



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ЧЕПЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД»

ул. Белова, д. 7, г. Глазов, Удмуртская Республика, Россия, 427622  
телефон: (34141) 3-60-70 / факс: (34141) 3-45-07  
e-mail: chmz@rosatom.ru / www.chmz.net  
Телетайп АТ-50: 623402 CHMZ RU  
ИНН 1829008035  
КПП 183701001/183650001  
ОКПО 07622265, ОКВЭД 23.30  
Р/счет 40702810668090100232  
К/счет 30101810400000000601  
в отделении № 8618 Сбербанка  
России г. Ижевск, БИК 049401601  
Ж/д код завода 34410, код станции 275704

\_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_

Утверждаю  
зам. ген. директора-  
Технический директор

\_\_\_\_\_ С.В. Чинейкин

Техническое задание  
на поставку групп товаров, за исключением нестандартного технологического  
оборудования

Предмет закупки:

Державки и держатели, Оправки, Пластины твердосплавные, Прижимы,  
Сверла, Части запасные и принадлежности обрабатывающего оборудования.

Глазов  
2018



Техническое задание  
на поставку групп товаров,  
за исключением нестандартного технологического оборудования  
Державки и держатели, Оправки, Пластины твердосплавные, Прижимы, Сверла,  
Части запасные и принадлежности обрабатывающего оборудования.

## СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных  
документов

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА  
ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование- <sup>1</sup>	Основные технические характеристики товара- <sup>2</sup>	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Един ица изме рени я- <sup>5</sup>	Количе ство- <sup>6</sup>	Срок поставки- <sup>7</sup>	Объем гарантий и гарантийны й срок- <sup>8</sup>
1	Державка A20S- SDQCR11 WALTER	Расточная державка А – с внутренним подводом СОЖ 20 – диаметр державки 20мм S – длина державки 250 мм S – крепление пластин винтом D – для пластин формы «ромб» Q – угол крепления пластин 30° C – задний угол 7° R – правое исполнение 11 – длина режущей кромки 11мм	НД производителя	шт	5	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
2	Державка NTS- SER2020-16 WALTER	Стальная резьбовая державка для наружного нарезания резьбы сечением 20мм х 20мм длиной 128,6мм NTS –инструмент для нарезания резьбы S – стандартное положение инструмента E – для наружного точения R – правое исполнение хвостовика 20 – высота до режущей кромки 20 мм, 20 – ширина державки 20 мм, 16 – длина режущей кромки 16 мм	НД производителя	шт	3	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

3	Державка G1011-2525R 2T15GX16 WALTER	Стальная державка для отрезки и обработки канавок сечением 25мм х 25мм длиной 145,5 мм G1011 - для обработки канавок, отрезки и продольного точения 25 – высота до режущей кромки 25 мм, 25 – ширина державки 25 мм, 2 – ширина используемых пластин 2 мм T15 – максимальная глубина 15 мм GX – тип пластины (2-сторонняя) 16 – длина режущей кромки 15.9 мм	НД производителя	шт	2	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
4	Державка DVVNN2020 K16 WALTER	Стальная державка сечением 20мм х 20мм длиной 125мм, прижим повышенной жесткости, под пластину формы ромб с углом 35°, для наружного точения, нейтральное исполнение, угол резания 72°30, DV – прижим повышенной жесткости, V – угол в плане державки 72°30, N – задний угол пластины 90°, N – нейтральное исполнение державки (для станков ЧПУ), 20 – высота до режущей кромки 20 мм, 20 – ширина державки 20 мм, K – длина державки 125 мм, 16 – длина режущей кромки пластины 16 мм, материал – спец.инструментальная сталь.	НД производителя	шт	3	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
5	Пластина VNGG160404- NFT WS10 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. V – пластины «ромб» с углом 35°, N – задний угол 0°, G – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм,	НД производителя	шт	50	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		<p>G – стружколом двусторонний,  16 – длина режущей кромки 16мм,  04 – толщина пластины 4мм,  04 – радиус скругления 0,4мм,  N – негативная пластина,  F – чистовая обработка,  T – титановые сплавы,  W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться,  S10 – обработка титановых сплавов</p>					
6	Пластина VNMG160404-NM4 WSM20 WALTER	<p>Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов.  V – пластины «ромб» с углом 35°,  N – задний угол 0°,  M – допуск по толщине ±0,13 мм,  G – стружколом двусторонний,  16 – длина режущей кромки 16мм,  04 – толщина пластины 4мм,  04 – радиус скругления 0,4мм,  N – негативная пластина,  M4 – получистовая обработка,  W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться,  SM20 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей</p>	НД производителя	шт	50	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
7	Пластина NTS-ER-16 1.75ISO WXM20 WALTER	<p>Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для нарезания резьбы  NTS – инструмент для нарезания резьбы  E – наружная обработка  R – правое исполнение  16 – длина режущей кромки 16мм  1.75 – шаг резьбы 1,75мм  ISO – метрическая резьба 60°</p>	НД производителя	шт	40	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться X – антикоррозионное покрытие M20 – обработка нержавеющей сталей					
8	Винт FS2062 WALTER	Винты для пластин с отверстием с конической зенковкой 60° Размер 2,5мм х 6,5 мм Момент затяжки 0,9Нм	НД производителя	шт	20	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
9	Пластина DCMT 11T304-PF4 WSM20 WALTER	Пластина твердосплавная D – форма ромб C – задний угол 7° M - допуск по толщине ±0,13 мм T - стружколом 11 – длина режущей кромки 11мм T – трапециевидная режущая кромка 304 – ширина фаски 3,04мм PF4 – стружколом для чистовой обработки W - принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться SM20 - обработка нержавеющей сталей, жаропрочных материалов	НД производителя	шт	100	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
10	Пластина GX24-2E300N150-RD4 WSM33S WALTER	Сменная твердосплавная пластина для обработки канавок, с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. GX – тип пластины (2-сторонняя), 24 – длина режущей кромки 23,57 мм, 2 – посадочный размер 2 мм, E – двухсторонняя пластина, 300 – ширина канавки 3 мм, N – исполнение нейтральное, 150 – радиус при вершине 1,5 мм, R - область применения (полный радиус), D4 – острый передний угол,	НД производителя	шт	60	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM33 – обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов, S – покрытие из оксида алюминия					
11	Пластина SNMG 190616-NRT WSM20 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. S – пластина форма квадрат, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 19 – длина режущей кромки 19 мм, 06 – толщина пластины 6 мм, 16 – радиус скругления 1,6 мм, N – негативная пластина, R – для черновой обработки, T – обработка титановых сплавов, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM20 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей	НД производителя	шт	100	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
12	Пластина FX5.1-E510N025-CE4 WSM33 WALTER	Пластина твердосплавная FX – для обработки канавок 5.1 – ширина пластины 5,1мм E – двухсторонняя 510 – ширина канавки 5,1мм N – нейтральное исполнение 025 – радиус скругления 2,5 мм CE4 - область применения (полный радиус), W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM33 – обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов,	НД производителя	шт	40	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

13	Винт FS1473 WALTER	Винты для прижима (для державок с креплением пластин прижимом повышенной жесткости) Момент затяжки 3,9Нм	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
14	Прижим PK244 WALTER	Рычаг представляет собой изделие из инструментальной стали повышенной жесткости, служащей для закрепления твердосплавной пластины в гнезде державки.	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
15	Винт FS1467 WALTER	Винт опорной пластины для зажима пластин для токарных державок с креплением пластин повышенной жесткости.	НД производителя	шт	12	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
16	Винт FS2177 WALTER	Винт резьбовой пластины для резьбовых державок Момент затяжки 1,7Нм	НД производителя	шт	20	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
17	Пластина AP312-VN16 WALTER	Пластина опорная твердосплавная под ромбическую пластину 35°, длина грани 15,7 мм, толщина 4,15 мм. AP312-обозначение опорных пластин, VN16-для пластин формы ромб с углом 35°	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
18	Пластина Y13 WALTER	Опорная пластина правая резьбовой пластины для резьбовых державок	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года



19	Пластина P6003-D25,00R WMP35 WALTER	Сменная твердосплавная режущая пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, цветных материалов, жаропрочных сталей. P600 – применяется в сверлах с двумя режущими кромками, крепление под углом 140°, 3 – для обработки сталей, нержавеющей и жаропрочных сталей, D25,00R - диаметр 25 мм, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, MP35 – для обработки сталей, нержавеющей и жаропрочных сталей,	НД производителя	шт	120	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
20	Пластина P6003-D21,83R WMP35 WALTER	Сменная твердосплавная режущая пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, цветных материалов, жаропрочных сталей. P600 – применяется в сверлах с двумя режущими кромками, крепление под углом 140°, 3 – для обработки сталей, нержавеющей и жаропрочных сталей, D21,83R - диаметр 21,83 мм, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, MP35 – для обработки сталей, нержавеющей и жаропрочных сталей,	НД производителя	шт	20	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
21	Пластина P6003-D28,50R WMP35 WALTER	Сменная твердосплавная режущая пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, цветных материалов, жаропрочных сталей. P600 – применяется в сверлах с двумя режущими кромками, крепление под углом 140°, 3 – для обработки сталей, нержавеющей и жаропрочных сталей,	НД производителя	шт	60	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		жаропрочных сталей, D28,50R - диаметр 28,5 мм, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, MP35 – для обработки сталей, нержавеющих и жаропрочных сталей					
22	Пластина CNMG 120404-NF4 WSM10 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. С – пластина формы ромб 80°, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 12 – длина режущей кромки 12 мм, 04 – толщина пластины 4 мм, 04 – радиус скругления 0,4 мм, N – негативная пластина, F4 – для чистовой обработки, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM10 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей	НД производителя	шт	180	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
23	Пластина SNMG 190616-NR4 WSM30 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. S – пластина формы квадрат, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 19 – длина режущей кромки 19 мм, 06 – толщина пластины 6 мм, 16 – радиус скругления 1,6 мм, N – негативная пластина, R4 – для черновой обработки,	НД производителя	шт	510	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM30 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей					
24	Пластина NTS-ER-16 1.50ISO WXM20 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для нарезания резьбы NTS – инструмент для нарезания резьбы E – наружная обработка R – правое исполнение 16 – длина режущей кромки 16мм 1.50 – шаг резьбы 1,5мм ISO – метрическая резьба 60° W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, X – антикоррозионное покрытие M20 – обработка нержавеющей сталей	НД производителя	шт	7	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
25	Пластина DNMG 150404-NM4 WSM10 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. D – пластина формы ромб 55°, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 15 – длина режущей кромки 15 мм, 04 – толщина пластины 4 мм, 04 – радиус скругления 0,4 мм, N – негативная пластина, M4 – получистовая обработка, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM10 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей	НД производителя	шт	200	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

26	Державка G1011.2020R-3T12GX24 WALTER	Стальная державка для отрезки и обработки канавок сечением 20мм x 20мм, длиной 145 мм G1011 - для обработки канавок, отрезки и продольного точения 20 – высота до режущей кромки 20 мм, 20 – ширина державки 20 мм, 3 – ширина используемых пластин 3 мм T12 – максимальная глубина 12 мм GX – тип пластины (2-сторонняя), 24 – длина режущей кромки 23.57 мм	НД производителя	шт	8	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
27	Пластина FX5.1-E510N025-CE4 WSP43 WALTER	Пластина твердосплавная FX – для обработки канавок 5.1 – ширина пластины 5,1мм E – двухсторонняя 510 – ширина канавки 5,1мм N – нейтральное исполнение 025 – радиус скругления 2,5 мм CE4 - область применения (полный радиус), W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM – обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов, 43 – сплав для чистовой обработки	НД производителя	шт	40	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
28	Пластина режущая CNMG 190612-NR4 WSM30 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. C – пластина формы ромб 80°, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 19 – длина режущей кромки 19 мм, 06 – толщина пластины 6 мм, 12 – радиус скругления 1,2 мм, N – негативная пластина,	НД производителя	шт	100	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		R4 – для черновой обработки, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM30 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей					
29	Пластина GX24-2E300N03-UD4 WSM33S WALTER	Сменная твердосплавная пластина для обработки канавок, с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. GX – тип пластины (2-сторонняя), 24 – длина режущей кромки 23.57 мм, 2 – посадочный размер 2 мм, E – двухсторонняя пластина, 300 – ширина канавки 3 мм, N – исполнение нейтральное, 03 – радиус при вершине 0,3 мм, U – область применения – универсальное, D4 – острый передний угол, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM – обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов, 33 – сплав для черновой обработки, S – покрытие из оксида алюминия.	НД производителя	шт	47	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
30	Пластина SNMG 150612-NR4 WSM30 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. S – пластина формы квадрат, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 15 – длина режущей кромки 15 мм, 06 – толщина пластины 6 мм, 12 – радиус скругления 1,2 мм,	НД производителя	шт	665	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		N – негативная пластина, R4 – для черновой обработки, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM30 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей					
31	Пластина опорная AP136-CN1924 WALTER	Пластина опорная твердосплавная под ромбическую пластину с углом 80°, длина грани 18,7 мм, толщина 4,15 мм. AP136-обозначение опорных пластин, CN1924-для пластин формы ромб 80°.	НД производителя	шт	20	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
32	Пластина GX16-1E200N02-CE4 WSM33S WALTER	Сменная твердосплавная пластина для обработки канавок, с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. GX – тип пластины (2-сторонняя), 16 – длина режущей кромки 15.57 мм, 1 – посадочный размер 1 мм, E – двухсторонняя пластина, 200 – ширина канавки 2 мм, N – исполнение нейтральное, 02 – радиус при вершине 0,2 мм, C-область применения (отрезная, обработка радиальных канавок), E4 - острый передний угол, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM – обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов, 33 – для черновой обработки, S – покрытие из оксида алюминия.	НД производителя	шт	98	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

33	Пластина CNMG 120408-NR4 WSM30 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. С – пластина формы ромб 80°, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 12 – длина режущей кромки 12 мм, 04 – толщина пластины 4 мм, 08 – радиус скругления 0,8 мм, N – негативная пластина, R4 – для черновой обработки, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM30 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей	НД производителя	шт	370	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
34	Пластина GX16- 2E300N020-CE4 WSM33 WALTER	Сменная твердосплавная пластина для обработки канавок, с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. GX – тип пластины (2-сторонняя), 16 – длина режущей кромки 15.57 мм, 2 – посадочный размер 2 мм, E – двухсторонняя пластина, 300 – ширина канавки 3 мм, N – исполнение нейтральное, 020 – радиус при вершине 0,2 мм, С-область применения (отрезная, обработка радиальных канавок), E4 - острый передний угол, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM – обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов, 33 – сплав для черновой обработки	НД производителя	шт	17	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

35	Сверло ф5 K1161-5 WALTER	Сверло центровочное, диаметр 5,0мм, правое исполнение, без предохранительного конуса, общая длина 63 мм. К-обозначение центровочных сверл и ступенчатых сверл, 1-форма хвостовика (цилиндрический), 1-длина 63 мм, 61-для отверстий 60°, 5-рабочий диаметр 5мм.	НД производителя	шт	20	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
36	Модуль MSS-E20L14-GX24-2A100150 WALTER	Стальной модуль для обработки торцевых канавок глубиной до 3 мм. MSS-обозначение модульной системы для обработки канавок, Е- обработка торцевых канавок, 20-державка/модуль, L-исполнение левое, 14-вылет инструмента 14мм, GX24- для двухсторонних пластин с шириной режущей кромки 23,57мм, 100-минимальный диаметр 100мм, 150-максимальный диаметр 150мм.	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
37	Державка MSS-E20L00-2020J WALTER	Стальная державка сечением 20мм х 20мм для модулей. MSS-обозначение модульной системы для обработки канавок, Е - обработка торцевых канавок, 200-длина державки 200мм, L00 – соединение под углом 0°, 2020-сечение державки 20х20 мм, J- длина державки 109 мм.	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года



38	Пластина DNMG 150608-NM4 WSM20 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. D – пластина формы ромб 55°, N – задний угол 0°, M – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 15 – длина режущей кромки 15 мм, 06 – толщина пластины 6 мм, 08 – радиус скругления 0,8 мм, N – негативная пластина, M4 – получистовая обработка, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM20 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей	НД производителя	шт	84	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
39	Пластина GX24-2E300N020-CE4 WSM33 WALTER	Сменная твердосплавная пластина для обработки канавок глубиной до 3 мм с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. GX-тип пластины (2-х сторонняя), 24-длина режущей кромки 23,57 мм, 2-посадочный размер 2 мм, E- двухсторонняя пластина, 300-ширина канавки 300мм, N-исполнение нейтральное, 020-радиус при вершине 0,2мм, C-область применения (отрезная, обработка радиальных канавок), E4 - острый передний угол, W- принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM-обработка нержавеющей стали, жаропрочных материалов,	НД производителя	шт	100	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		33 – для черновой обработки.					
40	Пластина TNMG220408-NR4 WSM20 WALTER	Сменная твердосплавная пластина с износостойким покрытием для обработки нержавеющей стали, жаропрочных материалов. Т – пластина формы треугольник, N – задний угол 0°, М – допуск по толщине $\pm 0,13$ мм, G – стружколом двусторонний, 22 – длина режущей кромки 22 мм, 04 – толщина пластины 4 мм, 08 – радиус скругления 0,8 мм, N – негативная пластина, R4 – для черновой обработки, W – принадлежность к продукции Walter, в случае аналога может отличаться, SM20 – обработка титановых сплавов, нержавеющей сталей	НД производителя	шт	39	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
41	Фреза H3071118-3 WALTER	Фреза H - твердосплавная 3071118 - концевая с 3 или 4 режущими кромками 3 – диаметр 3,0мм	НД производителя	шт	47	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
42	Фреза H50L 16MM WALTER	Фреза с 3 или 4 режущими кромками H - твердосплавная 50 – угол наклона канавок 50° L – с возможностью засверливания 16MM – диаметр фрезы 16мм	НД производителя	шт	12	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
43	Корпус B4017.ZB32.28,0.Z02.19 6R WALTER	Сверло с механическим креплением пластин В-инструмент для обработки отверстий; 401 – сверло, 7-глубина сверления 7 диаметров ZB32-размер соединения 32мм	НД производителя	шт	2	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		28,0-диаметр отверстия 28мм Z02 – две режущие кромки 196-максимальная глубина сверления 196мм R-направление сверления правое					
44	Сверло ф4 K1161-4 WALTER	Сверло центровочное, правое исполнение, без предохранительного конуса К-обозначение центровочных сверл и ступенчатых сверл, 1-форма хвостовика (цилиндрический), 1-длина 63 мм, 61- для отверстий 60°, 4-рабочий диаметр 4мм	НД производителя	шт	15	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
45	Сверло ф2,5 K1161-2.5 WALTER	Сверло центровочное, правое исполнение, без предохранительного конуса К-обозначение центровочных сверл и ступенчатых сверл, 1-форма хвостовика (цилиндрический), 1-длина 63 мм, 61- для отверстий 60°, 2.5-рабочий диаметр 2,5мм	НД производителя	шт	10	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
46	Державка A25T-SDQCR11 WALTER	Расточная державка А – с внутренним подводом СОЖ 25 – диаметр державки 25мм Т – длина державки 300 мм S – крепление пластин винтом D – для пластин формы «ромб» Q – угол крепления пластин 30° C – задний угол 7° R – правое исполнение 11 – длина режущей кромки 11мм	НД производителя	шт	2	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
47	Модуль MSS-E20L14-GX24-2A70100 WALTER	Стальной модуль для обработки торцевых канавок глубиной до 3 мм. MSS-обозначение модульной системы для обработки канавок, Е- обработка торцевых канавок,	НД производителя	шт	6	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

		20-державка/модуль, L-исполнение левое, 14-вылет инструмента 14мм, GX24- для двухсторонних пластин с шириной режущей кромки 23,57мм, 70-минимальный диаметр 70мм, 100-максимальный диаметр 100мм					года
48	Модуль MSS-E20L14- GX24-2A5070 WALTER	Стальной модуль для обработки торцевых канавок глубиной до 3 мм. MSS-обозначение модульной системы для обработки канавок, Е- обработка торцевых канавок, 20-державка/модуль, L-исполнение левое, 14-вылет инструмента 14 мм, GX24-для двухсторонних пластин с шириной режущей кромки 23,57мм, 50-минимальный диаметр 50мм, 70-максимальный диаметр 70мм	НД производителя	шт	3	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
49	Винт FS2063 WALTER	Винты для прижима (для державок с креплением пластин прижимом повышенной жесткости) Момент затяжки 3,0Нм	НД производителя	шт	10	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
50	Ключ FS1465 WALTER	Стальной ключ для затяжки прижимных винтов, форма – звезда, размер 3,5мм	НД производителя	шт	2	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

51	Сверло A3378TML-1.65 WALTER	Сверло твердосплавное, правое исполнение А – малоразмерное 3 – диаметр хвостовика 3мм 37 – длина хвостовика 37мм±0,5мм 8 – длина режущей части 7мм ±1мм TML – угол привершины 140° 1,65 – диаметр сверла 1,65мм	НД производителя	шт	10	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года
52	Развертка F1352HUN- 11.1 WALTER	F - развертка 1352 – машинная, правая HUN – быстрорежущая сталь без покрытия 11.1 – диаметр 11,1мм	НД производителя	шт	12	Не более 60 рабочих дней с момента подписания договора	Техническое сопровождение по запросу в течение 1 года

Позиции №№ 1-52: продукция производства компании WALTER. Участник закупки должен принять во внимание, что все ссылки 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 может представить в своей заявке на участие в закупке иные товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, места происхождения товара или наименования производителей, при условии, что произведенные замены полностью совместимы между собой, по существу равноценны (эквиваленты) или превосходят по качеству указанные материалы и товары. Параметры определения соответствия аналогов (эквивалента) представлены в Разделе 1 «Основные технические характеристики товара».

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Поставляемые изделия должны быть новыми (не бывшими в употреблении, не восстановленными), не являться выставочными образцами, свободными от прав третьих лиц.*

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

*Маркировка должна быть нанесена на доступную для просмотра поверхность изделия. Маркировка должна быть нанесена любым способом, обеспечивающим её разборчивость, прочность и не влияющим на параметры изделия.*

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки
<i>В соответствии с договором.</i>
Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<i>Наличие паспортов, сертификатов соответствия на продукцию, подлежащую сертификации, счетов-фактур, транспортных накладных и товарных накладных на отпуск продукции (ТОРГ-12) и т.д. Язык документации - русский язык.</i>

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*Груз должен доставляться любым видом крытого автотранспорта, обеспечивающий температуру в салоне не ниже 0,5°C*

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*Изделия должны храниться в хорошо проветриваемом помещении при температуре 18-22°C и относительной влажности 45-65%*

## РАЗДЕЛ 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

*Техническое сопровождение должно осуществляться по запросу, в течение одного года.*

Начальник ОЗ

Е.А. Брайко

Начальник ТС

С.В. Лозицкий

Информационно-справочный документ / Служебная переписка Техническое задание на поставку инструмента Walter

Номер проекта документа: 19/8791-ПРОЕКТ от 06.02.2018

Регистрационный номер: 19-147-62/6193 от 09.02.2018

Подразделение исполнителя: Отдел закупок (ОЗ)

Исполнитель: Лаврентьев Андрей Сергеевич, 8(34141) 9-19-34

Страница 1 из 1

Данные в отчете отображены по часовому поясу: АО ЧМЗ (UTC+3:00 Волгоград, Москва, Санкт-Петербург)  
Внимание! Часовой пояс рабочей станции (UTC+4:00) не соответствует часовому поясу организации! Отчет может работать некорректно!

#### Визирование документа

Версия документа	Этап процесса	Дата и время	Организатор	Подразделение сотрудника	Должность	ФИО	Виза
1	Подписание (Подписание)	09.02.2018 11:06:20	АО ЧМЗ	Руководство	Заместитель генерального директора - технический директор	Чинейкин Сергей Владимирович	Подписано
1	(Согласование)	08.02.2018 08:06:34	АО ЧМЗ	Технологическая служба (ТС)	Главный технолог - начальник ТС	Лозинский Сергей Васильевич	Согласовано
1	(Согласование)	06.02.2018 17:13:52	АО ЧМЗ	Отдел закупок (ОЗ)	Начальник отдела	Брайко Евгений Александрович	Согласовано
1	Согласование (Нормоконтроль)	06.02.2018 17:01:33	АО ЧМЗ	ОДОУ	Проконсультированный сотрудник (Секретарь руководителя)	Москушина Тараса Анатольевна	Согласовано