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 10 |
| 21 | МЕТЧИК М10х1,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 20 |
| 22 | МЕТЧИК М10х1,25-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 23 | МЕТЧИК М10х1,0-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 24 | МЕТЧИК М10х0,75-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 25 | МЕТЧИК М10х0,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 26 | МЕТЧИК М12х1,75-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ ГОСТ 3266 | шт. | 5 |
| 27 | МЕТЧИК М12х1,75-6Н ДЛЯ ГЛ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 5 |
| 28 | МЕТЧИК М12х1,75-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 29 | МЕТЧИК М12х1,5-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 5 |
| 30 | МЕТЧИК М12х1,5-6Н ДЛЯ ГЛ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 5 |
| 31 | МЕТЧИК М12х1,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 32 | МЕТЧИК М12х1,25-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 33 | МЕТЧИК М12х1,0-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 34 | МЕТЧИК М14х1,5-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 5 |
| 35 | МЕТЧИК М14х1,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 36 | МЕТЧИК М14х1,0-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 37 | МЕТЧИК М16х2,0-6Н ДЛЯ СКВ.ОТВ. ГОСТ 3266 | шт. | 5 |
| 38 | МЕТЧИК М16х2,0-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 10 |
| 39 | МЕТЧИК М16х1,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 40 | МЕТЧИК М16х1,0-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 41 | МЕТЧИК М39х1,5-6Н КОМПЛЕКТ. ГОСТ 3266 | к-кт | 5 |
| 42 | ПЛАШКА М1,0Х0,25-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 | 1. Плашки должны быть изготовлены из стали Р18 ГОСТ 19265-73, 2. Твердость зубьев у режущих кромок HRCэ 61...64; 3. На рабочей поверхности плашек не должно быть обезуглероженного слоя и мест с пониженной твердостью; 4. На торце плашки диаметром более 3 мм должно четко читаться: - обозначение резьбы; - поле допуска на резьбу (класс точности); - марка стали режущей части; |
| 43 | ПЛАШКА М1,8Х0,35-6g ГОСТ 9740-72 | шт. | 5 |
| 44 | ПЛАШКА М2Х0,4-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 45 | ПЛАШКА М2Х0,25-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 46 | ПЛАШКА М2,5Х0,45-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 47 | ПЛАШКА М3Х0,35-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 48 | ПЛАШКА М3Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 49 | ПЛАШКА М3,5Х0,6-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 50 | ПЛАШКА М4Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 51 | ПЛАШКА М4Х0,7-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 52 | ПЛАШКА М4,5Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 53 | ПЛАШКА М5Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 54 | ПЛАШКА М5Х0,8-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 55 | ПЛАШКА М6Х0,75-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 56 | ПЛАШКА М6Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 57 | ПЛАШКА М6Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 58 | ПЛАШКА М7Х0,5-6g ГОСТ 9740-72 | шт. | 5 |
| 59 | ПЛАШКА М8Х1,25-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 60 | ПЛАШКА М8Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 61 | ПЛАШКА М8Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 62 | ПЛАШКА М8Х0,75-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 63 | ПЛАШКА М9Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 64 | ПЛАШКА М10Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 65 | ПЛАШКА М10Х1,25-6g ГОСТ 9740 | шт. | 5 |
| 66 | ПЛАШКА М10Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 67 | ПЛАШКА М10Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 68 | ПЛАШКА М12Х1,25-6g ГОСТ 9740 | шт. | 3 |
| 69 | ПЛАШКА М12Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 70 | ПЛАШКА М12Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 71 | ПЛАШКА М12Х1,75-6g ГОСТ 9740 | шт. | 3 |
| 72 | ПЛАШКА М14Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 73 | ПЛАШКА М14Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 74 | ПЛАШКА М14Х2,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 75 | ПЛАШКА М16Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 76 | ПЛАШКА М16Х2,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 77 | ПЛАШКА М16Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 78 | ПЛАШКА М18Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 79 | ПЛАШКА М18Х2,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 80 | ПЛАШКА М18Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 81 | ПЛАШКА М18Х0,75-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 82 | ПЛАШКА М20Х2,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 83 | ПЛАШКА М20Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 84 | ПЛАШКА М20Х0,75-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 85 | ПЛАШКА М20Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 86 | ПЛАШКА М20Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 87 | ПЛАШКА М20Х2,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 88 | ПЛАШКА М22Х2,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 89 | ПЛАШКА М22Х0,75-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 90 | ПЛАШКА М22Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 91 | ПЛАШКА М22Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 92 | ПЛАШКА М24Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 93 | ПЛАШКА М24Х0,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 94 | ПЛАШКА М24Х2,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 95 | ПЛАШКА М24Х3,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 96 | ПЛАШКА М27Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 97 | ПЛАШКА М27Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 98 | ПЛАШКА М27Х3,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 99 | ПЛАШКА М30Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 100 | ПЛАШКА М30Х2,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 101 | ПЛАШКА М30Х3,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 102 | ПЛАШКА М33Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 103 | ПЛАШКА М33Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 104 | ПЛАШКА М39Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 105 | ПЛАШКА М36Х1,0-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 106 | ПЛАШКА М42Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 107 | ПЛАШКА М45Х1,5-6g ГОСТ 9740-71 | шт. | 3 |
| 108 | ПЛАШКА G 1/2"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 109 | ПЛАШКА G 1"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 110 | ПЛАШКА G 1 1/2"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 111 | ПЛАШКА G 3/8"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 112 | ПЛАШКА G 3/4"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 113 | ПЛАШКА R 3/8" ГОСТ 6228-80 | шт. | 5 |
| 114 | ПЛАШКА G 1 1/4"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 115 | ПЛАШКА G 5/16"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 116 | ПЛАШКА G 1/4"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 117 | ПЛАШКА G 7/8"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 118 | ПЛАШКА G 5/8"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 119 | ПЛАШКА G 1/8"-В ГОСТ 9740-71 | шт. | 5 |
| 120 | РАЗВЕРТКА Ф1,6 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 | 1. Рабочая часть развертки должна быть изготовлена из стали Р18 ГОСТ 19265-73, 2. Твердость HRCэ в соответствии с п. 1.5 ГОСТ 1523-81; 3. Завалы и выкрашенные места на режущих кромках не допускаются; 4. На хвостовике развертки диаметром более 3 мм должно четко читаться: - номинальный диаметр развертки; - обозначение поля допуска обрабатываемого отверстия; - марка стали рабочей части; 5. Допуск радиального биения зубьев согласно п. 1.19 и Таблице 1 ГОСТ 1523-81 6. Упаковка должна исключать контакт разверток между собой. |
| 121 | РАЗВЕРТКА Ф2 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 122 | РАЗВЕРТКА Ф2 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 123 | РАЗВЕРТКА Ф2 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 124 | РАЗВЕРТКА Ф2,2 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 125 | РАЗВЕРТКА Ф2,5 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 126 | РАЗВЕРТКА Ф2,8 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 127 | РАЗВЕРТКА Ф2,8 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 128 | РАЗВЕРТКА Ф2,8 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 129 | РАЗВЕРТКА Ф3 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 130 | РАЗВЕРТКА Ф3 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 131 | РАЗВЕРТКА Ф3 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 132 | РАЗВЕРТКА Ф2,5 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 133 | РАЗВЕРТКА Ф3 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 134 | РАЗВЕРТКА Ф3 Н6 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 135 | РАЗВЕРТКА Ф3,5 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 136 | РАЗВЕРТКА Ф3,5 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 137 | РАЗВЕРТКА Ф4 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 138 | РАЗВЕРТКА Ф4 К7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 139 | РАЗВЕРТКА Ф4 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 140 | РАЗВЕРТКА Ф4 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 141 | РАЗВЕРТКА Ф4 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 142 | РАЗВЕРТКА Ф5 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 143 | РАЗВЕРТКА Ф5 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 144 | РАЗВЕРТКА Ф5 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 145 | РАЗВЕРТКА Ф5 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 146 | РАЗВЕРТКА Ф5,1 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 147 | РАЗВЕРТКА Ф5,5 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 148 | РАЗВЕРТКА Ф5,5 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 149 | РАЗВЕРТКА Ф5,5 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 150 | РАЗВЕРТКА Ф6 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 151 | РАЗВЕРТКА Ф6 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 152 | РАЗВЕРТКА Ф6 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 153 | РАЗВЕРТКА Ф6 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 154 | РАЗВЕРТКА Ф6,5 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 155 | РАЗВЕРТКА Ф7 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 156 | РАЗВЕРТКА Ф7 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 157 | РАЗВЕРТКА Ф7 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 158 | РАЗВЕРТКА Ф7,5 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 159 | РАЗВЕРТКА Ф8 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 160 | РАЗВЕРТКА Ф8 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 161 | РАЗВЕРТКА Ф8 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 162 | РАЗВЕРТКА Ф9 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 163 | РАЗВЕРТКА Ф9 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 164 | РАЗВЕРТКА Ф9 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 165 | РАЗВЕРТКА Ф9,5 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 166 | РАЗВЕРТКА Ф10 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 167 | РАЗВЕРТКА Ф10 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 168 | РАЗВЕРТКА Ф10 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 169 | РАЗВЕРТКА Ф10 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 170 | РАЗВЕРТКА Ф11 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 171 | РАЗВЕРТКА Ф11 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 172 | РАЗВЕРТКА Ф11 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 173 | РАЗВЕРТКА Ф11 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 174 | РАЗВЕРТКА Ф12 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 175 | РАЗВЕРТКА Ф12 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 176 | РАЗВЕРТКА Ф12 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 177 | РАЗВЕРТКА Ф13 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 10 |
| 178 | РАЗВЕРТКА Ф13 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 179 | РАЗВЕРТКА Ф13 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 180 | РАЗВЕРТКА Ф13 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 181 | РАЗВЕРТКА Ф14 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 182 | РАЗВЕРТКА Ф14 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 183 | РАЗВЕРТКА Ф15 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 184 | РАЗВЕРТКА Ф15 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 185 | РАЗВЕРТКА Ф15 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 186 | РАЗВЕРТКА Ф15 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 187 | РАЗВЕРТКА Ф16 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 188 | РАЗВЕРТКА Ф16 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 5 |
| 189 | РАЗВЕРТКА Ф16 Н11 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 190 | РАЗВЕРТКА Ф18 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 191 | РАЗВЕРТКА Ф18 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 192 | РАЗВЕРТКА Ф19 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 193 | РАЗВЕРТКА Ф20 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 194 | РАЗВЕРТКА Ф20 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 195 | РАЗВЕРТКА Ф22 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 196 | РАЗВЕРТКА Ф23 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 197 | РАЗВЕРТКА Ф25 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 198 | РАЗВЕРТКА Ф26 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 199 | РАЗВЕРТКА Ф28 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 200 | РАЗВЕРТКА Ф27 Н9 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 201 | РАЗВЕРТКА Ф25 Н8 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 202 | РАЗВЕРТКА Ф32 Н7 ГОСТ 7722-77 | шт. | 3 |
| 203 | РАЗВЕРТКА КОНИЧ.1:50 Ф1,5 ГОСТ 11177-84 | шт. | 3 | 1. Развертки должны быть изготовлены из стали Р18 ГОСТ 19265; 2. Твердость рабочей части разверток в соответствии с требованиями п.1.4 ГОСТ 10083; 3. Параметры шероховатости - п.1.8 ГОСТ 10083 4. Допуски и предельные отклонения размеров - п. 1.11-1.15 ГОСТ 10083 5. На хвостовике развертки диаметром должны быть четко нанесены: номнальный диаметр развертки, конусность, марка стали. |
| 204 | РАЗВЕРТКА КОНИЧ.1:50 Ф2,0 ГОСТ 11177-84 | шт. | 5 |
| 205 | РАЗВЕРТКА КОНИЧ.1:50 Ф2,5 ГОСТ 11177-84 | шт. | 5 |
| 206 | РАЗВЕРТКА КОНИЧ.1:50 Ф3,0 ГОСТ 11177-84 | шт. | 5 |
| 207 | СВЕРЛО Ф0,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 | 1. Сверла должны быть изготовлены повышенного класса точности (А1); 2. Сверла должны быть изготовлены из стали Р18 ГОСТ 19265; 2. На поверхности сверл не должно быть трещин, заусенцев, на режущей части сверл не должно быть притуплений и выкрошенных мест; 3. Твердость рабочей части сверл в соответствии с требованиями п.1.5 ГОСТ 2034; 4. Параметры шероховатости поверхностей сверл - п.1.11 ГОСТ 2034; 5. Допуски и предельные отклонения размеров - п. 1.12-1.22 ГОСТ 2034; 6. На сверлах должно быть четко нанесены: диаметр сверла и марка стали. |
| 208 | СВЕРЛО Ф0,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 209 | СВЕРЛО Ф0,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 210 | СВЕРЛО Ф0,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 211 | СВЕРЛО Ф0,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 212 | СВЕРЛО Ф0,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 213 | СВЕРЛО Ф0,95 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 214 | СВЕРЛО Ф1,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 215 | СВЕРЛО Ф1,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 216 | СВЕРЛО Ф1,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 217 | СВЕРЛО Ф1,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 218 | СВЕРЛО Ф1,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 219 | СВЕРЛО Ф1,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 220 | СВЕРЛО Ф1,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 221 | СВЕРЛО Ф1,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 222 | СВЕРЛО Ф1,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 223 | СВЕРЛО Ф1,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 224 | СВЕРЛО Ф2,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 225 | СВЕРЛО Ф2,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 226 | СВЕРЛО Ф2,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 227 | СВЕРЛО Ф2,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 228 | СВЕРЛО Ф2,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 229 | СВЕРЛО Ф2,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 230 | СВЕРЛО Ф2,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 231 | СВЕРЛО Ф2,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 232 | СВЕРЛО Ф2,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 233 | СВЕРЛО Ф2,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 234 | СВЕРЛО Ф3,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 235 | СВЕРЛО Ф3,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 236 | СВЕРЛО Ф3,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 237 | СВЕРЛО Ф3,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 238 | СВЕРЛО Ф3,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 239 | СВЕРЛО Ф3,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 240 | СВЕРЛО Ф3,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 241 | СВЕРЛО Ф3,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 3 |
| 242 | СВЕРЛО Ф3,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 243 | СВЕРЛО Ф3,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 244 | СВЕРЛО Ф4,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 245 | СВЕРЛО Ф4,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 246 | СВЕРЛО Ф4,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 247 | СВЕРЛО Ф4,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 248 | СВЕРЛО Ф4,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 249 | СВЕРЛО Ф4,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 250 | СВЕРЛО Ф4,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 251 | СВЕРЛО Ф4,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 252 | СВЕРЛО Ф4,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 253 | СВЕРЛО Ф4,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 254 | СВЕРЛО Ф5,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 30 |
| 255 | СВЕРЛО Ф5,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 256 | СВЕРЛО Ф5,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 257 | СВЕРЛО Ф5,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 258 | СВЕРЛО Ф5,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 259 | СВЕРЛО Ф5,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 260 | СВЕРЛО Ф5,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 261 | СВЕРЛО Ф5,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 262 | СВЕРЛО Ф5,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 263 | СВЕРЛО Ф5,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 264 | СВЕРЛО Ф6,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 30 |
| 265 | СВЕРЛО Ф6,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 266 | СВЕРЛО Ф6,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 267 | СВЕРЛО Ф6,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 268 | СВЕРЛО Ф6,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 269 | СВЕРЛО Ф6,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 270 | СВЕРЛО Ф6,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 271 | СВЕРЛО Ф6,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 272 | СВЕРЛО Ф6,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 273 | СВЕРЛО Ф6,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 274 | СВЕРЛО Ф7,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 275 | СВЕРЛО Ф7,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 276 | СВЕРЛО Ф7,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 277 | СВЕРЛО Ф7,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 278 | СВЕРЛО Ф7,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 279 | СВЕРЛО Ф7,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 280 | СВЕРЛО Ф7,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 281 | СВЕРЛО Ф7,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 282 | СВЕРЛО Ф7,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 283 | СВЕРЛО Ф7,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 284 | СВЕРЛО Ф8,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 285 | СВЕРЛО Ф8,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 286 | СВЕРЛО Ф8,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 287 | СВЕРЛО Ф8,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 288 | СВЕРЛО Ф8,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 289 | СВЕРЛО Ф8,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 290 | СВЕРЛО Ф8,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 291 | СВЕРЛО Ф8,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 292 | СВЕРЛО Ф8,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 293 | СВЕРЛО Ф8,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 294 | СВЕРЛО Ф9,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 295 | СВЕРЛО Ф9,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 296 | СВЕРЛО Ф9,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 297 | СВЕРЛО Ф9,3 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 298 | СВЕРЛО Ф9,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 299 | СВЕРЛО Ф9,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 300 | СВЕРЛО Ф9,6 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 301 | СВЕРЛО Ф9,7 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 302 | СВЕРЛО Ф9,8 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 303 | СВЕРЛО Ф9,9 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 304 | СВЕРЛО Ф10,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 20 |
| 305 | СВЕРЛО Ф10,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 306 | СВЕРЛО Ф10,2 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 307 | СВЕРЛО Ф10,4 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 308 | СВЕРЛО Ф10,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 309 | СВЕРЛО Ф11,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 310 | СВЕРЛО Ф11,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 311 | СВЕРЛО Ф12,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 312 | СВЕРЛО Ф12,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 313 | СВЕРЛО Ф12,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 314 | СВЕРЛО Ф13,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 315 | СВЕРЛО Ф13,1 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 316 | СВЕРЛО Ф14,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 317 | СВЕРЛО Ф14,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 318 | СВЕРЛО Ф15,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 10 |
| 319 | СВЕРЛО Ф19,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 320 | СВЕРЛО Ф18,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 321 | СВЕРЛО Ф19,5 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 322 | СВЕРЛО Ф22,0 Ц/Х СР.СЕР. ГОСТ 10902-77 | шт. | 5 |
| 323 | СВЕРЛО Ф2,2 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 324 | СВЕРЛО Ф3,1 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 325 | СВЕРЛО Ф3,2 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 326 | СВЕРЛО Ф4,0 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 327 | СВЕРЛО Ф5,0 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 328 | СВЕРЛО Ф6,0 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 329 | СВЕРЛО Ф6,2 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 330 | СВЕРЛО Ф6,7 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 331 | СВЕРЛО Ф8,5 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 332 | СВЕРЛО Ф9,0 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 10 |
| 333 | СВЕРЛО Ф11,0 Ц/Х УДЛ. ГОСТ 886-77 | шт. | 5 |
| 334 | СВЕРЛО Ф5,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 335 | СВЕРЛО Ф6,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 336 | СВЕРЛО Ф8,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 337 | СВЕРЛО Ф8,5 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 338 | СВЕРЛО Ф14,5 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 339 | СВЕРЛО Ф15,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 340 | СВЕРЛО Ф18,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 341 | СВЕРЛО Ф19,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 342 | СВЕРЛО Ф24,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 343 | СВЕРЛО Ф27,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 344 | СВЕРЛО Ф29,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 345 | СВЕРЛО Ф30,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 346 | СВЕРЛО Ф31,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 347 | СВЕРЛО Ф32,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 348 | СВЕРЛО Ф36,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 349 | СВЕРЛО Ф37,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 350 | СВЕРЛО Ф38,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 351 | СВЕРЛО Ф40,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 5 |
| 352 | СВЕРЛО Ф41,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 353 | СВЕРЛО Ф42,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 354 | СВЕРЛО Ф43,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 355 | СВЕРЛО Ф44,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 356 | СВЕРЛО Ф45,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 357 | СВЕРЛО Ф46,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 358 | СВЕРЛО Ф47,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 359 | СВЕРЛО Ф48,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 360 | СВЕРЛО Ф50,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 361 | СВЕРЛО Ф55,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 362 | СВЕРЛО Ф80,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 363 | СВЕРЛО Ф60,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 364 | СВЕРЛО Ф68,0 К/Х СР.СЕР. ГОСТ 10903-77 | шт. | 4 |
| 365 | СВЕРЛО Ф9,0 К/Х УДЛ. ГОСТ 2092-77 | шт. | 5 |
| 366 | СВЕРЛО Ф10 Ц/Х ВК8 СР.СЕР. ГОСТ 17275-71 | шт. | 10 | 1. Сверла должны быть повышенного класса точности; 2. На поверхности сверл не должно быть выкрашиваний, трещин, заусенцев; 3. Параметры шероховатости, предельные отклонения размеров и точность изготовления - по ГОСТ 17277-71; 4. На хвостовике должны быть четко читаемы: диаметр сверла, марка твердого сплава, буква "Т" |
| 367 | СВЕРЛО Ф12 Ц/Х ВК8 СР.СЕР. ГОСТ 17275-71 | шт. | 10 |
| 368 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф3 ГОСТ 9140 | шт. | 10 | 1. Фрезы должны быть праворежущими; 2. Рабочая часть фрез должна быть изготовлена из стали Р18 ГОСТ 19265-73; 3. Твердость раочей части фрез HRC 62 ÷ 66 4. На режущих кромках не должно быть выкрашиваний, трещин, заусенцев, черновин, поджогов, следов коррозии; 5. Параметры шероховатости поверхностей фрез в соответствии с п.2.7 ГОСТ 9140; 7. Предельные отклонения размеров фрез в соответствии с п.2.9 ГОСТ 9140; 6. Точность изготовления - в соответствии с п.2.10÷2.12 ГОСТ 9140; 7. На поверхности хвостовой части фрез должно быть нанесено: - диаметр раочей части фрезы; - марка стали режущей стали. |
| 369 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф4 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 370 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф5 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 371 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф6 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 372 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф8 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 373 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф10 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 374 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф12 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 375 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф14 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 376 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф16 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 377 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф22 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 378 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф25 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 379 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф30 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 380 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф28 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 381 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф18 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 382 | ФРЕЗА ШПОНОЧНАЯ Ф20 ГОСТ 9140 | шт. | 10 |
| 383 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф6,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 | 1. Фрезы должны быть праворежущими; 2. Рабочая часть фрез должна быть изготовлена из стали Р18 ГОСТ 19265-73; 3. Твердость раочей части фрез HRC 62 ÷ 66 4. Угол наклона стружечных канавок 30°÷35° 5. На режущих кромках не должно быть выкрашиваний, трещин, заусенцев, черновин, поджогов, следов коррозии; 6. Параметры шероховатости поверхностей фрез в соответствии с п.1.10 ГОСТ 17024; 7. Предельные отклонения размеров фрез в соответствии с п.1.13 ГОСТ 17024; 6. Точность изготовления - в соответствии с п.1.14÷1.16 ГОСТ 17024; 7. На поверхности хвостовой части фрез должно быть нанесено: - диаметр раочей части фрезы; - марка стали режущей стали. |
| 384 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф3,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 385 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф4,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 386 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф5,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 387 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф6,0 Ц/Х Z=3 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 388 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф8,0 Ц/Х Z=3 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 389 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф8,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 390 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф10,0 Ц/Х Z=4 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 391 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф10,0 Ц/Х Z=3 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 392 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф10,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 393 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф10,0 Ц/Х Z=3 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 394 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф16,0 К/Х Z=4 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 395 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф12,0 Ц/Х Z=4 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 396 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф12,0 К/Х Z=4 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 397 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф14,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 398 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф14,0 К/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 399 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф16,0 К/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 400 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф16,0 Ц/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 10 |
| 401 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф18,0 К/Х Z=4 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 402 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф18,0 К/Х Z=4 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 403 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф20,0 К/Х Z=5 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 404 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф20,0 Ц/Х Z=6 ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 405 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф20,0 К/Х Z=5 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 406 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф22,0 К/Х Z=5 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 407 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф22,0 К/Х Z=4 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 408 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф25,0 КХ Z=5 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 409 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф25,0 К/Х Z=5 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 410 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф28,0 К/Х Z=5 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 411 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф28,0 Ц/Х Z=5 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 412 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф32,0 К/Х Z=6 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 413 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф32,0 К/Х Z=6 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 414 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф36,0 К/Х Z=6 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 415 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф36,0 К/Х Z=6 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 416 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф40,0 К/Х Z=6 ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 417 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф40 К/Х Z=6 УДЛ. ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 418 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф45 К/Х Z=6 ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 419 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф50,0 К/Х Z=8 ГОСТ 32831 | шт. | 5 |
| 420 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф50,0 К/Х Z=8 УДЛ ГОСТ 32831 | шт. | 3 |
| 421 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф3,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 10 | 1. Фрезы должны быть праворежущими; 2. Угол наклона стружечных канавок: - для с числом зубьев z=3 - 30°÷40° - для с числом зубьев z=4 - 30°÷35° 3. На режущих кромках не должно быть выкрашиваний, трещин, заусенцев; 4. Параметры шероховатости поверхностей фрез в соответствии с п.2.7 ГОСТ 18372; 5. Предельные отклонения размеров фрез в соответствии с п.2.8 ГОСТ 18372; 6. Точность изготовления - в соответствии с п.2.10 ГОСТ 18372; 7. На поверхности хвостовой части фрез должно быть нанесено: - диаметр фрезы; - марка твердого сплава. |
| 422 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф3,0 ВК8 Z=3 ГОСТ 18372 | шт. | 10 |
| 423 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф4,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 10 |
| 424 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф4,0 ВК8 Z=3 ГОСТ 18372 | шт. | 10 |
| 425 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф5,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 10 |
| 426 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф6,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 10 |
| 427 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф7,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 5 |
| 428 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф10,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 5 |
| 429 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф8,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 5 |
| 430 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф10,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 5 |
| 431 | ФРЕЗА КОНЦ. Ф12,0 ВК8 Z=4 ГОСТ 18372 | шт. | 5 |
| **ИТОГО** | |  |  |  |
| Стоимость тары | | Включено в стоимость товара | | |
| Транспортные расходы | | Включено в стоимость товара | | |
| Иные расходы | | Включено в стоимость товара | | |
| Условия поставки | | доставка до склада покупателя | | |
| Место поставки | | г. Санкт-Петербург, ул. Лётчика Паршина, дом 3 строение 1. | | |
| Общие требования к продукции | | Поставляемая продукция должна быть новой (продукция, которая не была в употреблении, в ремонте, в том числе которая не была восстановлена, у которой не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства). Продукция не должна быть арестована, не подлежит отчуждению и не находится в залоге или под запретом суда. | | |
| Дополнительные требования к продукции | | Товар поставляется в упакованном виде в соответствии с техническими условиями и в таре, обеспечивающей сохранность Товара по количеству и качеству при транспортировке и хранению, исключающей возможность его порчи, утраты и/или повреждения в период загрузки (разгрузки). Весь поставляемый Товар должен быть в упаковке (таре), исключающей контакт режущих кромок (рабочих поверхностей) между собой. Каждая единица инструмента диаметром обработки 13 мм и более должна поставляться в отдельной пластиковой упаковке (таре)Упаковка (тара) должна быть целой, сухой, не деформированной | | |
| Требования к документации на продукцию | | Каждая партия поставляемого Товара должна соответствовать размерам, качеству, комплектности техническим характеристика, техническим условиям изготовителя и иметь документ, подтверждающий качество Товара. | | |
| Гарантия качества | | Поставщик обязан предоставить гарантию качества на поставляемую продукцию. Гарантийный срок хранения Товара составляет \_12\_ месяцев с момента передачи продукции получателю. | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Главный технолог |  | Черепова М.А. |