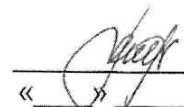


СОГЛАСОВАНО
Директор
СФ АО «НИИТФА»

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
АО «НИИТФА»


« » 2022 г. О.В. Нечаев


« » 2022г. М.М. Степичев

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку инструмента рабочего сменного для станков и для ручного инструмента

2022 г.

Техническое задание на поставку инструмента рабочего сменного для станков и для ручного инструмента

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Подраздел 1.1.	Наименование
Подраздел 1.2.	Сведения о новизне
Подраздел 1.3.	Этапы разработки / изготовления
Подраздел 1.4.	Документы для разработки / изготовления
Подраздел 1.5.	Код ОКПД2
РАЗДЕЛ 2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
РАЗДЕЛ 3.	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
РАЗДЕЛ 4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
Подраздел 4.1.	Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Подраздел 4.2.	Требования к надежности
Подраздел 4.3.	Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Подраздел 4.4.	Требования к маркировке
Подраздел 4.5.	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 при поставке товаров
РАЗДЕЛ 6.	ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
РАЗДЕЛ 7.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
РАЗДЕЛ 8.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И /ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ
РАЗДЕЛ 9.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
РАЗДЕЛ 10.	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 11.	ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
РАЗДЕЛ 12.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
РАЗДЕЛ 13.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 14.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ
РАЗДЕЛ 15.	ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
РАЗДЕЛ 16.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ
РАЗДЕЛ 17.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Наименование

Инструмент рабочий сменный для станков и для ручного инструмента, далее
Продукция (Приложение №1)

Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Продукция должна является новой, находится в законном обороте, свободно распространяется на территории РФ, не состоит в залоге и под арестом, свободна от требований и претензий третьих лиц, не восстановленной, не переработанной или каким-либо образом модифицированной, ранее не использованной и не бывшей выставочным образцом.

Подраздел 1.3. Этапы разработки / изготовления

Отсутствуют

Подраздел 1.4. Документы для разработки / изготовления

Отсутствуют

Подраздел 1.5. Код ОКПД2

ОКВЭД 2 - 25.73, 23.91, 26.51.3, 28.49.3, 28.49.4

ОКПД2 - 25.73.40.110, 25.73.40.120, 25.73.40.130, 25.73.40.140, 25.73.40.150, 25.73.40.160, 25.73.40.272, 25.73.40.260, 25.73.40.271, 25.73.40.276, 23.91.11.140, 23.91.11.150, 23.91.11.190, 25.73.30, 26.51.33, 28.49.22.000, 28.49.21.110, 28.49.23.190

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Продукция предназначена для изготовления деталей (изделий) методом механической обработки на универсальных станках.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Не требуются

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Качество и технические характеристики продукции, либо аналога, должны строго соответствовать техническим данным, указанным в Приложении 1.

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Не предъявляются

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Не предъявляются

Подраздел 4.4. Требования к маркировке

Продукция должна быть надлежащим образом промаркирована, в сопроводительных документах должны быть указаны: товарный знак изготовителя, наименование типа продукции, количество (штук), стандарт или технические условия (по которым изготовлен тип продукции), дата изготовления, клеймо технического контроля изготовителя.

Подраздел 4.5. Требования к упаковке

Поставщик обязан обеспечить упаковку продукции, способную предотвратить её повреждение или порчу во время перевозки до Места поставки, с учетом перегрузок и ее длительного хранения. Упаковка продукции должна

полностью обеспечивать условия транспортировки, предъявляемые к данному виду продукции. Поставщик несет ответственность за ненадлежащую упаковку, не обеспечивающую сохранность продукции при её хранении и транспортировании.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

Приемка продукции по количеству тарных мест производится в момент ее получения Покупателем в Месте поставки. Поставщик должен указать количество тарных мест в товарной накладной по форме ТОРГ-12 / УПД.

Внутритарная приемка продукции по количеству, качеству и комплектности производится Покупателем при вскрытии тары, но не позднее 10 (Десяти) рабочих дней с даты завершения приёмки продукции по количеству тарных мест.

При обнаружении во время приемки продукции по количеству тарных мест несоответствия количества продукции сопроводительным документам, Спецификации, Заявки и Техническим требованиям, Покупателем с участием уполномоченного представителя Поставщика или в одностороннем порядке (при отсутствии уполномоченного представителя Поставщика) составляется Акт о выявленных несоответствиях, которые должны быть устранены Поставщиком в срок не более 10 (Десяти) рабочих дней с даты составления указанного акта. Товарная накладная по форме ТОРГ-12/УПД подписывается после устранения несоответствий.

Приемка продукции в части, не урегулированной настоящим Разделом, регулируется Инструкцией № П-6, утвержденной Постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 15.06.1965 № П-6 (в ред. Постановлений Госарбитража СССР от 29.12.1973 № 81, от 14.11.1974 № 98, с изм., внесенными Постановлением Пленума ВАС РФ от 22.10.1997 № 18), и Инструкцией № П-7, утвержденной Постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.1966 № П-7 (в ред. Постановлений Госарбитража СССР от 29.12.1973 № 81, от 14.11.1974 № 98, с изм., внесенными Постановлением Пленума ВАС РФ от 22.10.1997 № 18).

Покупатель вправе отказаться от продукции в случаях, когда: продукция поставлена в ненадлежащем количестве и (или) ненадлежащего качества и (или) в ненадлежащей комплектности (в том числе, при отсутствии комплектующих частей), продукция поставлена с нарушением срока поставки. Оформление отказа от продукции оформляется актом об отказе от продукции.

Акт об отказе от продукции подписывается представителями обеих Сторон в Месте поставки по результатам приемки продукции. При отказе представителя Поставщика от подписания, акт об отказе от продукции подписывается только представителем Покупателя.

Продукция, от которой Покупатель отказался, вывозится Поставщиком с Места поставки своими силами и за свой счет.

Восполнение недопоставки продукции или замена продукции не освобождает Поставщика от ответственности за просрочку исполнения обязательств по своевременной поставке продукции.

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

При поставке партии продукции Поставщик предоставляет Покупателю следующую документацию: документы о сертификации продукции, если продукция подлежит сертификации согласно законодательству Российской Федерации; документы, удостоверяющие качество продукции (сертификат качества, паспорт на продукцию); счет и счет-фактуру; товарную накладную по форме ТОРГ-12/УПД в 2 экз. (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика); ТУ, если продукция изготавливается по техническим условиям (оригиналы или заверенные Поставщиком копии); иные документы, предусмотренные действующим законодательством Российской Федерации и Договором.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Доставка осуществляется за счёт поставщика по адресу: 430000, РМ, г. Саранск, ул. Рабочая-82.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Продукция не должна подвергаться воздействию осадков.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И /ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Поставщик гарантирует, что качество продукции соответствует требованиям, изложенным в Спецификации, в том числе надлежащее качество материалов, используемых для изготовления продукции, безупречное качество изготовления продукции.

Гарантийный срок на поставленную продукцию составляет 12 (Двенадцать) месяцев с момента подписания Сторонами товарной накладной по форме ТОРГ-12 / УПД и распространяется на все составляющие части продукции (комплектующие изделия).

При выявлении недостатков продукции (комплектующего изделия) в период действия гарантийных обязательств Сторонами составляется соответствующий акт. Поставщик обязан за свой счет, своими средствами в срок, установленный Сторонами, устранить выявленные дефекты (недостатки). При этом гарантийный срок продлевается на то время, на протяжении которого устранялись дефекты (недостатки).

В случае, если Поставщиком произведена замена продукции (комплектующего изделия), в которой в течение гарантийного срока были обнаружены недостатки, на неё устанавливается гарантийный срок той же продолжительности вновь.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество и технические характеристики продукции должны соответствовать Приложению 1.

Примечание: Допускаются аналоги заказанной продукции, с теми же геометрическими размерами, а также основными свойствами: твердость и упругость материала, состав и толщина покрытия, поле допусков на рабочие углы и радиусы, скорость теплосъема и острота рабочей режущей кромки, динамика износа. При предложении аналога, поставщик должен представить информацию об аналогичности свойств и характеристик.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставка партиями (не более 6 партий) в течение одного года (365 дней со дня заключения договора) по заявке покупателя. Поставка каждой партии в течение 30-ти календарных дней с даты принятия Поставщиком Заявки.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Техническая и иная информация относительно поставляемой продукции должна быть представлена на русском языке.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ пп	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ пп	Наименование приложения	Номер страницы
1	Перечень инструмента рабочего сменного для станков и для ручного инструмента.	7

Ведущий специалист по закупкам



А.Н. Пратьков

Приложение 1

Перечень инструмента рабочего сменного для станков и для ручного инструмента.

№	Наименование	Ед. изм.	кол-во
Фреза концевая, цилиндрический хвостовик. ГОСТ 17024-2015 HSSE			
1.	Ø2, длина раб. части 7, хвостовик Ø4, z3	шт.	20
2.	Ø3, длина раб. части 8, хвостовик Ø4, z3	шт.	40
3.	Ø4, длина раб. части 11, хвостовик Ø4, z3	шт.	30
4.	Ø5 длина раб. части 13, хвостовик Ø6, z3	шт.	10
5.	Ø6 длина раб. части 13, z3	шт.	20
6.	Ø8 длина раб. части 19, z3	шт.	20
7.	Ø10 длина раб. части 22, z4	шт.	20
8.	Ø12 длина раб. части 26, z4	шт.	30
9.	Ø14 длина раб. части 26, z4	шт.	5
10.	Ø18 длина раб. части 32, z4	шт.	10
11.	Ø20 длина раб. части 38, z4	шт.	20
Фреза концевая, конический хвостовик. ГОСТ 17024-2015 P6M5			
12.	Ø22 длина раб. части 38, z4	шт.	5
13.	Ø25 длина раб. части 45, z5	шт.	5
14.	Ø28 длина раб. части 45, z5	шт.	2
15.	Ø30 длина раб. части 45, z5	шт.	3
16.	Ø32 длина раб. части 53, z6	шт.	2
17.	Ø36 длина раб. части 53, z6	шт.	2
Фреза прорезная ГОСТ 2679-2014 P6M5			
18.	Ø40x0.2 z-128 d посад. 10	шт.	20
19.	Ø40x0,4 z-100 d посад. 10	шт.	50
20.	Ø40x1 z-64 d посад. 10	шт.	30
21.	Ø40x1.2 z-64 d посад. 10	шт.	20
22.	Ø40x1,6 z-64 d посад. 10	шт.	10
23.	Ø40x2.0 z-48 d посад. 10	шт.	10
24.	Ø40x2.5 z-48 d посад. 10	шт.	10
25.	Ø50x3.0 z-48 d посад. 13	шт.	10
26.	Ø63x3.0 z-64 d посад. 16	шт.	10
27.	Ø80x0,8 z-128 d посад. 22	шт.	10
28.	Ø80x4.0 z-80 d посад. 22	шт.	5
29.	Ø100x1 z-64 d посад. 22	шт.	5
Сверло ГОСТ 10902-77 ГОСТ 2034-80 HSSE, P6M5K5			
30.	Ø0,7	шт.	100
31.	Ø0,8	шт.	300
32.	Ø0,9	шт.	400
33.	Ø1,0	шт.	100
34.	Ø1,2	шт.	50
35.	Ø1,3	шт.	500
36.	Ø1,5	шт.	20
37.	Ø1,6	шт.	20
38.	Ø1,7	шт.	20
39.	Ø1,8	шт.	20
40.	Ø1,9	шт.	20

41.	Ø2,0	шт.	20
42.	Ø2,1	шт.	20
43.	Ø2,2	шт.	20
44.	Ø2,3	шт.	20
45.	Ø2,4	шт.	20
46.	Ø2,5	шт.	30
47.	Ø2,6	шт.	20
48.	Ø2,7	шт.	20
49.	Ø3,0	шт.	70
50.	Ø3,3	шт.	30
51.	Ø3,5	шт.	120
52.	Ø3,7	шт.	20
53.	Ø4,0	шт.	50
54.	Ø4,1	шт.	20
55.	Ø4,2	шт.	30
56.	Ø4,3	шт.	50
57.	Ø4,4	шт.	30
58.	Ø4,5	шт.	20
59.	Ø4,8	шт.	50
60.	Ø4,9	шт.	40
61.	Ø5,0	шт.	40
62.	Ø5,2	шт.	15
63.	Ø5,3	шт.	15
64.	Ø5,5	шт.	15
65.	Ø5,6	шт.	20
66.	Ø5,8	шт.	15
67.	Ø6,0	шт.	80
68.	Ø6,1	шт.	20
69.	Ø6,2	шт.	45
70.	Ø6,3	шт.	30
71.	Ø6,4	шт.	15
72.	Ø6,6	шт.	20
73.	Ø6,7	шт.	20
74.	Ø6,8	шт.	15
75.	Ø8,0	шт.	20
76.	Ø8,4	шт.	10
77.	Ø8,5	шт.	15
78.	Ø8,6	шт.	10
79.	Ø8,9	шт.	10
80.	Ø10,0	шт.	10
81.	Ø10,1	шт.	10
82.	Ø10,2	шт.	10
83.	Ø10,3	шт.	10
84.	Ø10,5	шт.	10
85.	Ø10,8	шт.	10
86.	Ø11,0	шт.	5
87.	Ø11,5	шт.	5
88.	Ø11,8	шт.	5
89.	Ø11,9	шт.	5

90.	Ø12,0	шт.	5
91.	Ø12,5	шт.	5
92.	Ø12,6	шт.	5
93.	Ø12,8	шт.	5
94.	Ø13,0	шт.	2
95.	Ø13,8	шт.	5
96.	Ø14,0	шт.	2
97.	Ø15,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
98.	Ø16,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	7
99.	Ø16,5 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	5
100.	Ø17,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
101.	Ø18,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
102.	Ø19,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
103.	Ø19,5 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	3
104.	Ø20,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	4
105.	Ø20,5 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
106.	Ø21,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
107.	Ø22,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	4
108.	Ø23,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
109.	Ø24,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	4
110.	Ø25,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
111.	Ø26,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
112.	Ø27,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	2
113.	Ø30,0 конический хвостовик ГОСТ 10903-77 P6M5	шт.	1
114.	Ø1,0 Сверло центровочное ГОСТ 14952-75 P6M5	шт.	40
115.	Ø2,0 Сверло центровочное ГОСТ 14952-75 P6M5	шт.	40
116.	Ø2,5 Сверло центровочное ГОСТ 14952-75 P6M5	шт.	30
117.	Ø3,15 Сверло центровочное ГОСТ 14952-75 P6M5	шт.	40
118.	Ø4,0 Сверло центровочное ГОСТ 14952-75 P6M5	шт.	20
Метчик ручной ГОСТ 3449-84 P6M5K5 HSSE			
119.	M3x0,5	компл	30
120.	M4x0,7	компл	100
121.	M5x0,8	компл	150
122.	M6x1,0	компл	40
123.	M8x1	компл	10
124.	M8x1,25	компл	30
125.	M10x1,0	компл	10
126.	M10x1,25	компл	5
127.	M10x1,5	компл	40
128.	M12x1,0	компл	10
129.	M12x1,25	компл	15
130.	M14x2	компл	10
131.	M16x2	компл	20
132.	M20x1,5	компл	2
133.	M20x2,5	компл	3
134.	M22x2,5	компл	2
135.	Метчик трубный G 1/2 P6M5 ГОСТ 19090-93	шт.	5
136.	Метчик трубный G 3/4 P6M5 ГОСТ 19090-93	шт.	5
137.	Метчик трубный 1/4 – 20 UNC P6M5 ГОСТ 19090-93	шт.	2

138.	Метчик трубный 3/8 – 16 UNC P6M5 ГОСТ 19090-93	шт.	2
Метчик машинно-ручной ГОСТ 3266-81 P6M5			
139.	M3x0,5	шт.	10
140.	M4x0,7	шт.	10
141.	M5x0,8	шт.	10
142.	M6x1	шт.	10
143.	M8x1,25	шт.	10
144.	M10x1,5	шт.	10
145.	M12x1,25	шт.	8
Метчик гаечный ГОСТ 1604-71 P6M5			
146.	M3x0,5	шт.	10
147.	M4x0,7	шт.	10
148.	M5x0,8	шт.	10
149.	M6x1	шт.	10
150.	M8x1,25	шт.	10
151.	M10x1,5	шт.	10
Плашка круглая ГОСТ 9740-71 P6M5K5 HSSE			
152.	M3x0,5	шт.	40
153.	M4x0,7	шт.	30
154.	M5x0,8	шт.	40
155.	M6x1	шт.	40
156.	M8x1,0	шт.	20
157.	M8x1,25	шт.	40
158.	M10x0,75	шт.	10
159.	M10x1,25	шт.	10
160.	M10x1,5	шт.	40
161.	M12x1,0	шт.	5
162.	M12x1,5	шт.	10
163.	M12x1,75	шт.	30
164.	M14x1,0	шт.	5
165.	M16x2,0	шт.	20
166.	M18x1,0	шт.	3
167.	M18x1,5	шт.	3
168.	M20x1,5	шт.	2
169.	G 1/2 P6M5	шт.	5
170.	G 3/4 P6M5	шт.	5
171.	1/4 – 20 UNC P6M5	шт.	2
172.	3/8 – 16 UNC P6M5	шт.	2
173.	1” P6M5	шт.	5
Резцы ВК-8:			
174.	Расточной для глухих отверстий 16x16x140 ГОСТ 18883-73	шт.	20
175.	Расточной для сквозных отверстий 20x20x170 ГОСТ 18882-73	шт.	20
176.	Отрезной 20x16x120 ГОСТ 18884-73	шт.	50
177.	Отрезной 25x16x140 ГОСТ 18884-73	шт.	70
178.	Отрезной 20x12x120 ГОСТ 18884-73	шт.	50
179.	Отрезной 16x10x100 ГОСТ 18884-73	шт.	70
180.	Проходной упорный отогнутый 20x16x120 ГОСТ 18877-73	шт.	50
181.	Проходной упорный отогнутый 25x16x140 ГОСТ 18877-73	шт.	50
182.	Подрезной отогнутый 20x16x120 ГОСТ 18880-73	шт.	50

183.	Подрезной отогнутый 25x16x140 ГОСТ 18880-73	шт.	50
184.	Проходной отогнутый 25x16x140 ГОСТ 18877-73	шт.	40
185.	Проходной отогнутый 20x12x120(125) ГОСТ 18877-73	шт.	50
186.	Проходной отогнутый 20x16x120 ГОСТ 18877-73	шт.	20
187.	Резец Т15К6 Проходной отогнутый 20x16x120 ГОСТ 18877-73	шт.	50
188.	Резец Т15К6 Проходной отогнутый 25x16x140 ГОСТ 18877-73	шт.	50
189.	Резец Т5К10 Отрезные 25x16x140 ГОСТ 18884-73	шт.	20
190.	Резец Т5К10 Подрезной отогнутый 25x16x140 ГОСТ 18880-73	шт.	20
191.	Эльборовый подрезной резец	шт.	3
192.	Заготовка под автоматный резец 10x10x110 Р6М5 (Р6АМ5)	шт.	30
193.	Заготовка под автоматный резец 12x12x120 Р6М5 (Р6АМ5)	шт.	30
194.	Заготовка под автоматный резец 16x16x150 Р6М5 (Р6АМ5)	шт.	30
195.	Пила ленточная L-2710 мм 4/6 27x0,9 (12X18H10T) ГОСТ Р 53924-2010	шт.	10
196.	Пила ленточная L-2710 мм 3/4 27x0,9 (12X18H10T) ГОСТ Р 53924-2010	шт.	10
197.	Пила ленточная L-4520 мм 3/4 34x1,1 (12X18H10T) ГОСТ Р 53924-2010	шт.	10
198.	Полотно ножовочное ручное 300x13x0,65x24 мм (с добавлением кобальта для обработки металла 12X18H10T) Ruko No312130024R ГОСТ Р 53411-2009	шт	100
199.	Пластины пятигранные Ø6 ВК8 ГОСТ 19064-80, 29 PNUM-110408, 10114-110408	шт.	100
200.	Пластины пятигранные Ø6 Т15К10 ГОСТ 19064-80, 29 PNUM-110408, 10114-110408	шт.	150
201.	Развертка Ø3 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	10
202.	Развертка Ø4 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	10
203.	Развертка Ø4,5 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	5
204.	Развертка Ø5 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	10
205.	Развертка Ø8 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	10
206.	Развертка Ø9 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	10
207.	Развертка Ø10 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	5
208.	Развертка Ø13 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	2
209.	Развертка Ø15 Р6М5 ГОСТ 7722-77 хвостовик цилиндрический, квадрат	шт.	3
210.	Круг шлифовальный 150x10x32 25АС60 ГОСТ Р 52781-2007	шт.	5
211.	Круг шлифовальный 200x20x32 25А60LV ГОСТ Р 52781-2007	шт.	30
212.	Круг шлифовальный 200x20x32 63С60LV ГОСТ Р 52781-2007	шт.	30
213.	Круг шлифовальный 350x50x127 25А60 ГОСТ Р 52781-2007	шт.	4
214.	Круг шлифовальный 350x50x127 63С60 ГОСТ Р 52781-2007	шт.	4
215.	Круг шлифовальный 400x50x203мм. 25А60	шт.	1
216.	Круг шлифовальный 400x50x203мм. 63С60	шт.	1
217.	Круг алмазный 12А245 150x20x3x40x32 АС4 125/100 В2-01 108.0 ГОСТ Р 53923-2010	шт.	12
218.	Круг лепестковый шлифовальный 125x22,23 Р60	шт.	150
219.	Круг лепестковый шлифовальный 125x22,23 Р80	шт.	100
220.	Круг лепестковый шлифовальный 125x22,23 Р120	шт.	150
221.	Круг отрезной по металлу 125x22,23x1,2 ГОСТ Р 57978-2017	шт.	150
222.	Круг отрезной по металлу 150x22,23x1,6 ГОСТ Р 57978-2017	шт.	150
223.	Круг отрезной по металлу 180x22,23x1,6 ГОСТ Р 57978-2017	шт.	100
224.	Круг отрезной по металлу 180x32x1,6 ГОСТ Р 57978-2017	шт.	20
225.	Круг абразивный на ворсовой основе под липучку 8 отверстий125мм Р60	шт.	100
226.	Круг абразивный на ворсовой основе под липучку 8 отверстий125мм Р80	шт.	100
227.	Круг абразивный на ворсовой основе под липучку 8 отверстий125мм Р120	шт.	100
228.	Круг зачистной по металлу 150x6x22,23 мм	шт.	30
229.	Патрон токарный Ø200мм, 3-200.33.14В ГОСТ 2675-80, 7100-0033 ТИП 1, исполнение 1, условный размер конуса шпинделя станка 6. Аналоги не	шт.	2

	допускаются		
230.	Кулачки прямые 3-200.33.11.004 – ГОСТ 2675-80 Аналоги не допускаются	комп.	4
231.	Патрон сверлильный быстрозажимной для станков и машин 0-13 –с конусом морзе КМ2	шт.	5
232.	Патрон сверлильный быстрозажимной для станков и машин 3-16 – с конусом морзе КМ2	шт.	4
233.	Центр вращающийся нормальной точности: А-1-4-Н ГОСТ 8742-75	шт.	5
234.	Центр вращающийся нормальной точности:., А-1-5-Н ГОСТ 8742-75	шт.	7
235.	Центр вращающийся усиленный, нормальной точности: А-2-5 ГОСТ 8742-75	шт.	3
236.	Патрон ключевой ЗУБР 29084 – 16 (Патрон с ключом для станков и машин 3-16)	шт.	2
237.	Надфиль 4-160 круглый ГОСТ 1513-77	шт.	50
238.	Надфиль 4-160 плоский ГОСТ 1513-77	шт.	350
239.	Надфиль 4-160 треугольный ГОСТ 1513-77	шт.	100
240.	Надфиль 4-160 полукруглый ГОСТ 1513-77	шт.	100
241.	Надфиль 4-160 овальный ГОСТ 1513-77	шт.	100
242.	Тиски, чугунные, поворотные с трубным зажимом и наковальней Berger BG БОР 200мм BG 1339	шт.	1
243.	Набор гладких калибров 1,00-10.00 +/- 0,002 шаг 0,1 91 шт. ЧИЗ артикул 122931, без поверки	комп	1
244.	Лупа налобная бинокулярная ЛБН 2,5х	шт.	2
245.	Штангенциркуль ШЦ-1 250мм, 0,05мм ЧИЗ	шт.	9
246.	Штангенциркуль ШЦ-1 125мм, 0,05мм нониусный с глубиномером ЧИЗ	шт.	13
247.	Штангенциркуль ШЦ-1-500мм; нониусный 0,05 мм 147-550 ГЦ ТУЛЗ	шт.	1
248.	Штангенциркуль ШЦ-3-1000мм; 0,05 мм 147-550 ГЦ ТУЛЗ	шт.	1
249.	Штангенциркуль электронный ШЦЦ-1-250 0.01 губ.60мм SHAN	шт.	1
250.	Микрометр с механическим бегунком МКЦМ6 0-25, ц.д 0,01 мм ГОСТ 6507-90	шт.	11
251.	Микрометр с механическим бегунком МКЦМ6 25-50, ц.д 0,01 мм ГОСТ 6507-90	шт.	6
252.	Микрометр с механическим бегунком МКЦМ6 50-75, ц.д 0,01 мм ГОСТ 6507-90	шт.	1
253.	Микрометр с механическим бегунком МКЦМ6 100-125, ц.д 0,01 мм ГОСТ 6507-90	шт.	1
254.	Микрометр с механическим бегунком МКЦМ6 125-150, ц.д 0,01 мм ГОСТ 6507-90	шт.	1
255.	Стенкомер индикаторный С-10А 0,01 (0-10)	шт.	1
256.	Индикаторный нутромер 10-18, 0,01мм.	шт.	1
257.	Индикаторный нутромер 100 – 160, 0,01мм.	шт.	1
258.	Микрометр со встав. МВМ- 25 0.01 МИК	шт.	1
259.	Микрометр МКЦ-25 0.001 электр. 4-кн. МИК	шт.	1
260.	Индикатор час. типа ИЧ- 10 0,01 с уш. с калибр. МИК	шт.	8
261.	Индикатор час. типа 0-25 0.01 без уш. МИК	шт.	2
262.	Угломер с нониусом 2', 0°-320°	шт.	2
263.	Угольник проверочный УШ-250х160 класс 1	шт.	1
264.	Угольник проверочный - 160х100 класс 1	шт.	1
265.	Угольник проверочный УШ - 50х40 класс 1	шт.	2
266.	Угольник проверочный УШ – 100х70 класс 1	шт.	1
267.	Набор отверточный Зубр 25027, 27 предметов	комп.	5
268.	Набор имбусовых ключей с шаром HEX 1,5–10 мм GROSS 9 шт. 16403	комп.	8
269.	Набор электромонтажника КВТ НИЭ-01, арт 63033	комп.	4
270.	Набор ключей комбинированных от 6 до 22 Gross арт.15149	комп.	6
271.	Набор головок ¾ Зубр 27660-Н14	комп.	2
272.	Трубный рычажный ключ с косыми губками №0 Gross	шт.	3
273.	Трубный рычажный ключ с косыми губками №1 Gross	шт.	3
274.	Трубный рычажный ключ с косыми губками №2 Gross	шт.	4
275.	Трубный рычажный ключ №5	шт.	1

276.	Бокорезы с двойным рычажным механизмом 200 мм (Cr-V) 200 мм	шт.	3
277.	Плоскогубцы комбинированные Mirax22036-1-200мм	шт.	6
278.	Плоскогубцы комбинированные Mirax22036-1-160мм	шт.	6
279.	Кусачки 160мм Hans 1880-06 торцевые	шт.	2
280.	Щипцы для зачистки электропроводов GROSS 17718	шт.	1
281.	Ножницы по металлу прямые 250мм цельнокованные	шт.	4
282.	Метчикодержатель (Вороток ручной) м3-12 ГОСТ 22401-83	шт.	5
283.	Державка торцевая MGFHR 425-44-76-T13	шт.	1
284.	Пластины сменная к торцевой державке MGMN400 –М TPM5315	шт.	20
285.	Фреза торцевая насадная AF06.08A22.063.05	шт.	1
286.	Пластина сменная для торцевой фрезы ONMU080608 TN – MM OP1315		20
287.	Сверло механическое SP06-D16-3D-C25	шт.	1
288.	Пластина сменная SPGT 060204 – OPM OP1315	шт.	10
289.	Пластина сменная SPGT 060204 – OPM OP1215	шт.	40
290.	Корпус фрезы FM902-A22-50-4-TN13	шт.	1
291.	Пластина сменная TNGX1306PNFR OP1315	шт.	100
292.	Корпус фрезы EAP 300R-C25-25-150-4T	шт.	1
293.	Корпус фрезы EAP 300R-C16-16-120-2T	шт.	1
294.	Корпус фрезы EAP 300R-C16-16-150-2T	шт.	1
295.	Пластина сменная APMT1135PDER – M2 OP1215	шт.	100
296.	Державка SVICR 2525 M16	шт.	1
297.	Резец PICCO R050 7-35 IC908	шт.	2
298.	Резец PICCO R050 7-20 IC908	шт.	1
299.	Пластина сменная ISCAR VCMT 160404 - SMIC 907	шт.	10
300.	Пластина сменная ISCAR VCMT 160408 – SMIC 907	шт.	10
301.	Пластина сменная ISCAR CCMT 060204 – SMIC 907	шт.	10
302.	Комплект цанг ER32, Ø3 – 20мм. – (18шт в комп.)	шт.	1
303.	Комплект цанг ER32, Ø1 – 10мм. – (10шт в комп.)	шт.	1
304.	Цанговый патрон ER32, DV40BER32120M	шт.	4
305.	Цанговый патрон NT50-ER40-100 с набором цанг	шт.	1
Монолитные концевые твердосплавные фрезы			
306.	D1 45*D1*D4*L50*3*2F (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
307.	D1 R0.5 45*R0.5*D4*L50*2*2F (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
308.	D1.5 (обработка нержавеющей стали)	шт.	5
309.	D1.5 R0.75 (обработка нержавеющей стали)	шт.	5
310.	D2 (обработка нержавеющей стали)	шт.	5
311.	D2 R1 (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
312.	D3 (хвостовик D6мм), D3H6 (обработка нержавеющей стали)	шт.	5
313.	D3 (хвостовик D3мм)	шт.	3
314.	D3 R1.5 (хвостовик D6мм), D3H6R1.5 (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
315.	D3 R1.5 (хвостовик D3мм) (обработка нержавеющей стали)	шт.	1
316.	D4 (хвостовик D4мм) (обработка нержавеющей стали)	шт.	3
317.	D4 R2 (хвостовик D4мм) (обработка нержавеющей стали)	шт.	3
318.	D5 (хвостовик D5мм) (обработка нержавеющей стали)	шт.	3
319.	D5 R2.5 (хвостовик D5мм) (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
320.	D6 (обработка нержавеющей стали)	шт.	5
321.	D6 R3 (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
322.	D8 (обработка нержавеющей стали)	шт.	3
323.	D8 R4 (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
324.	D10 (обработка нержавеющей стали)	шт.	3

325.	D10 R5 (обработка нержавеющей стали)	шт.	2
326.	D12 (обработка нержавеющей стали)	шт.	5
327.	D14 (обработка нержавеющей стали)	шт.	1
328.	D16 (обработка нержавеющей стали)	шт.	1
329.	D20 (обработка нержавеющей стали)	шт.	1