**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**на поставку метчиков и пластин для АО «НПО автоматики».**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Требования к техническим, функциональным (потребительским свойствам), качественным количественным, эксплуатационным характеристикам, требование безопасности продукции:** | |
| **1** | **Технический регламент/**  **Документы, разрабатываемые и применяемые в национальной системе стандартизации** | Технический регламент не утвержден.  К продукции предъявляются требования, которые определяют потребность Заказчика согласно которой применение других характеристик продукции не допускается, и конкретизируются в приложении №1 к настоящему ТЗ. |
| **2** | **Требования к техническим характеристикам продукции** | *В соответствии с приложением №1 к техническому заданию* |
| **3** | **Требования к функциональным, эксплуатационным характеристикам (потребительским свойствам) продукции** | В соответствии с приложением №1 к техническому заданию. |
| **4** | **Требования к качеству продукции** | Отсутствие контрафакта и легитимность продукции должны подтверждается оригинальным документом, устанавливающим происхождение продукции (паспорт, сертификат, или иной документ, утвержденный производителем) на стадии поставки продукции; при необходимости документом, определяющим отношения поставщика и производителя продукции на стадии заключения договора.  Проверка продукции на предмет наличия контрафакта осуществляется сверкой серийных номеров, указанных в документе, подтверждающем происхождение и на самой продукции при их наличии. |
| **5** | **Требования к безопасности продукции** | Товар должен быть безопасным для здоровья людей и окружающей среды, быть безопасным в эксплуатации. |
| **6** | **Требования к упаковке товара** | Упаковка должна быть оригинальной, обеспечивать полную сохранность продукции при транспортировке любыми видами транспорта. Маркировка должна соответствовать требованиям нормативных актов Российской Федерации для данной группы товара (продукции). Маркировка упаковок, а также документация внутри и вне их, должна позволять четко определить содержимое без вскрытия упаковки. |
| **7** | **Требования к отгрузке товара** | *Требование не установлено.* |
| **8** | **Требования к результатам поставки товара, выполнения работ, оказания услуг** | *Требование не установлено.* |
| **9** | **Требования к размерам товара** | *Требование не установлено.* |
| **10** | **Требования к гарантийному сроку и (или) объёму предоставления гарантии качества продукции, к обслуживанию продукции, к расходам на эксплуатацию продукции, требования к обязательности осуществления монтажа и наладки продукции, к обучению лиц, осуществляющих использование и обслуживание продукции** | Срок гарантии не должен быть меньше срока, установленного заводом изготовителем. |
| **11** | **Требования к тестированию, проведению методов испытаний, требования в отношении испытаний упаковки, маркировки, этикеток в соответствии с требованиями Законодательства, требования к подтверждению соответствия процессов и методов производства в соответствии с требованиями технических регламентов, стандартов, технических условий, а также требования в отношении условных обозначений и терминологии:** | *Требование не установлено.* |

Приложение №1: Перечень требуемой продукции

Начальник управления 071

Махалин А.А.

Согласовано:

Начальник цеха 710 Вогулкин Д.В.

Приложение № 1 к Техническому заданию

**Перечень требуемой продукции**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование товара | Технические характеристики | | Кол-во, шт. |
| 1 | Метчик | **Метчик** | | 3 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М8 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 1,25 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 6,2мм |
| Общая длина | 150 мм |
| Длина режущей части | 12 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 5 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 5P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 2 | Метчик | **Метчик** | | 25 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,4 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 45 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 4,5P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 3 | Метчик | **Метчик** | | 25 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,4 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 45 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 4 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,4 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 45 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | B/4 |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 5 | Метчик | **Метчик** | | 25 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,4 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 45 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | NI |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 6 | Метчик | **Метчик** | | 13 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,4 мм |
| Тип отверстия | Глухое и сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 45 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2P |
| Покрытие | Coating |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 7 | Метчик | **Метчик** | | 20 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2,5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,45 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 50 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 5P |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 8 | Метчик | **Метчик** | | 26 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2,5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,45 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 50 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 4,5P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 9 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 2 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2,5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,45 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 50 мм |
| Длина режущей части | 4 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | coating |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 10 | Метчик | **Бесстружечный метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 0 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2,5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,45 мм |
| Тип отверстия | Глухое и сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 50 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2P |
| Покрытие | coating |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 11 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2,5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,45 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 50 мм |
| Длина режущей части | 9 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | B/4 |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 12 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 2 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М2,5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,45 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 2,8 мм |
| Общая длина | 50 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,1 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | NI |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 13 | Метчик | **Метчик** | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М3 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 3,5 мм |
| Общая длина | 56 мм |
| Длина режущей части | 5 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,7 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | Coating |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 14 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали,. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М3 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 3,5 мм |
| Общая длина | 56 мм |
| Длина режущей части | 9 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,7 мм |
| Длина квадрата | 5 мм |
| Заборный конус | 4,5P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 15 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М3 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 3,5 мм |
| Общая длина | 56 мм |
| Длина режущей части | 9 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,7 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 16 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М3 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 3,5 мм |
| Общая длина | 56 мм |
| Длина режущей части | 18 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,7 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | B/4 |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 17 | Метчик | **Метчик** | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М3 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 3,5 мм |
| Общая длина | 56 мм |
| Длина режущей части | 9 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 2,7 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | NI |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 18 | Метчик | **Метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М4 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,7 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 4,5 мм |
| Общая длина | 63 мм |
| Длина режущей части | 13 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 3,4 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 19 | Метчик | **Метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М4 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,7 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 4,5 мм |
| Общая длина | 63 мм |
| Длина режущей части | 13 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 3,4 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | 4,5P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 20 | Метчик | **Метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М4 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,7 мм |
| Тип отверстия | сквозное |
| Диаметр хвостовика | 4,5 мм |
| Общая длина | 63 мм |
| Длина режущей части | 21 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 3.4 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | B/4 |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 21 | Метчик | **Метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М4 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,7 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 4,5 мм |
| Общая длина | 63 мм |
| Длина режущей части | 13 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 3,4 мм |
| Длина квадрата | 6 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | NI |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 22 | Метчик | **Метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,8 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 6 мм |
| Общая длина | 70 мм |
| Длина режущей части | 14 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 4,9 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | нет |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 23 | Метчик | **Метчик** | | 15 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов | Да |
| Материал | Быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,8 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 6 мм |
| Общая длина | 70 мм |
| Длина режущей части | 14 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 4,9 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | NI |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 24 | Метчик | **Метчик** | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,8 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 6 мм |
| Общая длина | 70 мм |
| Длина режущей части | 14 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 4,9 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 3P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 25 | Метчик | **Метчик** | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М5 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 6 мм |
| Общая длина | 70 мм |
| Длина режущей части | 6 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 4,9 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | Coating |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 26 | Метчик | **Метчик** | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М6 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 1 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 6 мм |
| Общая длина | 80 мм |
| Длина режущей части | 15 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 4,9 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 3P |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 27 | Метчик | **Метчик** | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М6 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,5 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 6 мм |
| Общая длина | 80 мм |
| Длина режущей части | 8 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 4,9 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | 2,5P |
| Покрытие | Coating |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 28 | Метчик | **Метчик** | | 7 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна. | Да |
| Материал | Порошковый быстрорез с содержанием кобальта |
| Количество зубьев | 3 |
| Диаметр нарезаемой резьбы | М10 |
| Шаг нарезаемой резьбы | 0,75 мм |
| Тип отверстия | глухое |
| Диаметр хвостовика | 7 мм |
| Общая длина | 90 мм |
| Длина режущей части | 12 мм |
| Размер квадрата на хвостовике | 5,5 мм |
| Длина квадрата | 8 мм |
| Заборный конус | C/2,5 |
| Покрытие | OX |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 29 | Пластина | Токарная пластина | | 10 |
| **Показатель** | **значение** |
| подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал | Да |
| длина режущей кромки | 9,525 мм. |
| толщина пластины | 4,76 |
| Задний угол | 5° |
| Диаметр посадочного отверстия | 4,4 мм |
| угол при вершине | 35° |
| радиус при вершине | 0.8 мм |
| класс допуска пластины | M |
| крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом | да |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | да |
| Стойкость инструмента | не менее – 60 мин\* |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | |
| 30 | Пластина | Токарная пластина | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Совместима с державкой KGD§…-3 | Да |
| Материал- | Мелкозернистый сплав. |
| Сплав - Прочная основа в сочетании со специальным нанопокрытием обеспечивают продолжительный срок службы инструмента и стабильный процесс обработки нержавеющей стали | да |
| Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали | да |
| Количество режущих кромок | 2 |
| Ширина пластины- | 3 мм |
| Толщина- | 4,3 мм |
| Радиус режущей кромки- | 0,25 мм |
| Длина пластины- | 20 мм |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |
| 31 | Пластина | Токарная пластина | | 10 |
| **Показатель** | **показатель** |
| подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал | Да |
| длина режущей кромки | 9,525 мм. |
| толщина пластины | 4,76 |
| Задний угол | 5° |
| Диаметр посадочного отверстия | 4,4 мм |
| угол при вершине | 35° |
| радиус при вершине | 0.8 мм |
| класс допуска пластины | M |
| крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом | да |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | да |
| Стойкость инструмента | не менее – 60 мин\* |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | |
| 32 | Пластина | Токарная пластина | | 10 |
| **Показатель** | **показатель** |
| подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал | Да |
| длина режущей кромки | 8 мм. |
| толщина пластины | 4,76 |
| Задний угол | 0° |
| Диаметр посадочного отверстия | 4,4 мм |
| угол при вершине | 80° |
| радиус при вершине | 0.8 мм |
| класс допуска пластины | M |
| крепление и/или стружколом: негативная двусторонняя со стружколомом | да |
| MS получистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | да |
| Стойкость инструмента | не менее – 60 мин\* |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | |
| 33 | Пластина | Токарная пластина | | 7 |
| **Показатель** | **показатель** |
| подходит для обработки жаропрочных сплавов, титана | Да |
| длина режущей кромки | 9,525 мм. |
| толщина пластины | 4,76 |
| Задний угол | 5° |
| Диаметр посадочного отверстия | 4,4 мм |
| угол при вершине | 35° |
| радиус при вершине | 0.2 мм |
| класс допуска пластины | M |
| крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом | да |
| SE Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | да |
| Стойкость инструмента | не менее – 60 мин\* |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | |
| 34 | Пластина | Токарная пластина | | 10 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Превосходное износостойкое и стойкое к окислению покрытие на микрозернистой карбидной подложке  · Применение: Превосходная адгезия и длительный срок службы инструмента для резки стали и нержавеющей стали | да |
| Совместима с корпусами KGBA§…-3 KGBA§…-16 KGBAS§…-3 KGBAS§…-16 KIGBA§…-3 (Internal) KIGBA§…-16 (Internal) | да |
| Количество режущих кромок | 3 |
| Толщина пластины | 3,18 мм |
| Радиус вписанной окружности | 9,525 мм |
| Диаметр посадочного отверстия | 4,4 мм |
| Ширина режущей части | 1,5 мм |
| Глубина режущей части | 2 мм |
| Радиус режущей части | 0,2 мм |
| Совместима с корпусами KGBA§…-3 KGBA§…-16 KGBAS§…-3 KGBAS§…-16 KIGBA§…-3 (Internal) KIGBA§…-16 (Internal) | Да |
| 35 | Пластина | Токарная пластина | | 30 |
| **Показатель** | **Значение** |
| Имеет длительный срок службы и высокую производительность резания при обработке нержавеющих сталей  покрытие CVD с повышенной устойчивостью к выкрашиванию и износостойкостью | Да |
| длина режущей кромки: | 8 мм |
| толщина пластины: | 4,76 мм |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | 3,81 мм |
| угол при вершине: | 80˚ |
| - радиус при вершине: | 0,8 мм |
| Стружколом PS общего назначения. Более устойчив благодаря большой контактной поверхности | да |
| стойкость инструмента | не менее 60 мин\*\* |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | |

Руководитель

Начальник управления 071 Махалин А.А.

Согласовано:

Начальник цеха 710 Вогулкин Д.В.