



РОСЭНЕРГОАТОМ

АТОМЭНЕРГОРЕМОНТ

«Колатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт»
(«КоЛАЭР» - филиал АО «Атомэнергоремонт»)

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

«Колатомэнергоремонт» -
филиала АО «Атомэнергоремонт»


Р.С. Тихомиров

« 29 » 12 2019 г.

Техническое задание № _____

Предмет закупки: поставка инструмента металлорежущего.

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

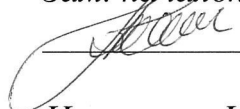
Начальник ОЗиКП

_____ К.С. Онишина

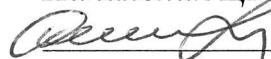
Начальник ОМТС

 С.В. Гурьянов

Зам. начальника ЦРЭТО

 А.Е. Верхованцев


Начальник ЦМ

 А.Б. Алексеев

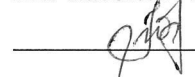
Начальник ЦРСР

 Д.А. Быков

Зам. начальника ЦРОС

 Н.А. Безматерных

Начальник ЦРТО

 А.О. Юдин

Начальник ОГЭ

 А.А. Михеев

Полярные Зори
2019

СОДЕРЖАНИЕ
Технического задания
на поставку **инструмента металлорежущего** для нужд
«Колатомэнергоремонт» - филиала АО «Атомэнергоремонт»

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 ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ
ИНФОРМАЦИИ**

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

1. Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-050, Karnasch, (аналог/эквивалент);
2. Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);
3. Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-056, Karnasch, (аналог/эквивалент);
4. Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);
5. Борфреза RBF HP-3-CUT с покрытием 11.5051-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);
6. Борфреза SPG HP-3-CUT с покрытием 11.5061-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);
7. Борфреза FLAME HP-4-CUT с покрытием 11.5072-010, Karnasch, (аналог/эквивалент);
8. Борфреза KEL HP-3-CUT 11.3081-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);
9. Борфреза KSJ HP-3-CUT 11.3101-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);
10. Борфреза KSK HP-3-CUT 11.3111-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);
11. Борфреза KUD HP-3-CUT 11.3031-105, Karnasch, (аналог/эквивалент);
12. Борфреза RBF HP-3-CUT 11.3051-040, Karnasch, (аналог/эквивалент);
13. Борфреза SPG HP-3-CUT 11.3061-045, Karnasch, (аналог/эквивалент);
14. Борфреза TRE HP-3-CUT 11.3041-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);
15. Борфреза WRC HP-3-CUT 11.3021-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);
16. Борфреза ZYB HP-3-CUT 11.3011-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);
17. Кернер 841003, Narex, (аналог/эквивалент);
18. Метчик комплектный 850.KPT178.0030 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
19. Метчик комплектный 850.KPT178.0040 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
20. Метчик комплектный 850.KPT178.0050 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
21. Метчик комплектный 850.KPT178.0060 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
22. Метчик комплектный 850.KPT178.0080 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
23. Метчик комплектный 850.KPT178.0100 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
24. Метчик комплектный 850.KPT178.0120 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
25. Метчик комплектный 850.KPT178.0160 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
26. Метчик комплектный 850.KPT178.0200 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
27. Метчик комплектный 850.KPT178.0220 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
28. Метчик комплектный 850.KPT178.0240 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
29. Метчик комплектный 850.KPT178.0270 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
30. Метчик комплектный 850.KPT178.0300 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
31. Метчик комплектный 850.KPT178.0140 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
32. Метчик комплектный 850.KPT178.0180 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
33. Метчик комплектный 850.KPT178.0360 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
34. Метчик комплектный 850.KPT178.0420 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
35. Метчик комплектный 850.KPT178.0480 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
36. Метчик комплектный 850.KPT178.0560 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);
37. Метчик м/р тр.цил.рез. G 1 1/2" P6M5 203824 HORTZ, (аналог/эквивалент);
38. Метчик м/р тр.цил.рез. G 1" P6M5 203821 HORTZ, (аналог/эквивалент);
39. Метчик м/р тр.цил.рез. G 1/2" P6M5 203817 HORTZ, (аналог/эквивалент);
40. Метчик м/р тр.цил.рез. G 3/8" P6M5 203816 HORTZ, (аналог/эквивалент);
41. Набор 28129-H32, Зубр, (аналог/эквивалент);
42. Набор борфрез Бокс5 002405 9шт Булава, (аналог/эквивалент);
43. Набор выколотов 316 D 3014320, Gedore, (аналог/эквивалент);
44. Набор из 9 коронок Sheet Metal для электриков 2.608.580.882, Bosch (аналог/эквивалент);

45. Набор клупп бшм. 136280, Virax, (аналог/эквивалент);
46. Набор коронок Endurance for Heavy Duty 2.608.594.185, Bosch, (аналог/эквивалент);
47. Набор метчиков и плашек 010301-40 40шм, Кобальт, (аналог/эквивалент);
48. Набор метчиков и плашек 18150, Biltema, (аналог/эквивалент);
49. Набор метчиков и плашек STD110, Gigant, (аналог/эквивалент);
50. Набор метчиков и плашек AS-CS40, Арсенал, (аналог/эквивалент);
51. Набор сверл 202-908 DR set №8, Hammer, (аналог/эквивалент);
52. Набор сверл HSS Co 1-13mm 2072849 Hilti, (аналог/эквивалент);
53. Набор сверл Impact Control 2.608.577.139, Bosch, (аналог/эквивалент);
54. Набор экстракторов 14A110, Torex, (аналог/эквивалент);
55. Пластина 10123-110408 BK8 ГОСТ 19064-80;
56. Плашка 850.KPD172.0030, Инкром, (аналог/эквивалент);
57. Плашка 850.KPD172.0040, Инкром, (аналог/эквивалент);
58. Плашка 850.KPD172.0050, Инкром, (аналог/эквивалент);
59. Плашка 850.KPD172.0060, Инкром, (аналог/эквивалент);
60. Плашка 850.KPD172.0080, Инкром, (аналог/эквивалент);
61. Плашка 850.KPD172.0100, Инкром, (аналог/эквивалент);
62. Плашка 850.KPD172.0120, Инкром, (аналог/эквивалент);
63. Плашка 850.KPD172.0140, Инкром, (аналог/эквивалент);
64. Плашка 850.KPD172.0160, Инкром, (аналог/эквивалент);
65. Плашка 850.KPD172.0180, Инкром, (аналог/эквивалент);
66. Плашка 850.KPD172.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);
67. Плашка 850.KPD172.0240, Инкром, (аналог/эквивалент);
68. Плашка 850.KPD172.0270, Инкром, (аналог/эквивалент);
69. Плашка 850.KPD172.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);
70. Плашка 850.KPD172.0360, Инкром, (аналог/эквивалент);
71. Плашка 850.KPD172.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);
72. Плашка 850.KPD172.0480, Инкром, (аналог/эквивалент);
73. Плашка 850.KPD172.0560, Инкром, (аналог/эквивалент);
74. Плашка тр.цил. G 1 1/2" 9XC 204139 HORTZ, (аналог/эквивалент);
75. Плашка тр.цил. G 1" 9XC 204135 HORTZ, (аналог/эквивалент);
76. Плашка тр.цил. G 1/2" 9XC 204131 HORTZ, (аналог/эквивалент);
77. Плашка тр.цил. G 3/8" 9XC 204130 HORTZ, (аналог/эквивалент);
78. Резец 2102-0006 T5K10 ГОСТ 18877-73;
79. Резец 2102-0010 T5K10 ГОСТ 18877-73;
80. Резец 2103-0008 T5K10 ГОСТ 18879-73;
81. Резец 2103-0010 T5K10 ГОСТ 18879-73;
82. Резец 2112-0036 T5K10 ГОСТ 18871-73;
83. Резец 2112-0038 T5K10 ГОСТ 18871-73;
84. Резец 2130-0311 T5K10 ГОСТ 18884-73;
85. Резец 2130-0313 BK8 ГОСТ 18884-73;
86. Резец 2130-0315 T5K10 ГОСТ 18884-73;
87. Резец 2102-0056 BK8 ГОСТ 18877-73;
88. Резец 2101-0014 BK8 ГОСТ 18879-73;
89. Сверло 1250.KPC004.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);
90. Сверло 1250.KPC004.0230, Инкром, (аналог/эквивалент);
91. Сверло 1250.KPC004.0260, Инкром, (аналог/эквивалент);
92. Сверло 1250.KPC004.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);
93. Сверло 1250.KPC004.0310, Инкром, (аналог/эквивалент);

- [illegible]

<p>143. Сверло 850.KPC001.1500, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>144. Сверло 850.KPC001.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>145. Сверло 850.KPC023.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>146. Сверло 850.KPC047.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>147. Сверло GT100.KPC036.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>148. Сверло Weldon 19 20.1316-12, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>149. Сверло Weldon 19 20.1316-13, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>150. Сверло Weldon 19 20.1316-14, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>151. Сверло Weldon 19 20.1316-15, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>152. Сверло Weldon 19 20.1316-17, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>153. Сверло Weldon 19 20.1316-19, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>154. Сверло Weldon 19 20.1316-20, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>155. Сверло Weldon 19 20.1316-23.5, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>156. Сверло Weldon 19 20.1316-24, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>157. Сверло Weldon 19 20.1316-26, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>158. Сверло Weldon 19 20.1316-31, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>159. Сверло Weldon 19 20.1316-32, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>160. Сверло Weldon 19 20.1316-37, Karnasch, (аналог/эквивалент);</p> <p>161. Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252030, Ruko, (аналог/эквивалент);</p> <p>162. Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252032, Ruko, (аналог/эквивалент);</p> <p>163. Сверло ступенчатое 2.608.597.521, Bosch, (аналог/эквивалент);</p> <p>164. Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0315, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>165. Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>166. Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);</p> <p>167. Фреза 2214-0273 ГОСТ 26595;</p> <p>168. Чертилка 7840-1006 X9 ГОСТ 24473-80;</p>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<p>Поставляемые, по настоящему техническому заданию инструменты, должны быть новыми (ранее не находившимися в употреблении, в том числе, у которых не были восстановлены потребительские свойства), без механических повреждений, изготовленными не ранее 1 квартала 2019 года. Товар не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой по их изготовлению, либо проявляющихся в результате действия или упущения производителя и/или упущения поставщика, при соблюдении заказчиком правил эксплуатации поставляемого товара. Весь товар должен быть заводского производства, произведенным в Российской Федерации, либо официально поставляемым на территорию Российской Федерации.</p>
Подраздел 1.3 Этапы разработки/изготовления
<p>Требования к этапам разработки и изготовления материалов и комплектующих изделий определяются руководящими документами заводов-изготовителей.</p>
Подраздел 1.4 Документы для разработки/изготовления
<p>Требования к документам для разработки/изготовления определяются руководящими документами заводов-изготовителей.</p>
Подраздел 1.5 Код ОКПД2
<p>25.73.40 Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него).</p>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Используется в качестве ручного инструмента.

Используется в качестве рабочего сменного инструмента для станков.

Используется в качестве рабочего сменного инструмента для ручного инструмента (с механическим приводом или без него).

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

В соответствии с требованиями производителя, изложенными в паспорте, руководстве по эксплуатации или другой документации производителя.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

1. Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-050, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Цилиндр с торцовыми зубьями
Тип формы	B
Маркировка по DIN 8032	ZYB
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Цельный
Габариты	d1-6; l2-18; d2-6; l1-50
Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)

2. Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Цилиндр с торцовыми зубьями
Тип формы	B
Маркировка по DIN 8032	ZYB
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-6; l2-18; d2-6; l1-100

Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)
-------------	--

3. Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-056, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Цилиндр со сферическим концом
Тип формы	C
Маркировка по DIN 8032	WRC
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Цельный
Габариты	d1-6; l2-18; d2-6; l1-60
Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)

4. Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Цилиндр со сферическим концом
Тип формы	C
Маркировка по DIN 8032	WRC
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-6; l2-18; d2-6; l1-100
Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)

5. Борфреза RBF HP-3-CUT с покрытием 11.5051-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Парабола с закругленной головкой
Тип формы	F
Маркировка по DIN 8032	RBF
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Цельный
Габариты	d1-6; l2-18; d2-6; l1-50
Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)

6. Борфреза SPG HP-3-CUT с покрытием 11.5061-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Парабола с заострённой головкой
Тип формы	G
Маркировка по DIN 8032	SPG
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Цельный
Габариты	d1-6; l2-18; d2-6; l1-50
Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)

7. Борфреза FLAME HP-4-CUT с покрытием 11.5072-010, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Язычок пламени
Тип формы	H
Маркировка по DIN 8032	Flame
Хвостовик	Цилиндрический

Тип зубьев	Сверхточный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Цельный
Габариты	d1-6; l2-14; d2-6; l1-60
Особенности	Для увеличения ресурса использования и производительности предусмотреть наличие специального износостойкого покрытия BLUE-TEC, (аналог/эквивалент)

8. Борфреза KEL HP-3-CUT 11.3081-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Конус с закруглённой головкой
Тип формы	L
Маркировка по DIN 8032	KEL
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-10; l2-20; d2-6; l1-65

9. Борфреза KSJ HP-3-CUT 11.3101-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Зенкер с вершиной 60°
Тип формы	J
Маркировка по DIN 8032	KSJ
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-10; l2-8; d2-6; l1-56

10. Борфреза KSK HP-3-CUT 11.3111-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);

d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

d2- Диаметр хвостовика, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Зенкер с вершиной 90°
Тип формы	K
Маркировка по DIN 8032	KSK
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный

Габариты	<i>d1-10; l2-5; d2-6; l1-53</i>
11. Борфреза KUD HP-3-CUT 11.3031-105, Karnasch, (аналог/эквивалент);	
<i>d1- Диаметр рабочей части, мм, ±10%.</i>	
<i>d2- Диаметр хвостовика, мм.</i>	
<i>l1- Длина общая, мм, ±10%.</i>	
<i>l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.</i>	
Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Сфера
Тип формы	D
Маркировка по DIN 8032	KUD
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	<i>d1-20; l2-16.5; d2-6; l1-62</i>
12. Борфреза RBF HP-3-CUT 11.3051-040, Karnasch, (аналог/эквивалент);	
<i>d1- Диаметр рабочей части, мм, ±10%.</i>	
<i>d2- Диаметр хвостовика, мм.</i>	
<i>l1- Длина общая, мм, ±10%.</i>	
<i>l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.</i>	
Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Парабола с закруглённой головкой
Тип формы	F
Маркировка по DIN 8032	RBF
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	<i>d1-10; l2-20; d2-6; l1-65</i>
13. Борфреза SPG HP-3-CUT 11.3061-045, Karnasch, (аналог/эквивалент);	
<i>d1- Диаметр рабочей части, мм, ±10%.</i>	
<i>d2- Диаметр хвостовика, мм.</i>	
<i>l1- Длина общая, мм, ±10%.</i>	
<i>l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.</i>	
Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Парабола с заострённой головкой
Тип формы	G
Маркировка по DIN 8032	SPG
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	<i>d1-10; l2-20; d2-6; l1-65</i>

14. Борфреза TRE HP-3-CUT 11.3041-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);**d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.****d2- Диаметр хвостовика, мм.****l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.****l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.**

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Овал
Тип формы	Е
Маркировка по DIN 8032	TRE
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-12; l2-22; d2-6; l1-67

15. Борфреза WRC HP-3-CUT 11.3021-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);**d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.****d2- Диаметр хвостовика, мм.****l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.****l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.**

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Цилиндр со сферическим концом
Тип формы	С
Маркировка по DIN 8032	WRC
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-10; l2-20; d2-6; l1-65

16. Борфреза ZYB HP-3-CUT 11.3011-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);**d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.****d2- Диаметр хвостовика, мм.****l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.****l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.**

Наименование технической характеристики	Значение
Форма	Цилиндр с торцевыми зубьями
Тип формы	В
Маркировка по DIN 8032	ZYB
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	Универсальный, разнонаправленные зубья.
Тип соединения	Паяный
Габариты	d1-10; l2-20; d2-6; l1-65

17. Кернер 841003, Narex, (аналог/эквивалент);*Служит для ручной пробивки отверстий в металлических деталях и заготовках.**Предусмотреть рифленое покрытие, не проскальзывающее в ладони.**Материал рабочей части должен быть изготовлен из прочной и качественной инструментальной углеродистой стали, твердости не менее 55 HRC.**Диаметр наконечника кернера, мм- 3,0 $\pm 10\%$.*

Длина, мм- 110±10%.

18. Метчик комплектный 850.KPT178.0030 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8Р-черновой/2Р-чистовой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	М3
Шаг резьбы	0.5

19. Метчик комплектный 850.KPT178.0040 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8Р-черновой/2Р-чистовой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	М4
Шаг резьбы	0.7

20. Метчик комплектный 850.КРТ178.0050 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистовой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M5
Шаг резьбы	0.8

21. Метчик комплектный 850.КРТ178.0060 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистовой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M6
Шаг резьбы	1.0

22. Метчик комплектный 850.КРТ178.0080 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181

<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8P-черновой/2P-чистовой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M8</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>1.25</i>

23. Метчик комплектный 850.KPT178.0100 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8P-черновой/2P-чистовой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M10</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>1.5</i>

24. Метчик комплектный 850.KPT178.0120 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>

Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M12
Шаг резьбы	1.75

25. Метчик комплектный 850.KPT178.0160 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного чернового и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M16
Шаг резьбы	2.0

26. Метчик комплектный 850.KPT178.0200 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного чернового и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое

<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8Р-черновой/2Р-чистой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М20</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>2.5</i>

27. Метчик комплектный 850.КРТ178.0220 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черного и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки Р6М5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8Р-черновой/2Р-чистой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М22</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>2.5</i>

28. Метчик комплектный 850.КРТ178.0240 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черного и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки Р6М5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8Р-черновой/2Р-чистой</i>

<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М24</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>3.0</i>

29. Метчик комплектный 850.КРТ178.0270 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки Р6М5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8Р-черновой/2Р-чистовой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М27</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>3.0</i>

30. Метчик комплектный 850.КРТ178.0300 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черногого и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки Р6М5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8Р-черновой/2Р-чистовой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М30</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>3.5</i>

31. Метчик комплектный 850.КРТ178.0140 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного черного и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистовой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M14
Шаг резьбы	2.0

32. Метчик комплектный 850.КРТ178.0180 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машинно-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного черного и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистовой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M18
Шаг резьбы	2.5

33. Метчик комплектный 850.КРТ178.0360 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181

<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черного и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8P-черновой/2P-чистовой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M36</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>4.0</i>

34. Метчик комплектный 850.KPT178.0420 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черного и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Тип заборного конуса</i>	<i>8P-черновой/2P-чистовой</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>2 (6H)</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M42</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>4.5</i>

35. Метчик комплектный 850.KPT178.0480 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Машинно-ручное применение</i>
<i>Вариант исполнения</i>	<i>Комплект из одного черного и одного чистового инструмента</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>

Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M48
Шаг резьбы	5.0

36. Метчик комплектный 850.KPT178.0560 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181
Способ нарезки	Машино-ручное применение
Вариант исполнения	Комплект из одного чернового и одного чистового инструмента
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Тип заборного конуса	8P-черновой/2P-чистой
Класс точности/поле допуска резьбы	2 (6H)
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M56
Шаг резьбы	5.5

37. Метчик м/р тр.цил.рез. G 1 1/2" P6M5 203824 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)
Диаметр резьбы	1 1/2"

38. Метчик м/р тр.цил.рез. G 1" P6M5 203821 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)
Диаметр резьбы	1"

39. Метчик м/р тр.цил.рез. G 1/2" P6M5 203817 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)
Диаметр резьбы	1/2"

40. Метчик м/р тр.цил.рез. G 3/8" P6M5 203816 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)
Диаметр резьбы	3/8"

41. Набор 28129-H32, Зубр, (аналог/эквивалент);

Применение	Для нарезания различной резьбы на внутренних и внешних металлических поверхностях.
Способ нарезки	Ручное применение
Профиль	Шлифованный

Материал изготовления	Инструментальная легированная сталь марки 9ХС
Вариант исполнения метчиков	Комплект из одного черного, одного промежуточного и одного чистового инструмента
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Метрическая (М)
Комплектация набора	<p>Плашки- М3х0.5- 1 шт., М4х0.7-1 шт., М5х0.8-1 шт., М6х1.0-1 шт., М8х1.25-1 шт., М10х1.5-1 шт., М12х1.75-1 шт.</p> <p>Метчики №1- М3х0.5- 1 шт., М4х0.7-1 шт., М5х0.8-1 шт., М6х1.0-1 шт., М8х1.25-1 шт., М10х1.5-1 шт., М12х1.75-1 шт.</p> <p>Метчики №2- М3х0.5- 1 шт., М4х0.7-1 шт., М5х0.8-1 шт., М6х1.0-1 шт., М8х1.25-1 шт., М10х1.5-1 шт., М12х1.75-1 шт.</p> <p>Метчики №3- М3х0.5- 1 шт., М4х0.7-1 шт., М5х0.8-1 шт., М6х1.0-1 шт., М8х1.25-1 шт., М10х1.5-1 шт., М12х1.75-1 шт.</p> <p>Метчикодержатель, с регулируемым винтовым механизмом и с шариковым механизмом фиксации рукояти- 1 шт.</p> <p>Плашкодержатель, с тремя стопорными винтами- 1 шт.</p> <p>Резьбомер- 1 шт.</p> <p>Отвертка- 1 шт.</p>
Упаковка	Металлический кейс

42. Набор борфрез Бокс5 002405 9шт Булава, (аналог/эквивалент);

Используется для снятия фаски и удаления заусенцев в отверстиях, плоского шлифования и обработки глухих отверстий, контуров и торцевых поверхностей. обработки формованных деталей.

<p>d1- Диаметр рабочей части, мм, $\pm 10\%$.</p> <p>d2- Диаметр хвостовика, мм.</p> <p>l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.</p> <p>l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.</p>	
Наименование технической характеристики	Значение
Хвостовик	Цилиндрический
Тип зубьев	СТ- стандартная (тонкая одинарная насечка)
Особенности	Без износостойкого покрытия
Комплектация набора	<p>Цилиндрическая борфреза d1-8; l2-20; d2-6; l1-64- 1 шт.</p> <p>Сфероцилиндрическая борфреза d1-6; l2-16; d2-6; l1-60- 1 шт.</p> <p>Сфероцилиндрическая борфреза d1-8; l2-20; d2-6; l1-64- 1 шт.</p> <p>Овальная борфреза d1-10; l2-16; d2-6; l1-60- 1 шт.</p> <p>Гиперболическая борфреза со сферическим концом d1-8; l2-20; d2-6; l1-64- 1 шт.</p>

	<p>Гиперболическая борфреза со сферическим концом d1-10; l2-20; d2-6; l1-64- 1 шт.</p> <p>Гиперболическая борфреза с точечным концом d1-10; l2-20; d2-6; l1-64- 1 шт.</p> <p>Сфероконическая борфреза d1-8; l2-22; d2-6; l1-66- 1 шт.</p> <p>Коническая борфреза в форме обратного конуса d1-6; l28; d2-6; l1-52- 1 шт.</p> <p>Упаковка- деревянный кейс с замочком и индивидуальными отделениями для каждой борфрезы.</p>
--	--

43. Набор выколоток 316 D 3014320, Gedore, (аналог/эквивалент);

Применение	Для выколачивания шпильков, заклепок, расклепывании цепей.
Изготовление	В соответствии с DIN 6450. Методом горячей ковки, с последующей закалкой и отпуском.
Материалы изготовления	Закаленная и отпущенная сталь
Комплектация набора	Выколотки, диаметром d, мм: 3.0 – 1 шт., 4.0- 1 шт., 5.0- 1 шт., 6.0- 1 шт., 8.0- 1 шт., 10.0- 1 шт.
Особенности	Предусмотреть защитную ударную головку, с покрытием.
Упаковка	Металлический корпус с откидной крышкой.

44. Набор из 9 коронок Sheet Metal для электриков 2.608.580.882, Bosch, (аналог/эквивалент);

Применение	При обработке тонколистовых металлических изделий
Изготовление	Из стали, марки HSS, содержащей, не менее 8 % сплава кобальта.
Материалы обработки	Резка листового металла толщиной менее 5 мм из мягкой и нержавеющей стали.
Комплектация набора	Коронки, рабочей длиной, не менее 20 мм. и диаметром d, мм: 20.0-1 шт., 25.0-1 шт., 32.0-1 шт., 38.0-1 шт., 51.0-1 шт., 64.0-1 шт., Переходник для смены оправки Bosch Power-Change, (аналог/эквивалент) - 1 шт. Центрирующие сверла HSS- 2 шт.
Особенности	Предусмотреть, ограничитель глубины предупреждающий проломы, чтобы защитить рабочую поверхность.
Упаковка	Пластмассовая упаковка, кассета с евроотверстием.

45. Набор клупп 6шт. 136280, Virax, (аналог/эквивалент);

Применение	Предназначен для нарезания резьбы на трубах, изготовленных из стали. Рукоятка должна иметь удобную насадку для качественной работы. Клупп изготовлен для создания правой конической резьбы.
Тип	Ручной

Направление резьбы	Правая
Резьба	1/2"-2"
Описание	<p>- По стали: Правая BSPT: Ø 1/8 " - 2" Левая BSPT: Ø 1/8 " - 2" NPT: Ø 1/8" - 2".</p> <p>- По нержавеющей стали: Правая BSPT: Ø 3/8 " в 1.1/4". Стальная рукоятка. Плашки также могут использоваться с электрическим клуппом Mini Phenix / Phenix III, (аналог/эквивалент).</p> <p>- Трубы должны соответствовать стандартам EN 10255 S и EN 10255 W (предыдущий стандарт NFA 49115 и NFA 49145 средняя и тяжелая серия); не рекомендуется использование только труб легкой серии.</p>
Особенности	<p>- Удобная маневренная трещотка с фиксацией - правая и левая резьба.</p> <p>- Эргономичная ручка.</p>
Комплектация	<p>- 2 односекционные трещотки</p> <p>- Плашки BSPT правая: 1/2, 3/4, 1, 1.1/4, 1.1/2, 2 дюйма</p> <p>- Инструмент должен поставляться в ящике, выполненном из прочной стали.</p>

46. Набор коронок Endurance for Heavy Duty 2.608.594.185, Bosch, (аналог/эквивалент);

Применение	Походит для резки любых материалов.
Изготовление	Твердосплавная технология
Материалы обработки	<p>При обработке следующих материалов: плита MDF без покрытия, плиты Multiplex, Панели, паркет, прессованная слоистая древесина, ДСП, фанера/столярная плита, комбинированные материалы, мягкая древесина, дерево с гвоздями, органическое стекло (плексиглас), РММА, эпоксидный материал (эпоксидная смола), стеклопластик (GFK), твёрдая пластмасса, изоляционный материал, герметик, углеволокно, пластиковые панели, пластиковый профиль, ламинат HPL, полиэтилен (трубы, стержни, профили) (PE), комбинированный материал, corian, гипс, гипсоволокнистые плиты, чугун, высоколегированная сталь, кузовная сталь, легированная/нелегированная сталь, металлический профиль, профильный лист, нержавеющая сталь/Inox, листовая сталь, сталь/черный металл, звукопоглощающие плиты, строительная/конструкционная древесина/деревянные балки, плиты с покрытием/сэндвич-панели, фанера,</p>

	<i>твердая/массивная древесина, плита HDF с покрытием, плита HDF без покрытия, ламинированные панели для полов, клееная древесина, плита MDF с покрытием, алюминий, алюминиевый лист, алюминиевый сплав, алюминиевый профиль, лист из цветного металла, цветной металл, медь, гипсокартон, силикатный кирпич, кирпичная кладка, настенная керамическая плитка, газобетон, легкий бетон, листовой материал.</i>
<i>Комплектация набора</i>	<i>Коронки, рабочей длиной, не менее 60 мм. и диаметром d. мм: 20.0-1 шт., 22.0-1 шт., 25.0-1 шт., 32.0-1 шт., 35.0-1 шт., 40.0-1 шт., 44.0-1 шт., 51.0-1 шт., 60.0-1 шт., 64.0-1 шт., 76.0-1 шт. Переходник для смены оправки Bosch Power-Change Plus, (аналог/эквивалент) - 1 шт. Центрирующие сверла HSS- 1 шт.</i>
<i>Особенности</i>	<i>Зубья должны быть приварены к коронке каждый отдельно.</i>
<i>Упаковка</i>	<i>Комбинированная картонная/пластмассовая упаковка, складная блистерная упаковка, с евроотверстием.</i>

47. Набор метчиков и плашек 010301-40 40шт, Кобальт, (аналог/эквивалент);

<i>Применение</i>	<i>Для нарезания различной резьбы на внутренних и внешних металлических поверхностях.</i>
<i>Способ нарезки</i>	<i>Ручное применение</i>
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Вариант исполнения метчиков</i>	<i>Одинарный</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Комплектация набора</i>	<i>Плашки- M3x0.5- 1 шт., M3x0.6- 1 шт., M4x0.7-1 шт., M4x0.75-1 шт., M5x0.8-1 шт., M5x0.9-1 шт., M6x0.75-1 шт., M6x1.0-1 шт., M7x0.75-1 шт., M7x1.0-1 шт., M8x1.0-1 шт., M8x1.25-1 шт. M10x1.25-1 шт., M10x1.5-1 шт., M12x1.5-1 шт., M12x1.25, 1/8NPT27-1 шт. Метчики- M3x0.5- 1 шт., M3x0.6- 1 шт., M4x0.7-1 шт., M4x0.75-1 шт., M5x0.8-1 шт., M5x0.9-1 шт., M6x0.75-1 шт., M6x1.0-1 шт., M7x0.75-1 шт., M7x1.0-1 шт., M8x1.0-1 шт., M8x1.25-1 шт. M10x1.25-1 шт., M10x1.5-1 шт., M12x1.5-1 шт., M12x1.25, 1/8NPT27-1 шт. Держатель для метчиков M3-M12- 1 шт. Вороток для метчиков Т-образный- 1 шт. Плашкодержатель 25 мм- 1 шт. Набор резьбомерный- 1 шт. Отвертка- 1 шт.</i>
<i>Упаковка</i>	<i>Пластиковый кейс</i>

48. Набор метчиков и плашек 18150, Bilteta, (аналог/эквивалент);

Применение	Для нарезания различной резьбы на внутренних и внешних металлических поверхностях.
Способ нарезки	Ручное применение
Профиль	Шлифованный
Вариант исполнения метчиков	Одинарный
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Метрическая (М)
Комплектация набора	Плашки- M6x0.75- 1 шт., M6x1.0- 1 шт., M8x1.0-1 шт., M8x1.25-1 шт., M10x1.25-1 шт., M10x1.5-1 шт., M12x1.5-1 шт., M12x1.75-1 шт., M14x1.5-1 шт., M14x2.0-1 шт., M16x1.5-1 шт. M16x2.0-1 шт., M18x1.5-1 шт., M18x2.0-1 шт., M18x2.5, M20x2.5-1 шт., M22x1.5-1 шт., M22x2.5-1 шт., M24x1.5-1 шт., M24x2.5-1 шт. Метчики- M6x0.75- 1 шт., M6x1.0- 1 шт., M8x1.0-1 шт., M8x1.25-1 шт., M10x1.25-1 шт., M10x1.5-1 шт., M12x1.5-1 шт., M12x1.75-1 шт., M14x1.5-1 шт., M14x2.0-1 шт., M16x1.5-1 шт. M16x2.0-1 шт., M18x1.5-1 шт., M18x2.0-1 шт., M18x2.5, M20x2.5-1 шт., M22x1.5-1 шт., M22x2.5-1 шт., M24x1.5-1 шт., M24x2.5-1 шт. Конический держатель- 5 размеров Пробойник- 1 шт. Держатель метчиков- 1 шт. Переходник с 2" 1-1.5"- 1 шт. Отвертка- 1 шт.
Упаковка	Пластиковый кейс

49. Набор метчиков и плашек STD110, Gigant, (аналог/эквивалент);

Применение	Для нарезания различной резьбы на внутренних и внешних металлических поверхностях.
Материал изготовления	Закаленная, легированная сталь
Способ нарезки	Ручное применение
Профиль	Шлифованный
Вариант исполнения метчиков	Одинарный
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Метрическая (М)
Комплектация набора	35 конических метчиков: M2x0,4; M3x0,5; M4x0,7; M5x0,8; M6x0,75; M6x1,0; M7x0,75; M7x1,0; M8x0,75; M8x1,0; M8x1,25; M9x0,75; M9x1,0; M9x1,25; M10x0,75; M10x1,0; M10x1,25; M10x1,5; M11x0,75; M11x1,0; M11x1,25; M11x1,5; M12x0,75; M12x1,0; M12x1,25; M12x1,5; M12x1,75; M14x1,0; M14x1,25; M14x1,5; M14x2,0; M16x1,0; M16x1,5; M16x2,0; M18x1,5. 35 цилиндрических метчиков: M2x0,4; M3x0,5; M4x0,7; M5x0,8; M6x0,75; M6x1,0; M7x0,75; M7x1,0; M8x0,75; M8x1,0; M8x1,25; M9x0,75; M9x1,0; M9x1,25; M10x0,75; M10x1,0; M10x1,25; M10x1,5; M11x0,75; M11x1,0; M11x1,25; M11x1,5; M12x0,75; M12x1,0; M12x1,25; M12x1,5;

	<i>M12x1,75; M14x1,0; M14x1,25; M14x1,5; M14x2,0; M16x1,0; M16x1,5; M16x2,0; M18x1,5.</i> <i>35 плашек: M2x0,4; M3x0,5; M4x0,7; M5x0,8; M6x0,75; M6x1,0; M7x0,75; M7x1,0; M8x0,75; M8x1,0; M8x1,25; M9x0,75; M9x1,0; M9x1,25; M10x0,75; M10x1,0; M10x1,25; M10x1,5; M11x0,75; M11x1,0; M11x1,25; M11x1,5; M12x0,75; M12x1,0; M12x1,25; M12x1,5; M12x1,75; M14x1,0; M14x1,25; M14x1,5; M14x2,0; M16x1,0; M16x1,5; M16x2,0; M18x1,5</i> <i>2 метчикодержателя: M3 - M12, M6 - M20.</i> <i>2 плашкодержателя: 25 мм и 38 мм.</i> <i>Т-образный быстрозажимной ключ для метчиков M3 - M6- 1 шт.</i>
Упаковка	<i>Кейс, оснащенный ложементами, для каждого предмета и защелкой.</i>

50. Набор метчиков и плашек AS-CS40, Арсенал, (аналог/эквивалент);

Применение	<i>Для нарезания различной резьбы на внутренних и внешних металлических поверхностях.</i>
Материал изготовления	<i>Закаленная, легированная сталь</i>
Способ нарезки	<i>Ручное применение</i>
Профиль	<i>Шлифованный</i>
Вариант исполнения метчиков	<i>Одинарный</i>
Тип обрабатываемого отверстия	<i>Сквозное/глухое</i>
Резьба	<i>Метрическая (М)</i>
Комплектация набора	<i>Плашки- M3x0.5- 1 шт., M3x0.6- 1 шт., M4x0.7-1 шт., M4x0.75-1 шт., M5x0.8-1 шт., M5x0.9-1 шт., M6x1.0-1 шт., M6x0.75-1 шт., M7x1.0-1 шт., M7x0.75-1 шт., M8x1.25-1 шт. M8x1.0-1 шт., M10x1.25-1 шт., M10x1.5-1 шт., M12x1.75, M12x1.5-1 шт., 1/8NPT27-1 шт.</i> <i>Метчики- M3x0.5- 1 шт., M3x0.6- 1 шт., M4x0.7-1 шт., M4x0.75-1 шт., M5x0.8-1 шт., M5x0.9-1 шт., M6x1.0-1 шт., M6x0.75-1 шт., M7x1.0-1 шт., M7x0.75-1 шт., M8x1.25-1 шт. M8x1.0-1 шт., M10x1.25-1 шт., M10x1.5-1 шт., M12x1.75, M12x1.5-1 шт., 1/8NPT27-1 шт.</i> <i>Клупп для плашек- 1 шт.</i> <i>Вороток для метчиков регулируемый- 1 шт.</i> <i>Вороток для метчиков торцевой- 1 шт.</i> <i>Отвертка для клуппа- 1 шт.</i>
Упаковка	<i>Кейс, оснащенный ложементами, для каждого предмета и защелкой.</i>

51. Набор сверл 202-908 DR set №8, Hammer, (аналог/эквивалент);

Применение	<i>Сверление металла</i>
Материал изготовления	<i>В соответствии стандарта DIN 338 из стали марки HSS</i>
Материалы обработки	<i>Сверление легированной и нелегированной стали, литой стали, чугуна, спеченной железной руды,</i>

	цветных металлов, листовых металлов и пластмасс.
Тип сверла	Спиральное
Тип хвостовика	Цилиндрический
Наконечник	135°±10%
Исполнение	Сверла должны быть гладко отшлифованы. Изготовлены из сплошного металла с покрытием из нитрида титана TiN.
Комплектация набора	Сверла, диаметрами d. мм: 1.0-1 шт., 1.5-1 шт., 2.0-1 шт., 2.5-1 шт., 3.0-1 шт., 3.5-1 шт., 4.0-1 шт., 4.5-1 шт., 5.0-1 шт., 5.5-1 шт., 6.0-1 шт., 6.5-1 шт., 7.0-1 шт., 7.5-1 шт., 8.0-1 шт., 8.5-1 шт., 9.0-1 шт., 9.5-1 шт., 10.0-1 шт., 10.5-1 шт., 11.0-1 шт., 11.5-1 шт., 12.0-1 шт., 12.5-1 шт., 13.0-1 шт.
Упаковка	Кейс, оснащенный ложементами, для каждого предмета и защелкой.

52. Набор сверл HSS Co 1-13mm 2072849 Hilti, (аналог/эквивалент);

Применение	Сверление металла
Материал изготовления	В соответствии стандарта DIN 338 из стали марки HSS-Co (не менее 5% добавлением кобальта)
Материалы обработки	Сверление легированной и нелегированной стали, закаленной стали, нержавеющей стали и чугуна для определенных сложных условий.
Тип сверла	N (угол канавки)
Наконечник	135°±10%
Исполнение	Предусмотреть гладкий хвостовик
Комплектация набора	Сверло спиральное HSS-E 1,5x40- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 2,0x49- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 2,5x43- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 3,0x61- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 3,5x70- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 4,0x75- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 4,5x80- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 5,0x86- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 5,5x93- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 6,0x93- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 6,5x101- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 7,0x109- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 7,5x109- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 8,0x117- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 8,5x117- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 9,0x125- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 10,0x133- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 9,5x125- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 10,5x133- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 11,0x142- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 11,5x142- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 12,0x151- 1 шт. Сверло спиральное HSS-E 12,5x151- 1 шт.

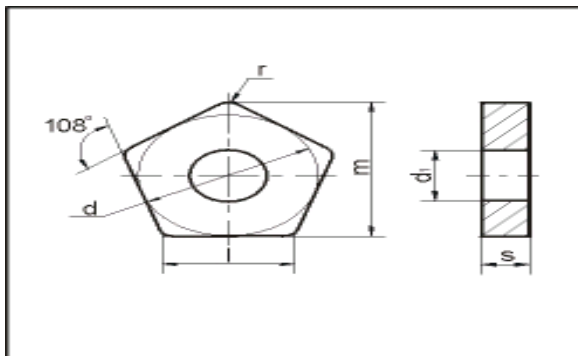
	<i>Сверло спиральное HSS-E 13,0x151- 1 шт.</i>
<i>Особенности</i>	<i>Класс изделия, не ниже- Ultimate</i>
<i>Упаковка</i>	<i>Кейс, оснащенный ложементами, для каждого предмета и защелкой.</i>

53. Набор сверл Impact Control 2.608.577.139, Bosch, (аналог/эквивалент);

<i>Применение</i>	<i>Сверление металла</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>В соответствии стандарта DIN 338 из стали марки HSS</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сверление легированной и нелегированной стали, литой стали, чугуна, спеченной железной руды, цветных металлов, листовых металлов и пластмасс.</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N (угол канавки)</i>
<i>Наконечник</i>	<i>135°±10%</i>
<i>Допуск диаметра</i>	<i>h8</i>
<i>Исполнение</i>	<i>Сверла должны быть гладко отшлифованы. Изготовлены из сплошного металла с покрытой оксидом канавкой для прорезания материалов с уменьшенным износом.</i>
<i>Комплектация набора</i>	<i>Сверла, рабочей длиной, l±10% и диаметром d. мм: 60x2.0-1 шт., 72x3.0-1 шт., 83x4.0-1 шт., 91x5.0-1 шт., 98x6.0-1 шт., 109x7.0-1 шт., 117x8.0-1 шт., 133x10.0-1 шт.</i>
<i>Особенности</i>	<i>Предусмотреть совместимость сверл набора с шестигранным хвостовиком 1/4 дюйма для универсального применения с дрелями-шуруповертами, ударными гайковертами и сверлильными стойками.</i>
<i>Упаковка</i>	<i>Комбинированная картонная/пластмассовая упаковка, блистер, с евроотверстием.</i>

54. Набор экстракторов 14A110, Torex, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Извлечение винтов с поврежденными головками.</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>CrMo</i>
<i>Максимальный диаметр высверливаемого отверстия, мм</i>	<i>Не менее 19</i>
<i>Резьба извлекаемого винта</i>	<i>M3-M18</i>
<i>Комплектация</i>	<i>Экстракторы: №1 L-47.82 мм, d-3.16 мм, W-2.6 мм. №2 L-59.14 мм, d-4.75 мм, W-3.88 мм. №3 L-66.24 мм, d-6.18 мм, W-5.34 мм. №4 L-75.59 мм, d-8.62 мм, W-6.84 мм. №5 L-81.2 мм, d-10.98 мм, W-9.06 мм. Допускается отклонения линейных размеров ±10%</i>
<i>Упаковка</i>	<i>Пластиковый кейс</i>

55. Пластина 10123-110408 BK8 ГОСТ 19064-80;

Наименование технической характеристики	Значение
Материал изготовления	Сталь BK8 (B35)
Тип	Гладкая
Обозначение цифровое	10123-110408
Обозначение буквенно-цифровое	PNMA-110408
Геометрические размеры пластины	$L=11,5$ мм; $d=15,875$ мм; $d1=6,35$ мм; $s=4,76$ мм; $r=0,8$ мм; $m=17,562$ мм

56. Плашка 850.KPD172.0030, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 9740/DIN EN 22568
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.
Класс точности/поле допуска резьбы	6g
Заборный конус	1.75P
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M3
Шаг резьбы	0.5

57. Плашка 850.KPD172.0040, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 9740/DIN EN 22568
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М4</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>0.7</i>

58. Плашка 850.KPD172.0050, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М5</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>0.8</i>

59. Плашка 850.KPD172.0060, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>М6</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>1.0</i>

60. Плашка 850.KPD172.0080, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>

<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M8</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>1.25</i>

61. Плашка 850.KPD172.0100, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M10</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>1.5</i>

62. Плашка 850.KPD172.0120, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M12</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>1.75</i>

63. Плашка 850.KPD172.0140, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 9740/DIN EN 22568
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.
Класс точности/поле допуска резьбы	6g
Заборный конус	1.75P
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M14
Шаг резьбы	2.0

64. Плашка 850.KPD172.0160, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 9740/DIN EN 22568
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.
Класс точности/поле допуска резьбы	6g
Заборный конус	1.75P
Резьба	Метрическая (М)
Диаметр резьбы	M16
Шаг резьбы	2.0

65. Плашка 850.KPD172.0180, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовление в соответствии со стандартами	ГОСТ 9740/DIN EN 22568
Материал изготовления	Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M18</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>2.5</i>

66. Плашка 850.KPD172.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M20</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>2.5</i>

67. Плашка 850.KPD172.0240, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M24</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>3.0</i>

68. Плашка 850.KPD172.0270, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>

<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M27</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>3.0</i>

69. Плашка 850.KPD172.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M30</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>3.5</i>

70. Плашка 850.KPD172.0360, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M36</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>4.0</i>

71. Плашка 850.KPD172.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M42</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>4.5</i>

72. Плашка 850.KPD172.0480, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>
<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M48</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>5.0</i>

73. Плашка 850.KPD172.0560, Инкром, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовление в соответствии со стандартами</i>	<i>ГОСТ 9740/DIN EN 22568</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Высококачественная быстрорежущая сталь без износостойкого покрытия марки P6M5 (HSS)</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможно обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.</i>

<i>Класс точности/поле допуска резьбы</i>	<i>6g</i>
<i>Заборный конус</i>	<i>1.75P</i>
<i>Резьба</i>	<i>Метрическая (М)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>M56</i>
<i>Шаг резьбы</i>	<i>5.5</i>

74. Плашка тр.цил. G 1 1/2" 9XC 204139 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Инструментальная легированная сталь марки 9XC</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Резьба</i>	<i>Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>1 1/2"</i>

75. Плашка тр.цил. G 1" 9XC 204135 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Инструментальная легированная сталь марки 9XC</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Резьба</i>	<i>Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>1"</i>

76. Плашка тр.цил. G 1/2" 9XC 204131 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Профиль</i>	<i>Шлифованный</i>
<i>Материал изготовления</i>	<i>Инструментальная легированная сталь марки 9XC</i>
<i>Направление нарезания резьбы</i>	<i>Правое</i>
<i>Применение</i>	<i>Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.</i>
<i>Тип обрабатываемого отверстия</i>	<i>Сквозное/глухое</i>
<i>Резьба</i>	<i>Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)</i>
<i>Диаметр резьбы</i>	<i>1/2"</i>

77. Плашка тр.цил. G 3/8" 9XC 204130 HORTZ, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
Профиль	Шлифованный
Материал изготовления	Инструментальная легированная сталь марки 9XC
Направление нарезания резьбы	Правое
Применение	Общее, обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.
Тип обрабатываемого отверстия	Сквозное/глухое
Резьба	Трубная, цилиндрическая, дюймовая (G)
Диаметр резьбы	3/8"

78. Резец 2102-0006 T5K10 ГОСТ 18877-73;

Наименование технической характеристики	Значение
Применение	Для обтачивания наружных цилиндрических и конических поверхностей, с продольной подачей, служат для снятия фасок, обработки и подрезки выступающих частей деталей при продольной или поперечной подаче во время которых снимается наибольшая часть припуска. Позволяют обрабатывать торцевые поверхности деталей с поперечной подачей. Служат как для черновой (обдирочной), так и для чистовой обработки.
Спецификация	Резец токарный левый проходной отогнутый.
Сечение резца, мм	25x16
Длина общая, мм	140
Материал режущей пластины, сплав	T5K10

79. Резец 2102-0010 T5K10 ГОСТ 18877-73;

Наименование технической характеристики	Значение
Применение	Для обтачивания наружных цилиндрических и конических поверхностей, с продольной подачей, служат для снятия фасок, обработки и подрезки выступающих частей деталей при продольной или поперечной подаче во время которых снимается наибольшая часть припуска. Позволяют обрабатывать торцевые поверхности деталей с поперечной подачей. Служат как для черновой (обдирочной), так и для чистовой обработки.
Спецификация	Резец токарный левый проходной отогнутый.
Сечение резца, мм	32x20

<i>Длина общая, мм</i>	<i>170</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

80. Резец 2103-0008 T5K10 ГОСТ 18879-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для протачивания заготовок вдоль оси ее вращения, для чистовой обработки, подрезки деталей с уступами, имеет режущую кромку перпендикулярно направленную к оси детали и применяют при обтачивании ступенчатых валов с подрезкой уступа под углом 90° к оси.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый проходной отогнутый упорный</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>25x16</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>140</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

81. Резец 2103-0010 T5K10 ГОСТ 18879-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для протачивания заготовок вдоль оси ее вращения, для чистовой обработки, подрезки деталей с уступами, имеет режущую кромку перпендикулярно направленную к оси детали и применяют при обтачивании ступенчатых валов с подрезкой уступа под углом 90° к оси.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый проходной отогнутый упорный</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>32x20</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>170</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

82. Резец 2112-0036 T5K10 ГОСТ 18871-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для выполнения фасок, точения наружных поверхностей, торцевания деталей или заготовок.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый подрезной торцевой</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>25x16</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>140</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

83. Резец 2112-0038 T5K10 ГОСТ 18871-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для выполнения фасок, точения наружных поверхностей, торцевания деталей или заготовок.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый подрезной торцевой</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>32x20</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>170</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

84. Резец 2130-0311 T5K10 ГОСТ 18884-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для отрезания заготовок заданной длины под прямым углом к оси вращения или для прорезания канавок заданной ширины и глубины.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый подрезной торцевой</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>25x16</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>140</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

85. Резец 2130-0313 BK8 ГОСТ 18884-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для отрезания заготовок заданной длины под прямым углом к оси вращения или для прорезания канавок заданной ширины и глубины.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый подрезной торцевой</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>25x16</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>140</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>BK8</i>

86. Резец 2130-0315 T5K10 ГОСТ 18884-73;

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для отрезания заготовок заданной длины под прямым углом к оси вращения или для прорезания канавок заданной ширины и глубины.</i>
<i>Спецификация</i>	<i>Резец токарный левый подрезной торцевой</i>
<i>Сечение резца, мм</i>	<i>32x20</i>
<i>Длина общая, мм</i>	<i>170</i>
<i>Материал режущей пластины, сплав</i>	<i>T5K10</i>

87. Резец 2102-0056 ВК8 ГОСТ 18877-73;

Наименование технической характеристики	Значение
Применение	Для обтачивания наружных цилиндрических и конических поверхностей, с продольной подачей, служат для снятия фасок, обработки и подрезки выступающих частей деталей при продольной или поперечной подаче во время которых снимается наибольшая часть припуска. Позволяют обрабатывать торцевые поверхности деталей с поперечной подачей. Служат как для черновой (обдирочной), так и для чистовой обработки.
Спецификация	Резец токарный левый подрезной торцевой
Сечение резца, мм	25x16
Длина общая, мм	140
Материал режущей пластины, сплав	ВК8

88. Резец 2101-0014 ВК8 ГОСТ 18879-73;

Наименование технической характеристики	Значение
Применение	Для протачивания заготовок вдоль оси ее вращения, для чистовой обработки, подрезки деталей с уступами, имеет режущую кромку перпендикулярно направленную к оси детали и применяют при обтачивании ступенчатых валов с подрезкой уступа под углом 90° к оси.
Спецификация	Резец токарный левый проходной упорный прямой.
Сечение резца, мм	25x16
Длина общая, мм	120
Материал режущей пластины, сплав	ВК8

89. Сверло 1250.КРС004.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);**D-** Диаметр сверла, мм.**И1-** Длина общая, мм, ±10%.**И2-** Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	128°±10%
Форма заточки	C

Угол подъема спирали	25-30°
Габариты	D-2.0; l2-24.0; l1-49.0

90. Сверло 1250.KPC004.0230, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	128°±10%
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	25-30°
Габариты	D-2.3; l2-27.0; l1-53.0

91. Сверло 1250.KPC004.0260, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	128°±10%
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	25-30°
Габариты	D-2.6; l2-30.0; l1-57.0

92. Сверло 1250.KPC004.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N

Материал сверла	<i>P6M5K5</i>
Исполнение	<i>G</i>
Покрытие	<i>Без покрытия</i>
Направление вращения	<i>Правостороннее</i>
Угол при вершине	<i>128°±10%</i>
Форма заточки	<i>C</i>
Угол подъема спирали	<i>25-30°</i>
Габариты	<i>D-3.0; l2-30.0; l1-57.0</i>

93. Сверло 1250.KPC004.0310, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже A1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-3.1; l2-36.0; l1-65.0</i>

94. Сверло 1250.KPC004.0320, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже A1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-3.2; l2-36.0; l1-65.0</i>

95. Сверло 1250.КРС004.0330, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-3.3; l2-36.0; l1-65.0

96. Сверло 1250.КРС004.0350, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-3.5; l2-39.0; l1-70.0

97. Сверло 1250.КРС004.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-4.0; l2-43.0; l1-75.0</i>

98. Сверло 1250.КРС004.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-4.2; l2-43.0; l1-75.0</i>

99. Сверло 1250.КРС004.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-5.0; l2-52.0; l1-86.0</i>

100. Сверло 1250.КРС004.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>

<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-6.0; l2-57.0; l1-93.0</i>

101. Сверло 1250.KPC004.0670, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-6.7; l2-63.0; l1-101.0</i>

102. Сверло 1250.KPC004.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-8.0; l2-75.0; l1-117.0</i>

103. Сверло 1250.КРС004.0840, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-8.4; l2-75.0; l1-117.0

104. Сверло 1250.КРС004.1000, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-10.0; l2-87.0; l1-133.0

105. Сверло 1250.КРС004.1010, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-10.1; l2-87.0; l1-133.0</i>

106. Сверло 1250.КРС004.1100, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-11.0; l2-94.0; l1-142.0</i>

107. Сверло 1250.КРС004.1180, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-11.8; l2-94.0; l1-142.0</i>

108. Сверло 1250.КРС004.1200, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>

<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-12.0; l2-101.0; l1-151.0</i>

109. Сверло 1250.KPC004.1300, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-13.0; l2-101.0; l1-151.0</i>

110. Сверло 1250.KPC004.1350, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-13.5; l2-108.0; l1-160.0</i>

111. Сверло 1250.КРС004.1400, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-14.0; l2-108.0; l1-160.0

112. Сверло 1250.КРС004.1500, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-15.0; l2-114.0; l1-169.0

113. Сверло 1250.КРС004.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 20695
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-16.0; l2-120.0; l1-178.0</i>

114. Сверло 1250.КРС005.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Покрытие TiN (нитрид титана)</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-8.0; l2-75.0; l1-117.0</i>

115. Сверло 1250.КРС005.0320, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Покрытие TiN (нитрид титана)</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>С</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-3.2; l2-36.0; l1-65.0</i>

116. Сверло 1250.КРС005.0480, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>

<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Покрытие TiN (нитрид титана)</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-4.8; l2-52.0; l1-86.0</i>

117. Сверло 1250.KPC005.0560, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 20695</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Покрытие TiN (нитрид титана)</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-5.6; l2-57.0; l1-93.0</i>

118. Сверло 1250.KPC026.0450, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 340/ГОСТ 886</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Покрытие TiN (нитрид титана)</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-4.5; l2-82.0; l1-126.0</i>

119. Сверло 1250.КРС044.1725, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 345/ГОСТ 10903
Класс точности	Не ниже А
Хвостовик	Конический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G/M
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-17.25; l2-130.0; l1-228.0

120. Сверло 1250.КРС044.1800, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 345/ГОСТ 10903
Класс точности	Не ниже А
Хвостовик	Конический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G/M
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-18.0; l2-130.0; l1-228.0

121. Сверло 1250.КРС044.1900, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 345/ГОСТ 10903
Класс точности	Не ниже А
Хвостовик	Конический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G/M
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-19.0; l2-135.0; l1-233.0</i>

122. Сверло 1250.КРС044.1925, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 345/ГОСТ 10903</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Конический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G/M</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-19.25; l2-140.0; l1-238.0</i>

123. Сверло 1250.КРС044.2000, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 345/ГОСТ 10903</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Конический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G/M</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-20.0; l2-140.0; l1-238.0</i>

124. Сверло 1250.КРС044.2200, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 345/ГОСТ 10903</i>

<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Конический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G/M</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-22.0; l2-150.0; l1-248.0</i>

125. Сверло 1250.KPC044.2300, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 345/ГОСТ 10903</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Конический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G/M</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-23.0; l2-155.0; l1-253.0</i>

126. Сверло 1250.KPC044.2400, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 345/ГОСТ 10903</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Конический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G/M</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-24.0; l2-160.0; l1-281.0</i>

127. Сверло 1250.КРС044.2500, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 345/ГОСТ 10903
Класс точности	Не ниже А
Хвостовик	Конический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G/M
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-25.0; l2-160.0; l1-281.0

128. Сверло 1250.КРС044.4200, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 345/ГОСТ 10903
Класс точности	Не ниже А
Хвостовик	Конический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5K5
Исполнение	G/M
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$128^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-42.0; l2-205.0; l1-354.0

129. Сверло 850.КРС001.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 10902
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-2.0; l2-24.0; l1-49.0</i>

130. Сверло 850.КРС001.0290, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-2.9; l2-33.0; l1-61.0</i>

131. Сверло 850.КРС001.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-3.0; l2-33.0; l1-61.0</i>

132. Сверло 850.КРС001.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>

<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-4.0; l2-43.0; l1-75.0</i>

133. Сверло 850.KPC001.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-5.0; l2-52.0; l1-86.0</i>

134. Сверло 850.KPC001.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-6.0; l2-57.0; l1-93.0</i>

135. Сверло 850.КРС001.0700, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 10902
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$118^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C/N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-7.0; l2-69.0; l1-109.0

136. Сверло 850.КРС001.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 10902
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$118^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C/N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-8.0; l2-75.0; l1-117.0

137. Сверло 850.КРС001.0900, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 10902
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-9.0; l2-81.0; l1-125.0</i>

138. Сверло 850.KPC001.1000, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-10.0; l2-87.0; l1-133.0</i>

139. Сверло 850.KPC001.1100, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-11.0; l2-94.0; l1-142.0</i>

140. Сверло 850.KPC001.1200, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>

<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-12.0; l2-101.0; l1-151.0</i>

141. Сверло 850.КРС001.1300, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-13.0; l2-101.0; l1-151.0</i>

142. Сверло 850.КРС001.1400, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 338/ГОСТ 10902</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А1</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-14.0; l2-108.0; l1-160.0</i>

143. Сверло 850.КРС001.1500, Инкром, (аналог/эквивалент);**D- Диаметр сверла, мм.****l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.****l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.**

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 10902
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$118^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C/N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-15.0; l2-114.0; l1-169.0

144. Сверло 850.КРС001.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);**D- Диаметр сверла, мм.****l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.****l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.**

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 338/ГОСТ 10902
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$118^{\circ} \pm 10\%$
Форма заточки	C/N
Угол подъема спирали	$25-30^{\circ}$
Габариты	D-16.0; l2-120.0; l1-178.0

145. Сверло 850.КРС023.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);**D- Диаметр сверла, мм.****l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.****l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.**

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 340/ГОСТ 886
Класс точности	Не ниже А1
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	N
Материал сверла	P6M5
Исполнение	G
Покрытие	Без покрытия

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/N, N</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-16.0; l2-149.0; l1-227.0</i>

146. Сверло 850.KPC047.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 341/ГОСТ 12121</i>
<i>Класс точности</i>	<i>Не ниже А</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Конический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>N</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G/M</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>118°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C/A</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>25-30°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-16.0; l2-153.0; l1-251.0</i>

147. Сверло GT100.KPC036.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 1869</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Цилиндрический</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>GT 100</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5K5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>128°±10%</i>
<i>Форма заточки</i>	<i>C</i>
<i>Угол подъема спирали</i>	<i>39°</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-6.0; l2-225.0; l1-330.0</i>

148. Сверло Weldon 19 20.1316-12, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>

<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-12.0; d-19; l1-55.0</i>

149. Сверло Weldon 19 20.1316-13, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-13.0; d-19; l1-55.0</i>

150. Сверло Weldon 19 20.1316-14, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали;</i>

	<i>Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-14.0; d-19; l1-55.0</i>

151. Сверло Weldon 19 20.1316-15, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-15.0; d-19; l1-55.0</i>

152. Сверло Weldon 19 20.1316-17, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-17.0; d-19; l1-55.0</i>

153. Сверло Weldon 19 20.1316-19, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Тип	Корончатое сверло (кольцевая фреза)
Особенности	Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.
Материалы обработки	Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.
Хвостовик	Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.
Габариты	D-19.0; d-19; l1-55.0

154. Сверло Weldon 19 20.1316-20, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Тип	Корончатое сверло (кольцевая фреза)
Особенности	Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.
Материалы обработки	Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.
Хвостовик	Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.
Габариты	D-20.0; d-19; l1-55.0

155. Сверло Weldon 19 20.1316-23.5, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Тип	Корончатое сверло (кольцевая фреза)

<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-23.5; d-19; l1-55.0</i>

156. Сверло Weldon 19 20.1316-24, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-24.0; d-19; l1-55.0</i>

157. Сверло Weldon 19 20.1316-26, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали;</i>

	<i>Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-26.0; d-19; l1-55.0</i>

158. Сверло Weldon 19 20.1316-31, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-31.0; d-19; l1-55.0</i>

159. Сверло Weldon 19 20.1316-32, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Тип</i>	<i>Корончатое сверло (кольцевая фреза)</i>
<i>Особенности</i>	<i>Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-32.0; d-19; l1-55.0</i>

160. Сверло Weldon 19 20.1316-37, Karnasch, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Тип	Корончатое сверло (кольцевая фреза)
Особенности	Оснащены твердосплавными (карбидными) пластинами на режущей части. Предусмотреть расширяющуюся спиральную канавку, облегчающую отвод стружки.
Материалы обработки	Сталь закаленная до 40 HRC; Все сорта нержавеющей стали; Все труднообрабатываемые сплавы Хардокс / Инконель / Титан; Все виды цветных металлов и неметаллах.
Хвостовик	Weldon 19, для использования на магнитных и стационарных сверлильных станках.
Габариты	D-37.0; d-19; l1-55.0

161. Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252030, Ruko, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 1412 C
Материалы обработки	Тонколистовой металл
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	Спиральный, двусторонний
Материал сверла	HSS-G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее
Угол при вершине	$130^{\circ} \pm 10\%$
Габариты	D-3.0; l2-46.0; l1-11.0

162. Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252032, Ruko, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр сверла, мм.

l1- Длина общая, мм, $\pm 10\%$.

l2- Длина рабочей части, мм, $\pm 10\%$.

Наименование технической характеристики	Значение
Изготовлены в соответствии	DIN 1412 C
Материалы обработки	Тонколистовой металл
Хвостовик	Цилиндрический
Тип сверла	Спиральный, двусторонний
Материал сверла	HSS-G
Покрытие	Без покрытия
Направление вращения	Правостороннее

<i>Угол при вершине</i>	<i>130°±10%</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-3.2; l2-46.0; l1-11.0</i>

163. Сверло ступенчатое 2.608.597.521, Bosch, (аналог/эквивалент);

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Применение</i>	<i>Для снятия заусенцев, для сверления круглых отверстий и расширения существующих отверстий.</i>
<i>Материалы обработки</i>	<i>Тонкие материалов, такие как цветные металлы, листовые пластмассы, листовая сталь, пластмассы и нержавеющей сталь.</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>Ступенчатое</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>HSS</i>
<i>Особенности</i>	<i>Накернивание не требуется, так как крестообразно подточенный наконечник позволяет легко начинать сверление. Фрезерованная на станке с ЧПУ спиральная канавка улучшает удаление стружки и снижает вибрации для равномерного сверления. Гарантирована наивысшая гладкость, так как сверло отшлифовано в продольной и поперечных плоскостях. Хорошо заметные, долговечные отметки диаметров отверстий выгравированы лазером в обеих спиральных канавках.</i>
<i>Хвостовик</i>	<i>Диаметром, 10 мм, с тремя фасками.</i>
<i>Количество ступеней</i>	<i>Не менее 12</i>
<i>Диаметр ступеней (диапазон), мм</i>	<i>6-39</i>
<i>Шаг ступени, мм</i>	<i>не более 4</i>
<i>Общая длина, мм</i>	<i>не более 93,5</i>
<i>Упаковка</i>	<i>Пластмассовая упаковка, коробка, с евроотверстием.</i>

164. Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0315, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Описание</i>	<i>Центровочное комбинированное двустороннее сверло без предохранительного конуса.</i>
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 333/ГОСТ 14952</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>A</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>

<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>60°±10%</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-3.15;d-8.0; l2-3.9; l1-50.0</i>

165. Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Описание</i>	<i>Центровочное комбинированное двустороннее сверло без предохранительного конуса.</i>
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 333/ГОСТ 14952</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>A</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>60°±10%</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-4.0;d-5.0; l2-10.0; l1-55.0</i>

166. Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);

D- Диаметр рабочей части сверла, мм.

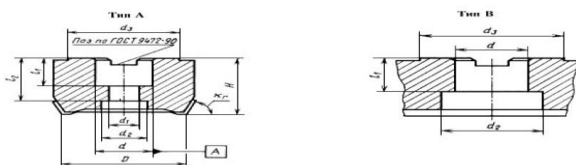
d- Диаметр хвостовика, мм

l1- Длина общая, мм, ±10%.

l2- Длина рабочей части, мм, ±10%.

Наименование технической характеристики	Значение
<i>Описание</i>	<i>Центровочное комбинированное двустороннее сверло без предохранительного конуса.</i>
<i>Изготовлены в соответствии</i>	<i>DIN 333/ГОСТ 14952</i>
<i>Тип сверла</i>	<i>A</i>
<i>Материал сверла</i>	<i>P6M5</i>
<i>Исполнение</i>	<i>G</i>
<i>Покрытие</i>	<i>Без покрытия</i>
<i>Направление вращения</i>	<i>Правостороннее</i>
<i>Угол при вершине</i>	<i>60°±10%</i>
<i>Габариты</i>	<i>D-5.0;d-6.3; l2-12.5; l1-63.0</i>

167. Фреза 2214-0273 ГОСТ 26595;



Наименование технической характеристики	Значение
<i>h, мм</i>	63
<i>Вид пластины</i>	<i>пятигранная</i>
<i>Диаметр d, мм</i>	40
<i>Диаметр d1, мм</i>	-
<i>Диаметр d2, мм</i>	56
<i>Направление</i>	<i>праворезущая</i>
<i>Обозначение</i>	<i>Фреза торцовая 2214-0273 ГОСТ 26595</i>
<i>Тип</i>	<i>В</i>
<i>Угол α, град.</i>	67
<i>Число зубьев</i>	8

168. Чертилка 7840-1006 X9 ГОСТ 24473-80.

Наименование технической характеристики	Значение
Исполнение	2
Диаметр рабочей части, мм	3
Диаметр рукоятки, мм	6
Длина общая, мм	125
Длина рукоятки, мм	70
Материал изготовления	Сталь инструментальная X9

Подраздел 4.2 Требования к надежности

Безотказная работа инструмента в течение всего гарантийного срока.

Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Допускается замена марки стали Р6М5 на марку стали Р6АМ5 или Р6М5К5.
Допускается замена марки стали Р6М5К5 на Р6М5К8 и Р2М10К8.

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировка в соответствии с требованиями, установленными производителем.

На миниатюрные изделия, диаметр которых не превышает 2 мм, маркировка не наносится.

В маркировке изделий, диаметр которых находится в диапазоне 2–3 мм, должна содержаться ясно различимая информация о марке стали изготовления, а также о размере их поперечного сечения.

Маркировка изделий диаметром от 3 мм должна содержать в себе следующие, ясно различимые данные: рабочий диаметр, марка стали, оттиск логотипа компании-производителя.

Маркировка должна быть нанесена лазерной технологией.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Поставляемый товар должен быть упакован в заводскую упаковку. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность товара на весь срок его транспортирования с учётом перегрузок и длительного хранения.

Позиции №№: 1-16; 18-40; 56-77; 148-160 должны быть упакованы в индивидуальную пластиковую упаковку с замком защелкой.

На каждой единице упаковки должны присутствовать:

- логотип торговой марки;*
- полное наименование инструмента;*
- материал изготовления инструмента;*
- наименование износостойкого покрытия;*
- четко видимый полный артикул изделия;*
- ясно читаемый штрих-код.*

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

5.1.1. Покупатель обязан принять Продукцию и проверить ее по количеству в день поставки, а по качеству и комплектности - не позднее 10 (десяти) календарных дней с даты поставки.

5.1.2. Входной контроль Продукции осуществляется Покупателем в порядке, предусмотренном настоящим Техническим заданием. При обнаружении в период проведения входного контроля Продукции, не соответствующей по качеству (комплектности), техническим требованиям, ТУ, ГОСТ и другим документам, указанным в Техническом задании, Покупатель уведомляет Поставщика о необходимости участия его уполномоченного представителя в процедуре входного контроля Продукции в порядке и сроки, определенные пунктом 5.1.4 настоящего Технического задания.

5.1.3. При обнаружении недопоставки при приемке Продукции Покупатель обязан незамедлительно уведомить об этом Поставщика. В этом случае Стороны составляют Акт об установленном расхождении по количеству и качеству при приемке товарно-материальных ценностей (унифицированная форма № ТОРГ-2). При неявке уполномоченного представителя Поставщика для участия в приемке Продукции Акт об установленном расхождении по количеству и качеству при приемке товарно-материальных ценностей (унифицированная форма № ТОРГ-2) составляется Покупателем в одностороннем порядке, в этом случае в графе «Представитель грузоотправителя (поставщика, производителя) делается отметка «не явился» или иная информация, полученная от Поставщика.

Поставщик обязан восполнить недопоставленное количество Продукции в течение 15 (пятнадцати) календарных дней с даты обнаружении недопоставки.

5.1.4. При обнаружении при приемке ненадлежащего качества (дефектов, брака) Продукции или несоответствия Продукции условиям о комплектности Покупатель уведомляет об этом Поставщика в течение 3 (трех) рабочих дней с даты обнаружения недостатков (дефектов) или некомплектности Продукции.

Поставщик в течение 3 (трех) рабочих дней с момента получения уведомления от Покупателя обязан направить своего уполномоченного представителя на склад Покупателя для осмотра и составления Акта об установленном расхождении по

количеству и качеству при приемке товарно-материальных ценностей (унифицированная форма № ТОРГ-2).

При неявке уполномоченного представителя Поставщика для участия в приемке Продукции Акт об установленном расхождении по количеству и качеству при приемке товарно-материальных ценностей (унифицированная форма № ТОРГ-2) составляется Покупателем в одностороннем порядке, в этом случае в графе «Представитель грузоотправителя» (поставщика, производителя) делается отметка «не явился» или иная информация, полученная от Поставщика.

Акт об установленном расхождении по количеству и качеству при приемке товарно-материальных ценностей (унифицированная форма № ТОРГ-2) и (или) Акт входного контроля, в том числе составленные Покупателем в одностороннем порядке, признаются сторонами надлежащими доказательствами недопоставки, некачественности, некомплектности Продукции и являются основанием для предъявления претензий Поставщику.

5.1.5. В случае поставки Продукции ненадлежащего качества Покупатель вправе потребовать от Поставщика:

- соразмерного уменьшения цены Продукции;
- безвозмездного устранения недостатков Продукции в течение 15 (пятнадцати) календарных дней с даты обнаружения недостатков;
- возмещения своих расходов на устранение недостатков Продукции.

В случае существенного нарушения требований к качеству Продукции Покупатель вправе по своему выбору:

- отказаться от исполнения Договора и потребовать возврата уплаченной за Продукцию денежной суммы;
- потребовать замены Продукции ненадлежащего качества Продукцией, соответствующей условиям настоящего Технического задания.

5.1.6. В случае нарушения Поставщиком условий Договора, требований закона, иных правовых актов либо обычно предъявляемых требований к комплектности Продукции Покупатель вправе потребовать от Поставщика:

- соразмерного уменьшения покупной цены;
- доукомплектования Продукции в течение 15 (пятнадцати) календарных дней с даты обнаружения недостатков.

Если Поставщик в указанный срок не выполнил требования Покупателя о доукомплектовании Продукции, Покупатель вправе по своему выбору:

- потребовать замены некомплектной Продукции на комплектную;
- отказаться от исполнения Договора и потребовать возврата уплаченной денежной суммы.

5.1.7. При предъявлении Покупателем требования о замене Продукции, не соответствующей условию о качестве и/или комплектности, замена должна быть произведена Поставщиком в течение 15 (пятнадцати) календарных дней с даты предъявления требования, если иной срок не указан в требовании.

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

Перечень обязательной сопроводительной документации, передаваемой Заказчику вместе с продукцией:

- Товарные накладные (унифицированная форма № ТОРГ-12)/универсальные передаточные документы;
- Счета-фактуры, оформленные в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации;

- Документы о сертификации Продукции (сертификаты безопасности, сертификаты пожарной безопасности, сертификаты соответствия или декларации о соответствии), если сертификация Продукции предусмотрена действующим законодательством Российской Федерации;
- Оформленные гарантийные талоны или аналогичные документы, с указанием заводских (серийных) номеров Продукции и гарантийных сроков;
- Товарно-транспортные накладные (ТТН).

Право собственности на Продукцию переходит от Поставщика к Покупателю с момента подписания Покупателем товарной накладной унифицированной формы № ТОРГ-12/универсального передаточного документа.

Поставщик несет расходы, связанные с возвратом Продукции ненадлежащего качества, некомплектной, контрафактной Продукции. Расходы, связанные с возвратом Поставщику Продукции определяются как сумма расходов Покупателя по ее доставке, разгрузке, хранению, а также возврату ее Поставщику.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Доставка продукции осуществляется силами и за счет Поставщика любым видом транспорта, пригодным для перевозки, указанной в техническом задании продукции. Место доставки: Мурманская обл., г.Полярные Зори, промплощадка Кольской АЭС, «Колатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт».

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Товар должен храниться в помещениях при температуре от 5°C до 30°C в условиях, исключающих деформацию и повреждение. При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и тепловых лучей и находится на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

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

Гарантия завода-изготовителя – не менее 12 месяцев.

В случае выявления заказчиком в гарантийный период несоответствий по качеству, поставщик производит обмен бракованной продукции на новый или возвращает денежные средства заказчику в объеме бракованной продукции. Срок устранения обнаруженных дефектов – не более 60 дней с момента составления акта об обнаружении дефекта.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Специальных требований к обслуживанию не предъявляется.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Продукция должна соответствовать действующим на территории РФ санитарным правилам и нормам.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Продукция должна соответствовать действующим на территории РФ правилам и нормам.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*Продукция обеспечивает конструктивную и функциональную совместимость с эксплуатируемым оборудованием.
Материалы для изготовления изделий соответствуют техническим требованиям предприятий изготовителей.*

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Дополнительных (иных) требований не предъявляется.

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

№	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Срок поставки
1.	Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-050, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
2.	Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	10	
3.	Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-056, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	10	
4.	Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	
5.	Борфреза RBF HP-3-CUT с покрытием 11.5051-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	
6.	Борфреза SPG HP-3-CUT с покрытием 11.5061-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	
7.	Борфреза FLAME HP-4-CUT с покрытием 11.5072-010, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	
8.	Борфреза KEL HP-3-CUT 11.3081-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	
9.	Борфреза KSJ HP-3-CUT 11.3101-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	
10.	Борфреза KSK HP-3-CUT 11.3111-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	20	
11.	Борфреза KUD HP-3-CUT 11.3031-105, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	
12.	Борфреза RBF HP-3-CUT 11.3051-040, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	

13.	Борфреза SPG HP-3-CUT 11.3061-045, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
14.	Борфреза TRE HP-3-CUT 11.3041-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	
15.	Борфреза WRC HP-3-CUT 11.3021-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	
16.	Борфреза ZYB HP-3-CUT 11.3011-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт.	40	
17.	Кернер 841003, Narex, (аналог/эквивалент);	шт.	30	
18.	Метчик комплектный 850.KPT178.0030 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	20	
19.	Метчик комплектный 850.KPT178.0040 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	
20.	Метчик комплектный 850.KPT178.0050 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	20	
21.	Метчик комплектный 850.KPT178.0060 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	20	
22.	Метчик комплектный 850.KPT178.0080 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	20	
23.	Метчик комплектный 850.KPT178.0100 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	20	
24.	Метчик комплектный 850.KPT178.0120 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	20	
25.	Метчик комплектный 850.KPT178.0160 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	15	
26.	Метчик комплектный 850.KPT178.0200 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	15	
27.	Метчик комплектный 850.KPT178.0220 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	5	
28.	Метчик комплектный 850.KPT178.0240 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	13	
29.	Метчик комплектный 850.KPT178.0270 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	13	
30.	Метчик комплектный 850.KPT178.0300 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	13	
31.	Метчик комплектный 850.KPT178.0140 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	
32.	Метчик комплектный 850.KPT178.0180 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	

33.	Метчик комплектный 850.KPT178.0360 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
34.	Метчик комплектный 850.KPT178.0420 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	
35.	Метчик комплектный 850.KPT178.0480 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	
36.	Метчик комплектный 850.KPT178.0560 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	комп.	10	
37.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 1 1/2" P6M5 203824 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт.	2	
38.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 1" P6M5 203821 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт.	2	
39.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 1/2" P6M5 203817 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт.	2	
40.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 3/8" P6M5 203816 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт.	2	
41.	Набор 28129-H32, Зубр, (аналог/эквивалент);	шт.	3	
42.	Набор борфрез Бокс5 002405 9шт Булава, (аналог/эквивалент);	шт	4	
43.	Набор выколотов 316 D 3014320, Gedore, (аналог/эквивалент);	шт.	10	
44.	Набор из 9 коронок Sheet Metal для электриков 2.608.580.882, Bosch, (аналог/эквивалент);	шт	8	
45.	Набор клупп бшт. 136280, Virax, (аналог/эквивалент);	шт.	2	
46.	Набор коронок Endurance for Heavy Duty 2.608.594.185, Bosch, (аналог/эквивалент);	шт.	3	
47.	Набор метчиков и плашек 010301-40 40шт, Кобальт, (аналог/эквивалент);	шт	3	
48.	Набор метчиков и плашек 18150, Bilteta, (аналог/эквивалент);	шт.	6	
49.	Набор метчиков и плашек STD110, Gigant, (аналог/эквивалент);	шт.	8	
50.	Набор метчиков и плашек AS-CS40, Арсенал, (аналог/эквивалент);	шт.	1	
51.	Набор сверл 202-908 DR set №8, Hammer, (аналог/эквивалент);	шт	2	
52.	Набор сверл HSS Co 1-13mm 2072849 Hilti, (аналог/эквивалент);	шт	3	
53.	Набор сверл Impact Control 2.608.577.139, Bosch, (аналог/эквивалент);	шт	11	
54.	Набор экстракторов 14A110, Торех, (аналог/эквивалент);	шт	5	
55.	Пластина 10123-110408 BK8 ГОСТ 19064-80;	шт	200	
56.	Плашка 850.KPD172.0030, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	

57.	Плашка 850.KPD172.0040, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
58.	Плашка 850.KPD172.0050, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
59.	Плашка 850.KPD172.0060, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
60.	Плашка 850.KPD172.0080, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
61.	Плашка 850.KPD172.0100, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
62.	Плашка 850.KPD172.0120, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
63.	Плашка 850.KPD172.0140, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
64.	Плашка 850.KPD172.0160, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
65.	Плашка 850.KPD172.0180, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
66.	Плашка 850.KPD172.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
67.	Плашка 850.KPD172.0240, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
68.	Плашка 850.KPD172.0270, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
69.	Плашка 850.KPD172.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
70.	Плашка 850.KPD172.0360, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
71.	Плашка 850.KPD172.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
72.	Плашка 850.KPD172.0480, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
73.	Плашка 850.KPD172.0560, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
74.	Плашка тр.цил. G 1 1/2" 9XC 204139 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт	2	
75.	Плашка тр.цил. G 1" 9XC 204135 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт	2	
76.	Плашка тр.цил. G 1/2" 9XC 204131 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт	2	
77.	Плашка тр.цил. G 3/8" 9XC 204130 HORTZ, (аналог/эквивалент);	шт	2	
78..	Резец 2102-0006 T5K10 ГОСТ 18877-73;	шт	10	
79.	Резец 2102-0010 T5K10 ГОСТ 18877-73;	шт	10	
80.	Резец 2103-0008 T5K10 ГОСТ 18879-73;	шт	10	
81.	Резец 2103-0010 T5K10 ГОСТ 18879-73;	шт	10	
82.	Резец 2112-0036 T5K10 ГОСТ 18871-73;	шт	10	
83.	Резец 2112-0038 T5K10 ГОСТ 18871-73;	шт	10	
84.	Резец 2130-0311 T5K10 ГОСТ 18884-73;	шт	10	

85.	Резец 2130-0313 ВК8 ГОСТ 18884-73;	шт	60	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
86.	Резец 2130-0315 Т5К10 ГОСТ 18884-73;	шт	10	
87.	Резец 2102-0056 ВК8 ГОСТ 18877-73;	шт	80	
88.	Резец 2101-0014 ВК8 ГОСТ 18879-73;	шт	60	
89.	Сверло 1250.КРС004.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	35	
90.	Сверло 1250.КРС004.0230, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	35	
91.	Сверло 1250.КРС004.0260, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	35	
92.	Сверло 1250.КРС004.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	35	
93.	Сверло 1250.КРС004.0310, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	20	
94.	Сверло 1250.КРС004.0320, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	15	
95.	Сверло 1250.КРС004.0330, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	65	
96.	Сверло 1250.КРС004.0350, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	65	
97.	Сверло 1250.КРС004.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	35	
98.	Сверло 1250.КРС004.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	35	
99.	Сверло 1250.КРС004.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	135	
100.	Сверло 1250.КРС004.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	125	
101.	Сверло 1250.КРС004.0670, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	25	
102.	Сверло 1250.КРС004.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	25	
103.	Сверло 1250.КРС004.0840, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	25	
104.	Сверло 1250.КРС004.1000, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	72	
105.	Сверло 1250.КРС004.1010, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
106.	Сверло 1250.КРС004.1100, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	2	
107.	Сверло 1250.КРС004.1180, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
108.	Сверло 1250.КРС004.1200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
109.	Сверло 1250.КРС004.1300, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
110.	Сверло 1250.КРС004.1350, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
111.	Сверло 1250.КРС004.1400, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
112.	Сверло 1250.КРС004.1500, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	
113.	Сверло 1250.КРС004.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	22	

114.	Сверло 1250.КРС005.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	100	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
115.	Сверло 1250.КРС005.0320, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	120	
116.	Сверло 1250.КРС005.0480, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	100	
117.	Сверло 1250.КРС005.0560, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	100	
118.	Сверло 1250.КРС026.0450, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	200	
119.	Сверло 1250.КРС044.1725, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	12	
120.	Сверло 1250.КРС044.1800, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	12	
121.	Сверло 1250.КРС044.1900, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	2	
122.	Сверло 1250.КРС044.1925, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
123.	Сверло 1250.КРС044.2000, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
124.	Сверло 1250.КРС044.2200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
125.	Сверло 1250.КРС044.2300, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
126.	Сверло 1250.КРС044.2400, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
127.	Сверло 1250.КРС044.2500, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	10	
128.	Сверло 1250.КРС044.4200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	3	
129.	Сверло 850.КРС001.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
130.	Сверло 850.КРС001.0290, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	100	
131.	Сверло 850.КРС001.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
132.	Сверло 850.КРС001.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
133.	Сверло 850.КРС001.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
134.	Сверло 850.КРС001.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
135.	Сверло 850.КРС001.0700, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
136.	Сверло 850.КРС001.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	80	
137.	Сверло 850.КРС001.0900, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	
138.	Сверло 850.КРС001.1000, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	
139.	Сверло 850.КРС001.1100, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	
140.	Сверло 850.КРС001.1200, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	
141.	Сверло 850.КРС001.1300, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	

142.	Сверло 850.KPC001.1400, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. в соответствии с графиком поставки товара (Приложение №1 к Техническому заданию на поставку инструмента металлорежущего) с правом досрочной поставки
143.	Сверло 850.KPC001.1500, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	
144.	Сверло 850.KPC001.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	40	
145.	Сверло 850.KPC023.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	20	
146.	Сверло 850.KPC047.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	20	
147.	Сверло GT100.KPC036.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	25	
148.	Сверло Weldon 19 20.1316-12, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
149.	Сверло Weldon 19 20.1316-13, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
150.	Сверло Weldon 19 20.1316-14, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
151.	Сверло Weldon 19 20.1316-15, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
152.	Сверло Weldon 19 20.1316-17, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
153.	Сверло Weldon 19 20.1316-19, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
154.	Сверло Weldon 19 20.1316-20, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
155.	Сверло Weldon 19 20.1316-23.5, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
156.	Сверло Weldon 19 20.1316-24, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
157.	Сверло Weldon 19 20.1316-26, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
158.	Сверло Weldon 19 20.1316-31, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
159.	Сверло Weldon 19 20.1316-32, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
160.	Сверло Weldon 19 20.1316-37, Karnasch, (аналог/эквивалент);	шт	2	
161.	Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252030, Ruco, (аналог/эквивалент);	шт	50	
162.	Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252032, Ruco, (аналог/эквивалент);	шт	50	
163.	Сверло ступенчатое 2.608.597.521, Bosch, (аналог/эквивалент);	шт	3	
164.	Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0315, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	20	
165.	Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	20	
166.	Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);	шт	20	
167.	Фреза 2214-0273 ГОСТ 26595;	шт	5	
168.	Чертилка 7840-1006 Х9 ГОСТ 24473-80.	шт	40	

Товар может поставляться партиями, по мере готовности, с даты подписания договора по «30» декабря 2020 г., с правом досрочной поставки.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Поставляемый Товар должен иметь необходимые сертификаты и паспорта, документацию по эксплуатации на русском языке, в соответствии с действующим законодательством РФ. Вся документация передается вместе с поставкой Товара на бумажном носителе в 1 экземпляре с печатью Поставщика.

Техническое предложение участника, с указанием технических характеристик предлагаемой продукции, (аналога/эквивалента) прилагается в виде сравнительной таблицы соответствия требуемым характеристикам, с приложением необходимых схем, эскизов, чертежей.

Поставка аналогичной продукции (аналога/эквивалента) допускается при полном соответствии техническим характеристикам, изложенным в подразделе 4.1 настоящего технического задания, являющимся неотъемлемой частью конкурсной документации, а также соблюдению всех условий настоящего технического задания.

Участник процедуры закупки должен принять во внимание, что ссылки в конкурсной документации на товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, наименование места происхождения товара или наименование производителя, носят лишь рекомендательный, а не обязательный характер.

Участник процедуры закупки может представить в своей заявке на участие иные товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, места происхождения товара или производителя, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны (аналоги/эквиваленты) или превосходят по качеству товар, указанный в настоящем техническом задании.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ГОСТ	Государственный стандарт Российской Федерации
2	ТУ	Технические условия
3	РФ	Российская Федерация

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	График поставки	85

Приложение №1
к Техническому заданию
на поставку инструмента металлорежущего

График поставки

Начало поставки товара: с даты подписания договора.

Окончание поставки товара: По «30» декабря 2020 года.

№ п/п	Наименование, тип, марка товара	Общее количество, ед. изм.	2020 год
			С даты подписания договора по «30» декабря 2020 г. с правом досрочной поставки
1.	Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-050, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
2.	Борфреза ZYB HP-3-CUT с покрытием 11.5011-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
3.	Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-056, Karnasch, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
4.	Борфреза WRC HP-3-CUT с покрытием 11.5021-060, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
5.	Борфреза RBF HP-3-CUT с покрытием 11.5051-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
6.	Борфреза SPG HP-3-CUT с покрытием 11.5061-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
7.	Борфреза FLAME HP-4-CUT с покрытием 11.5072-010, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
8.	Борфреза KEL HP-3-CUT 11.3081-030, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
9.	Борфреза KSJ HP-3-CUT 11.3101-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
10.	Борфреза KSK HP-3-CUT 11.3111-015, Karnasch, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
11.	Борфреза KUD HP-3-CUT 11.3031-105, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
12.	Борфреза RBF HP-3-CUT 11.3051-040, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
13.	Борфреза SPG HP-3-CUT 11.3061-045, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
14.	Борфреза TRE HP-3-CUT 11.3041-035, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
15.	Борфреза WRC HP-3-CUT 11.3021-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.

16.	Борфреза ZYB HP-3-CUT 11.3011-085, Karnasch, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
17.	Кернер 841003, Narex, (аналог/эквивалент);	30 шт.	30 шт.
18.	Метчик комплектный 850.KPT178.0030 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	20 комп.	20 комп.
19.	Метчик комплектный 850.KPT178.0040 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
20.	Метчик комплектный 850.KPT178.0050 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	20 комп.	20 комп.
21.	Метчик комплектный 850.KPT178.0060 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	20 комп.	20 комп.
22.	Метчик комплектный 850.KPT178.0080 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	20 комп.	20 комп.
23.	Метчик комплектный 850.KPT178.0100 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	20 комп.	20 комп.
24.	Метчик комплектный 850.KPT178.0120 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	20 комп.	20 комп.
25.	Метчик комплектный 850.KPT178.0160 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	15 комп.	15 комп.
26.	Метчик комплектный 850.KPT178.0200 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	15 комп.	15 комп.
27.	Метчик комплектный 850.KPT178.0220 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	5 комп.	5 комп.
28.	Метчик комплектный 850.KPT178.0240 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	13 комп.	13 комп.
29.	Метчик комплектный 850.KPT178.0270 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	13 комп.	13 комп.
30.	Метчик комплектный 850.KPT178.0300 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	13 комп.	13 комп.
31.	Метчик комплектный 850.KPT178.0140 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
32.	Метчик комплектный 850.KPT178.0180 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
33.	Метчик комплектный 850.KPT178.0360 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
34.	Метчик комплектный 850.KPT178.0420 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
35.	Метчик комплектный 850.KPT178.0480 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
36.	Метчик комплектный 850.KPT178.0560 2шт. Инкром, (аналог/эквивалент);	10 комп.	10 комп.
37.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 1 1/2" P6M5 203824 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
38.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 1" P6M5 203821 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
39.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 1/2" P6M5 203817 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
40.	Метчик м/р тр.цил.рез. G 3/8" P6M5 203816 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
41.	Набор 28129-H32, Зубр, (аналог/эквивалент);	3 шт.	3 шт.
42.	Набор борфрез Бокс5 002405 9шт Булава, (аналог/эквивалент);	4 шт.	4 шт.
43.	Набор выколоток 316 D 3014320, Gedore, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
44.	Набор из 9 коронок Sheet Metal для электриков 2.608.580.882, Bosch, (аналог/эквивалент);	8 шт.	8 шт.

45.	Набор клупп бшт. 136280, Virax, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
46.	Набор коронок Endurance for Heavy Duty 2.608.594.185, Bosch, (аналог/эквивалент);	3 шт.	3 шт.
47.	Набор метчиков и плашек 010301-40 40шт, Кобальт, (аналог/эквивалент);	3 шт.	3 шт.
48.	Набор метчиков и плашек 18150, Biltema, (аналог/эквивалент);	6 шт.	6 шт.
49.	Набор метчиков и плашек STD110, Gigant, (аналог/эквивалент);	8 шт.	8 шт.
50.	Набор метчиков и плашек AS-CS40, Арсенал, (аналог/эквивалент);	1 шт.	1 шт.
51.	Набор сверл 202-908 DR set №8, Hammer, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
52.	Набор сверл HSS Co 1-13mm 2072849 Hilti, (аналог/эквивалент);	3 шт.	3 шт.
53.	Набор сверл Impact Control 2.608.577.139, Bosch, (аналог/эквивалент);	11 шт.	11 шт.
54.	Набор экстракторов 14A110, Торех, (аналог/эквивалент);	5 шт.	5 шт.
55.	Пластина 10123-110408 BK8 ГОСТ 19064-80;	200 шт.	200 шт.
56.	Плашка 850.KPD172.0030, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
57.	Плашка 850.KPD172.0040, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
58.	Плашка 850.KPD172.0050, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
59.	Плашка 850.KPD172.0060, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
60.	Плашка 850.KPD172.0080, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
61.	Плашка 850.KPD172.0100, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
62.	Плашка 850.KPD172.0120, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
63.	Плашка 850.KPD172.0140, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
64.	Плашка 850.KPD172.0160, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
65.	Плашка 850.KPD172.0180, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
66.	Плашка 850.KPD172.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
67.	Плашка 850.KPD172.0240, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
68.	Плашка 850.KPD172.0270, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
69.	Плашка 850.KPD172.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
70.	Плашка 850.KPD172.0360, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
71.	Плашка 850.KPD172.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
72.	Плашка 850.KPD172.0480, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.
73.	Плашка 850.KPD172.0560, Инкром, (аналог/эквивалент);	10 шт.	10 шт.

74.	Плашка тр.цил. G 1 1/2" 9XC 204139 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
75.	Плашка тр.цил. G 1" 9XC 204135 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
76.	Плашка тр.цил. G 1/2" 9XC 204131 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
77.	Плашка тр.цил. G 3/8" 9XC 204130 HORTZ, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
78..	Резец 2102-0006 T5K10 ГОСТ 18877-73;	10 шт.	10 шт.
79.	Резец 2102-0010 T5K10 ГОСТ 18877-73;	10 шт.	10 шт.
80.	Резец 2103-0008 T5K10 ГОСТ 18879-73;	10 шт.	10 шт.
81.	Резец 2103-0010 T5K10 ГОСТ 18879-73;	10 шт.	10 шт.
82.	Резец 2112-0036 T5K10 ГОСТ 18871-73;	10 шт.	10 шт.
83.	Резец 2112-0038 T5K10 ГОСТ 18871-73;	10 шт.	10 шт.
84.	Резец 2130-0311 T5K10 ГОСТ 18884-73;	10 шт.	10 шт.
85.	Резец 2130-0313 BK8 ГОСТ 18884-73;	60 шт.	60 шт.
86.	Резец 2130-0315 T5K10 ГОСТ 18884-73;	10 шт.	10 шт.
87.	Резец 2102-0056 BK8 ГОСТ 18877-73;	80 шт.	80 шт.
88.	Резец 2101-0014 BK8 ГОСТ 18879-73;	60 шт.	60 шт.
89.	Сверло 1250.KPC004.0200, Инкром, (аналог/эквивалент);	35 шт.	35 шт.
90.	Сверло 1250.KPC004.0230, Инкром, (аналог/эквивалент);	35 шт.	35 шт.
91.	Сверло 1250.KPC004.0260, Инкром, (аналог/эквивалент);	35 шт.	35 шт.
92.	Сверло 1250.KPC004.0300, Инкром, (аналог/эквивалент);	35 шт.	35 шт.
93.	Сверло 1250.KPC004.0310, Инкром, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
94.	Сверло 1250.KPC004.0320, Инкром, (аналог/эквивалент);	15 шт.	15 шт.
95.	Сверло 1250.KPC004.0330, Инкром, (аналог/эквивалент);	65 шт.	65 шт.
96.	Сверло 1250.KPC004.0350, Инкром, (аналог/эквивалент);	65 шт.	65 шт.
97.	Сверло 1250.KPC004.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);	35 шт.	35 шт.
98.	Сверло 1250.KPC004.0420, Инкром, (аналог/эквивалент);	35 шт.	35 шт.
99.	Сверло 1250.KPC004.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);	135 шт.	135 шт.
100.	Сверло 1250.KPC004.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);	125 шт.	125 шт.
101.	Сверло 1250.KPC004.0670, Инкром, (аналог/эквивалент);	25 шт.	25 шт.
102.	Сверло 1250.KPC004.0800, Инкром, (аналог/эквивалент);	25 шт.	25 шт.
103.	Сверло 1250.KPC004.0840, Инкром, (аналог/эквивалент);	25 шт.	25 шт.
104.	Сверло 1250.KPC004.1000, Инкром, (аналог/эквивалент);	72 шт.	72 шт.
105.	Сверло 1250.KPC004.1010, Инкром, (аналог/эквивалент);	22 шт.	22 шт.
106.	Сверло 1250.KPC004.1100, Инкром, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.

[illegible]

141.	Сверло 850.KPC001.1300, Инкром, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
142.	Сверло 850.KPC001.1400, Инкром, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
143.	Сверло 850.KPC001.1500, Инкром, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
144.	Сверло 850.KPC001.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	40 шт.	40 шт.
145.	Сверло 850.KPC023.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
146.	Сверло 850.KPC047.1600, Инкром, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
147.	Сверло GT100.KPC036.0600, Инкром, (аналог/эквивалент);	25 шт.	25 шт.
148.	Сверло Weldon 19 20.1316-12, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
149.	Сверло Weldon 19 20.1316-13, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
150.	Сверло Weldon 19 20.1316-14, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
151.	Сверло Weldon 19 20.1316-15, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
152.	Сверло Weldon 19 20.1316-17, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
153.	Сверло Weldon 19 20.1316-19, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
154.	Сверло Weldon 19 20.1316-20, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
155.	Сверло Weldon 19 20.1316-23.5, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
156.	Сверло Weldon 19 20.1316-24, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
157.	Сверло Weldon 19 20.1316-26, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
158.	Сверло Weldon 19 20.1316-31, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
159.	Сверло Weldon 19 20.1316-32, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
160.	Сверло Weldon 19 20.1316-37, Karnasch, (аналог/эквивалент);	2 шт.	2 шт.
161.	Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252030, Ruko, (аналог/эквивалент);	50 шт.	50 шт.
162.	Сверло по металлу двустороннее HSS-G 252032, Ruko, (аналог/эквивалент);	50 шт.	50 шт.
163.	Сверло ступенчатое 2.608.597.521, Bosch, (аналог/эквивалент);	3 шт.	3 шт.
164.	Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0315, Инкром, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
165.	Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0400, Инкром, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
166.	Сверло центровочное комбинированное двустороннее UNI.KPC068.0500, Инкром, (аналог/эквивалент);	20 шт.	20 шт.
167.	Фреза 2214-0273 ГОСТ 26595;	5 шт.	5 шт.
168.	Чертилка 7840-1006 X9 ГОСТ 24473-80.	40 шт.	40 шт.