

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по производству  
Филиала  
АО «АЭМ-технологии»  
«АЭМ-Спецсталь»  
А.В. Локтюшов

«    »                      2024г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**№ СФ841 от 01.04.2024**

**АО «АЭМ-технологии»**

на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки: резцы и сменные пластины из КНБ для обработки  
сверхтвердых валков

Санкт-Петербург  
2024

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Предмет закупки

Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Подраздел 4.2. Требования к электропитанию

Подраздел 4.3. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности

Подраздел 4.4. Требования к надежности

Подраздел 4.5. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.6. Требования к маркировке

Подраздел 4.7. 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 Продукции

### 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, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

### ПРИЛОЖЕНИЕ №1

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Предмет закупки			
№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
1	Резец CRSNL4040R19 SATOOLS	4	шт
2	Резец CRSNR4040R19 SATOOLS	4	шт
3	Резец CCGNR4040S16 SATOOLS	4	шт
4	Резец CCGNL4040S16 SATOOLS	4	шт
5	Пластина КНБ RNMN190700S07020 SA7600 SATOOLS	100	шт
6	Пластина КНБ CNMN160716S02020 SA7600 SATOOLS	100	шт
Далее по тексту Товар			
Подраздел 1.2. Сведения о новизне			
Поставляемый Товар должен быть новым, выпуска не ранее 2024 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.			
Подраздел 1.3. Код ОКПД 2			
25.73.40.279 Резцы и пластинки сменные к ним прочие, не включенные в другие группировки			

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для установки режущих сменных пластин при выполнении операции точения на металлорежущих станках. Черновая токарная обработка валка опорного, марка стали 45ХЗМ1Ф с твердостью до 500НВ.

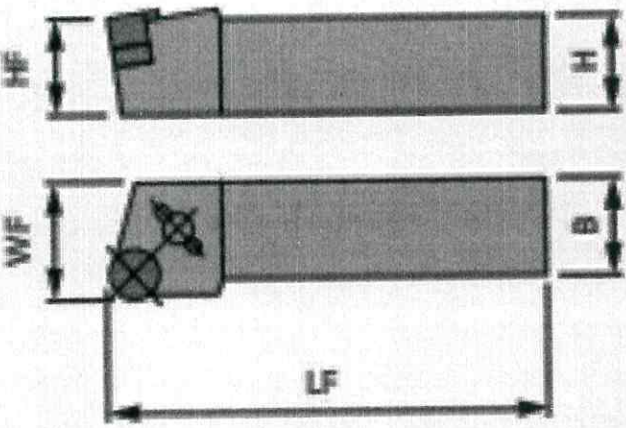
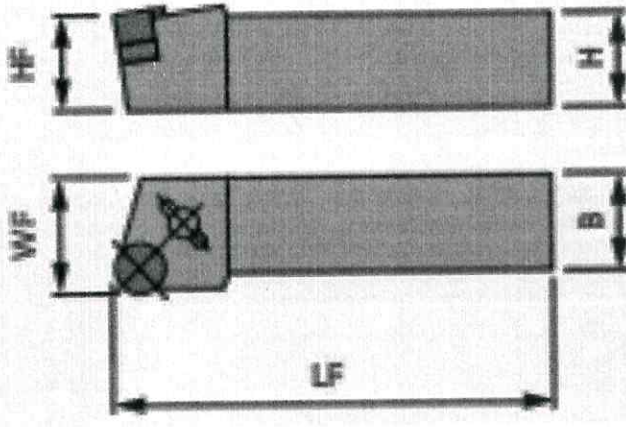
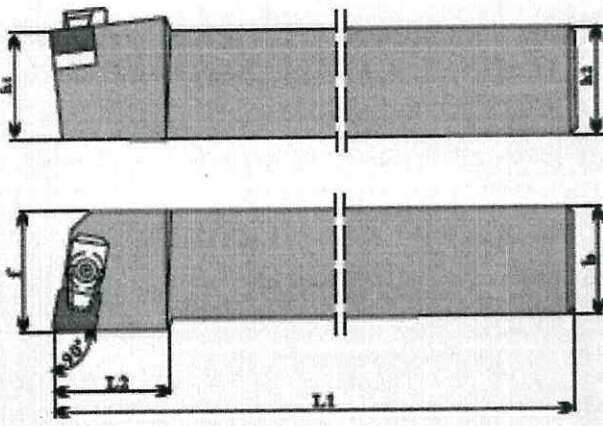
## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

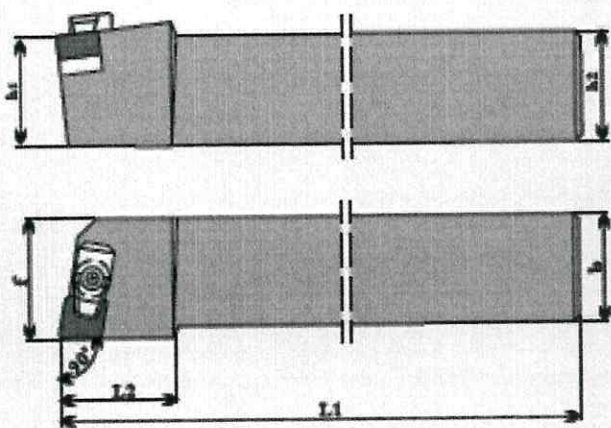
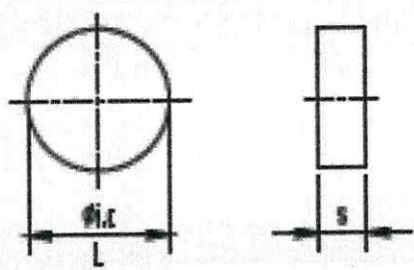
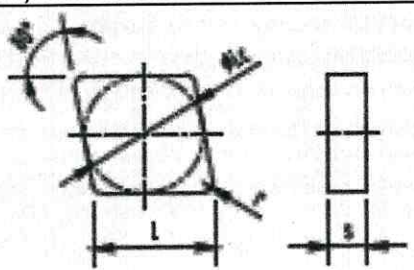
Промышленный цех

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) Товара		
Инструмент предназначен для комплектации имеющейся на производстве оснастки и выполнения операций точения на металлорежущем оборудовании		
№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара



1	Резец CRSNL4040R 19	 <p>Высота державки 40мм, ширина державки 40мм. Исполнение левое, общая длина 200мм, главный угол в плане 45°, посадочное место под пластину круг 19 (RNMN 190700), материал - инструментальная сталь</p>
2	Резец CRSNR4040R 19	 <p>Высота державки 40мм, ширина державки 40мм. Исполнение правое, общая длина 200мм, главный угол в плане 45°, посадочное место под пластину круг 19 (RNMN 190700), материал - инструментальная сталь.</p>
3	Резец CCGNL4040 S16	 <p>Высота державки 40мм, ширина державки 40мм. Исполнение левое, общая длина 250мм, главный угол в плане 90°, посадочное место под</p>

		пластину ромб 16 (CNMN 160716), материал - инструментальная сталь.
4	Резец CCGNR4040 S16	 <p>Высота державки 40мм, ширина державки 40мм. Исполнение правое, общая длина 250мм, главный угол в плане 90°, посадочное место под пластину ромб 16 (CNMN 160716), материал - инструментальная сталь.</p>
5	Пластина RNMN19070 0 S07020 SA7600	 <p>Пластина из КНБ круглой формы, задний угол 0°. Диаметр пластины <math>i.c=19,050\pm0,050</math>мм. Толщина <math>s=7,940\pm0,130</math>мм. Режущая кромка с фаской со скруглением, размер фаски 0,70мм, угол фаски 20°. Материал пластины (SA7600) кубический нитрид бора для черновых пластин. Отличное соотношение ударопрочности и износостойкости, для обработки высокопрочных чугунов и марганцевых сталей.</p>
6	Пластина КНБ CNMN16071 6 S02020 SA7600	 <p>Пластина из КНБ ромбической формы 80°, задний угол 0°. Диаметр вписаной в пластину окружности <math>i.c=15,875\pm0,050</math>. Толщина <math>s=7,940\pm0,130</math>. Радиус при вершине <math>r=1,60</math>мм. Режущая кромка с фаской со скруглением, размер фаски 0,20мм, угол фаски 20°. Материал пластины (SA7600) кубический нитрид бора для черновых пластин. Отличное соотношение ударопрочности и</p>



		<i>износостойкости, для обработки высокопрочных чугунов и марганцевых сталей.</i>
Подраздел 4.2. Требования к электропитанию		
<i>Отсутствуют</i>		
Подраздел 4.3. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности		
<i>Отсутствуют</i>		
Подраздел 4.4. Требования к надежности		
<i>Согласно техническим условиям производителя.</i>		
Подраздел 4.5. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам		
<i>Отсутствуют</i>		
Подраздел 4.6. Требования к маркировке		
<i>Каждый инструмент должен быть замаркирован электромеханическим способом или в виде лазерной гравировки артикульным номером поставщика и обозначением по ISO, допускается винты, штифты, рычаги маркировать на бирке, жестко прикрепленной к поставляемому объему, пластины опорные маркировать артикульным номером производителя.</i>		
Подраздел 4.7. Требования к упаковке		
<i>Упаковка должна обеспечивать сохранность товара при транспортировке и не допускать механические повреждения, допускается транспортировать в пластиковых футлярах. Консервация каждой позиции по ГОСТ 9.014</i>		

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки
<i>При входном контроле проверяется наличие и соответствие указанной маркировки, согласно п. 4.6.</i>
<i>При поступлении партии продукции производится верификация с целью проверки на отсутствие признаков её принадлежности к контрафактной, фальсифицированной продукции и продукции сомнительного происхождения согласно ГОСТ Р 58348.</i>
Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке Товара
<i>Наличие паспортов, сертификатов соответствия на продукцию подлежащей сертификации, счетов-фактур, транспортных накладных и товарных накладных на отпуск продукции (ТОРГ-12) и т.д. Язык документации - русский язык.</i>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*Товар должен доставляться любым видом крытого автотранспорта.*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*Товар должен храниться в сухом месте, при температуре от 0° до +35С° и относительной влажности не более 60%.*

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

*Согласно условиям договора.*

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*Согласно условиям договора.*

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*Отсутствуют*

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

*Срок поставки: в соответствии с условиями Договора.  
Место поставки: филиал АО «АЭМ-технологии» «АЭМ-Спецсталь» 196650, Санкт-Петербург, г. Колпино, территория Ижорский завод, дом 39, литер БУ, пом. 126  
Количество товара согласно подраздела 1.1*

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*Документация предоставляется на русском языке согласно требованиям постановления Российской Федерации от 26.12.2011 №1137*

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ISO	<i>Интернациональная система обозначений</i>
2	КНБ	<i>Кубический нитрид бора</i>

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов

Составил:

Бригадир инструментального участка



Ильин А.С.

Согласовано:

Заместитель начальника цеха по подготовке  
производства



Кочетков Н.Р.

Начальник технического отдела



Голубев М.Ю.