


ПРИЛОЖЕНИЕ № 1
к Решению о начальной
(максимальной) цене договора,
(договора, лота) / цене контракта
(договора), заключаемого с
единственным поставщиком
(подрядчиком, исполнителем)

ОБОСНОВАНИЕ

по начальной максимальной цене контракта (договора, лота) (НМЦ) / цене
контракта (договора), заключаемого с единственным поставщиком

Наименование закупки: Метчики и пластины
Используемый метод определения НМЦ: метод сопоставимых рыночных цен (анализ рынка)
Срок поставки (выполнения работ, оказания услуг): в соответствии с условиями договора.
Расчет НМЦ
Информация о запросах ценовых предложений (коммерческих предложений) 1. Запрос от 05.12.2024 № 071/22051 в адрес различных поставщиков (пяти)
Информация о ценовых предложениях 1. 2 648 883,67 руб. Счет № Б24-40383/ от 03.12.2024 2. 2 671 353,36 руб. КП № 1189 от 04.12.2024 3. 2 828 778,62 руб. КП № 1179 от 04.12.2024
Расчет НМЦ № 2/1129: среднее значение из представленных источников ценовой информации
НМЦ (договора) устанавливается в размере: 2 716 338,76 руб., включая все налоги, сборы и обязательные платежи
Дата подготовки обоснования НМЦ: 19.12.2024

Работник подразделения, ответственного за
проверку расчета НМЦ
Главный специалист
(должность)

 Л. П. Тимофеева
(подпись/расшифровка подписи)

Руководитель подразделения, ответственного за
проверку расчета НМЦ
Начальник бюро контроля цен
(должность)

 Н. А. Сосновская
(подпись/расшифровка подписи)

Приложение к Обещанию о начальной максимальной цене контракта (договора, лота) для конкурентных процедур закупки и лота контракта (договора), заключенного с единственными поставщиками (подрядчиками, исполнителями)

РАСЧЕТ № 2/1129 от 19.12.2024

по начальной (максимальной) цене контракта (или по цене контракта с единственными поставщиками)
выполнен по Методике определения НМЦ закупки (приказ Госкорпорации "Роскосмос" от 31.10.2019 № 357)
Метод определения НМЦ - анализ рынка (метод сопоставимых рыночных цен)

№ п/п	Наименование продукции	Ед. изм.	Кол-во	Источники ценовой информации										Среднее значение отклонения	Корректирующий коэффициент	НМЦ	
				Инициатор закупки						Средняя цена	Средняя стоимость						
				1		2		3									
				Цена	Средность	Цена	Средность	Цена	Средность								
				руб., включая все налоги, сборы и обязательные платежи													
1	Метчик Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Дл Материал: Быстрореж с легированным кобальтом Количество зубьев 3 Диаметр наружной резьбы M8 Шаг наружной резьбы 1,25 мм Тип отверстия сквозное Диаметр хвостовика 6,2мм Общая длина 150 мм Режущая часть 12 мм Длина подката на хвостовике 5 мм Длина подката 8 мм Заборный конус 5P Класс точности JS P5 Покрытие OX стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	3	13 954,76	41 864,29	14 069,71	42 209,14	13 483,46	40 450,39	13 835,98	41 507,94	253,65	0,02	13 835,98	41 507,94		
2	Метчик Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Дл Материал: Быстрореж с легированным кобальтом Количество зубьев 3 Диаметр наружной резьбы M2 Шаг наружной резьбы 0,4 мм Тип отверстия сквозное Диаметр хвостовика 2,8 мм Общая длина 45 мм Длина режущей части 8 мм Длина подката на хвостовике 2,1 мм Длина подката 5 мм Заборный конус 4,5P Класс точности ISO/X Покрытие OX стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	25	4 284,22	107 105,40	4 811,36	120 264,10	4 410,41	110 260,30	4 502,60	112 549,90	224,74	0,05	4 502,60	112 550,60		

3	Метчик	Метчик предназначен для обработки слитков алюминия станком ДЗ Материал Выхлорест с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы М2 Шаг нарезаемой резьбы 0,4 мм Тип отверстия глухое Диаметр хвостовика 2,8 мм Одина длина 45 мм Длина резьбчатой части 8 мм Размер надреза на хвостовике 2,1 мм Длина надреза 5 мм Заборный конус 2,5Р Класс точности ISO2 Покрытие нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	25	4 113,66	102 841,50	4 427,33	110 683,20	4 234,84	108 870,90	4 298,61	106 465,20	120,15	0,03	4 258,61	106 465,25
4	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминия станком ДЗ Материал Выхлорест 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 резьбчатой части 8 мм Размер надреза на хвостовике 2,1 мм Длина надреза 5 мм Заборный конус ВМ Класс точности ISO2 Покрытие нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	4 452,89	133 586,64	4 375,69	131 270,76	4 297,55	128 926,44	4 375,38	131 261,28	63,42	0,01	4 375,38	131 261,40
5	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминия станком ДЗ Материал Выхлорест 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 резьбчатой части 8 мм Размер надреза на хвостовике 2,1 мм Длина надреза 5 мм Заборный конус 2,5Р Класс точности ISO2 Покрытие N1 стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	25	4 955,62	123 890,40	5 565,38	139 134,60	5 101,60	127 539,90	5 207,53	130 188,30	259,96	0,05	5 207,53	130 188,25

6	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. Для Материал: Порошковый быстротверд с односторонней кобылкой Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2 Шаг нарезаемой резьбы 0,4 мм Тип отверстия 1-гохода и сквозное Диаметр сверловки 2,8 мм Общая длина 45 мм Длина режущей части 8 мм Размер вылета на хвостовике 2,1 мм Длина вылета 5 мм Заборный конус 2P Класс точности ISO2X Погрешность Straight стойкость, негрубее не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	13	8 867,58	115 276,54	9 998,68	129 462,84	9 128,80	118 674,38	9 318,35	121 138,58	465,17	0,05	9 318,35	121 138,55
7	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. Для Материал: Порошковый быстротверд с односторонней кобылкой Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2,5 Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм Тип отверстия сквозное Диаметр сверловки 2,8 мм Общая длина 50 мм Длина режущей части 8 мм Размер вылета на хвостовике 2,1 мм Длина вылета 5 мм Заборный конус 3P Класс точности ISO2 Погрешность мет стойкость, негрубее не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	20	3 408,42	68 168,40	3 608,32	73 366,32	3 508,82	70 176,48	3 528,52	70 570,40	107,01	0,05	3 528,52	70 570,40
8	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Для Материал: Быстротверд с односторонней кобылкой Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2,5 Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм Тип отверстия сквозное Диаметр сверловки 2,8 мм Общая длина 50 мм Длина режущей части 8 мм Размер вылета на хвостовике 2,1 мм Длина вылета 5 мм Заборный конус 4-5P Класс точности ISO2X Погрешность OX стойкость, негрубее не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	26	3 646,66	94 813,06	3 924,72	102 042,72	3 754,08	97 606,08	3 775,15	98 153,05	114,49	0,03	3 775,15	98 153,90

9	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Для Материал Порошковый быстротек с содержанием кобальта Количество зубьев 2 Диаметр нарезаемой резьбы M2,5 Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм Тип отверстия глухое Диаметр хвостовика 2,8 мм Общая длина 30 мм Длина резьбовой части 4 мм Размер вылета на хвостовике 2,1 мм Длина вылета 5 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2X Покрытие coating стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	6 768,12	205 043,60	7 284,19	218 525,76	7 094,17	212 825,16	7 048,83	211 464,84	213,11	0,05	7 048,83	211 464,90
10	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. Для Материал Порошковый быстротек с содержанием кобальта Количество зубьев 0 Диаметр нарезаемой резьбы M2,5 Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм Тип отверстия Глухое и сквозное Диаметр хвостовика 2,8 мм Общая длина 50 мм Длина резьбовой части 8 мм Размер вылета на хвостовике 2,1 мм Длина вылета 5 мм Заборный конус 2P Класс точности ISO2X Покрытие coating стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	8 098,73	121 480,92	8 716,26	130 743,90	8 337,29	125 059,32	8 384,09	128 761,38	254,27	0,03	8 384,09	128 761,35
11	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Для Материал быстротек с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2,5 Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм Тип отверстия сквозное Диаметр хвостовика 2,8 мм Общая длина 50 мм Длина резьбовой части 9 мм Размер вылета на хвостовике 2,1 мм Длина вылета 5 мм Заборный конус B4 Класс точности ISO2 Покрытие нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	4 426,88	132 806,52	4 272,46	128 173,68	4 143,00	124 290,60	4 280,78	128 423,40	116,04	0,05	4 280,78	128 423,40

12	Метчик	Метчик предназначен для обработки латунных сплавов. Для Материал Выхорест с содержанием кобальта Количество зубьев 2 Диаметр нарезаемой резьбы М2,5 Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм Тип отверстия глухое Диаметр сверления 2,8 мм Общая длина 50 мм Длина резьбы 8 мм Размер паза на хвостовике 2,1 мм Длина канавки 5 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2 Покрытие Ni Стойкость инструмента не менее 60 мин** *** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	3 988,07	119 552,04	4 475,40	134 202,00	4 102,45	123 073,56	4 187,64	125 629,20	209,04	0,05	4 187,64	125 629,20
13	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали. Для Материал Поринковий Выхорест с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы М3 Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм Тип отверстия сквозное Диаметр сверления 3,5 мм Общая длина 56 мм Длина резьбы 8 мм Размер паза на хвостовике 2,7 мм Длина канавки 5 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2X Покрытие Coating Стойкость инструмента не менее 60 мин** *** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	10	5 729,88	57 298,80	6 431,92	61 349,16	5 898,67	58 986,72	6 021,16	60 211,56	300,38	0,05	6 021,16	60 211,60
14	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали. Для Материал Выхорест с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы М3 Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм Тип отверстия сквозное Диаметр сверления 3,5 мм Общая длина 56 мм Длина резьбы 8 мм Размер паза на хвостовике 2,7 мм Длина канавки 5 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2X Покрытие OX Стойкость инструмента не менее 60 мин** *** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	2 797,94	83 938,72	3 142,21	94 266,56	2 880,56	86 410,80	2 940,17	88 205,16	146,77	0,05	2 940,17	88 205,10

15	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. Для 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 резьбовой части 9 мм Размер вылета на хвостовике 2,7 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2 Покраска: нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	2 643,62	79 308,72	2 968,92	89 067,60	2 721,50	81 645,12	2 778,02	83 340,48	138,68	0,05	2 778,02	83 340,60
16	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Для 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 резьбовой части 18 мм Размер вылета на хвостовике 2,7 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус В4 Класс точности ISO2 Покраска: нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	3 857,28	115 718,40	3 722,72	111 681,72	3 609,91	108 297,56	3 729,97	111 899,16	101,12	0,03	3 729,97	111 899,10
17	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Для 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 резьбовой части 9 мм Размер вылета на хвостовике 2,7 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2 Покраска: NI стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	3 158,00	94 740,12	3 546,58	106 597,28	3 251,03	97 530,84	3 318,54	99 555,08	165,66	0,05	3 318,54	99 555,20
18	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. Для 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 резьбовой части 13 мм Размер вылета на хвостовике 3,4 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2 Покраска: нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	2 643,62	39 654,36	2 969,61	44 844,12	2 721,50	40 822,56	2 784,91	41 773,68	148,19	0,05	2 784,91	41 773,65

19	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Для Материал: быстрореж 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 резьбовой части 13 мм Размер вылета на хвостовике 3,4 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус 4,5P Класс точности ISO2X Покрывается Стоимость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	2 797,94	41 969,16	3 142,21	47 133,18	2 880,36	43 205,40	2 940,17	44 102,58	146,77	0,05	2 940,17	44 102,55
20	Метчик	Метчик предназначен для обработки литейных сталей. Для Материал: быстрореж 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 резьбовой части 21 мм Размер вылета на хвостовике 3,4 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус В4 Класс точности ISO2 Покрывается нет Стоимость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	3 967,74	59 516,10	3 829,32	57 439,80	3 713,38	55 699,20	3 836,78	57 551,70	104,02	0,03	3 836,78	57 551,70
21	Метчик	Метчик предназначен для обработки литейных сталей. Для Материал: быстрореж 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 резьбовой части 13 мм Размер вылета на хвостовике 3,4 мм Длина вылета 6 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2 Покрывается NI Стоимость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	3 158,00	47 370,06	3 546,58	51 198,64	3 251,03	48 765,42	3 318,54	49 778,04	165,66	0,05	3 318,54	49 778,10
22	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и литейных сталей. Для Материал: быстрореж 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 резьбовой части 14 мм Размер вылета на хвостовике 4,3 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2 Покрывается нет Стоимость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	2 719,43	40 791,42	2 926,79	43 901,82	2 799,54	41 993,10	2 815,25	42 228,78	85,38	0,05	2 815,25	42 228,75

23	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Для Материал: быстрореж 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 резьбовой части 14 мм Размер вылета на хвостовике 4,9 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус 2,5Р Класс точности ISO2 Покрытие Ni Стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	15	3 254,11	48 811,68	3 502,24	52 533,54	3 340,96	50 249,34	3 368,77	50 551,52	102,17	0,03	3 368,77	50 551,55
24	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Для Материал: Порошковый быстрореж 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 резьбовой части 14 мм Размер вылета на хвостовике 4,9 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус 2Р Класс точности ISO2X Покрытие OX Стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	10	5 844,95	58 449,48	6 290,62	62 906,16	6 017,11	60 171,12	6 050,89	60 508,92	183,50	0,03	6 050,89	60 508,90
25	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Для Материал: Порошковый быстрореж 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 резьбовой части 6 мм Размер вылета на хвостовике 4,9 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус 2,5Р Класс точности ISO2X Покрытие Coating Стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	10	7 317,68	73 176,84	7 875,66	78 756,60	7 533,24	75 332,40	7 575,53	75 755,28	229,75	0,03	7 575,53	75 755,30

26	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Для Материал: Порошковый быстротек с содержанием кобальта Количество резьбы 3 Диаметр наружной резьбы M6 Шаг наружной резьбы 1 мм Тип отверстия глухое Диаметр хвостовика 6 мм Общая длина 80 мм Длина режущей части 15 мм Размер вылета на хвостовике 4,9 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус 3P Класс точности ISO2X Покрытие OX Стойкость инструмента не менее 60 мин** *** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	10	5 844,95	58 449,48	6 290,62	62 906,16	6 017,11	60 171,12	6 050,89	60 508,92	183,30	0,03	6 050,89	60 508,90
27	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Для Материал: Порошковый быстротек с содержанием кобальта Количество резьбы 3 Диаметр наружной резьбы M6 Шаг наружной резьбы 0,5 мм Тип отверстия глухое Диаметр хвостовика 6 мм Общая длина 80 мм Длина режущей части 8 мм Размер вылета на хвостовике 4,9 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус 2,5P Класс точности ISO2X Покрытие Coating Стойкость инструмента не менее 60 мин** *** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	10	7 542,38	75 423,84	8 481,72	84 817,20	7 774,91	77 749,08	7 933,00	79 330,04	399,44	0,05	7 933,00	79 330,00
28	Метчик	Метчик предназначен для обработки сталей, нержавеющей стали, чугуна. Для Материал: Порошковый быстротек с содержанием кобальта Количество резьбы 3 Диаметр наружной резьбы M10 Шаг наружной резьбы 0,75 мм Тип отверстия глухое Диаметр хвостовика 7 мм Общая длина 90 мм Длина режущей части 12 мм Размер вылета на хвостовике 5,5 мм Длина вылета 8 мм Заборный конус G2,5 Класс точности ISO2 Покрытие OX Стойкость инструмента не менее 60 мин** *** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	7	7 692,90	53 850,30	7 869,62	52 987,37	7 434,44	52 041,11	7 865,66	52 959,59	105,55	0,01	7 865,66	52 959,62

29	Пластина	станд PR1535 подходит для обработки жаропрочных сталей (HRS-A), титана, нержавеющей стали. Для толщины режущей кромок 9,525 мм. Толщина пластины 4,76 Длина 508 мм Длина режущего отверстия 4,4 мм Угол при вершине 135° Радиус при вершине 0,8 мм Касание допуск пластины M Одностороннее со стружколомом: полированная ре-Чистовая обработка (Предотвращает налипание стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания) Стойкость инструмента не менее - 60 мин* *- до перерыва для замены обрабатываемых материалов на резак резания согласно каталога производителей	шт.	10	2 556,94	25 569,36	2 588,23	25 882,32	2 475,70	24 756,96	2 540,29	25 402,88	47,43	0,02	2 540,29	25 402,90
30	Пластина	Совместима с деревом KODS...-3 Материал- Мелкозернистый сталь. станд PR1535 с твердыми наплавками или Прочная основа в сочетании со специальными многослойными инструментами продолжительный срок службы и стабильный процесс обработки Стружколом RM предотвращает для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали для толщины пластины- 3 мм Радиус режущей кромок- 0,25 мм Длина пластины- 20 мм Стойкость инструмента не менее 60 мин** **- при выборе оптимальных режимов резания	шт.	10	2 556,94	25 569,36	2 709,76	27 097,56	2 475,70	24 756,96	2 577,80	25 777,96	93,06	0,04	2 577,80	25 778,00
31	Пластина	станд PR1535 подходит для обработки жаропрочных сталей (HRS-A), титана, нержавеющей стали. Для толщины режущей кромок 9,525 мм. Толщина пластины 4,76 Длина 508 мм Длина режущего отверстия 4,4 мм Угол при вершине 135° Радиус при вершине 0,8 мм Касание допуск пластины M Одностороннее со стружколомом: полированная ре-Чистовая обработка (Предотвращает налипание стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания) Стойкость инструмента не менее - 60 мин* *- до перерыва для замены обрабатываемых материалов на резак резания согласно каталога производителей	шт.	10	2 556,94	25 569,36	2 588,23	25 882,32	2 475,70	24 756,96	2 540,29	25 402,88	47,43	0,02	2 540,29	25 402,90

32	Пластина	стали PR0155 подходит для обработки жаропрочных сталей (HRSA), титана, нержавеющей стали для лезвия режущей части 8 мм. Лезвий угол 0° Лезвий пластины 4,76 Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм Угол при вершине 80° Радиус при вершине 0,8 мм Класс допусков пластины M Крепление наклеп стружками: негативная двусторонняя со стружкой для M15 для чистовой обработки. Предлагается настраивать стружку и ее подачу в зону резания при более высокой скорости подачи и меньшей глубине резания до Скорость инструмент не менее - 60 мин* * - до вершины для категории обрабатываемых материалов не резаных резания согласно таблице рекомендаций	шт.	10	1 843,43	18 414,28	1 865,98	18 659,76	1 784,86	17 848,56	1 831,42	18 314,20	34,19	0,02	1 831,42	18 314,20
33	Пластина	стали K9001 подходит для обработки жаропрочных сталей, титана, Дв толщина пластины 9,525 мм Лезвий угол 0° Лезвий пластины 4,76 Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм Угол при вершине 35° Радиус при вершине 0,2 мм Класс допусков пластины M Крепление наклеп стружками: негативная односторонняя со стружкой для SE. Чистовая обработка. Предлагаются настраивать стружку и ее подачу в зону резания при более высокой скорости подачи и меньшей глубине резания до Скорость инструмент не менее - 60 мин* * - до вершины для категории обрабатываемых материалов не резаных резания согласно таблице рекомендаций	шт.	7	8 466,37	59 564,60	8 536,10	59 752,73	8 180,44	57 263,05	8 394,30	58 760,13	153,88	0,02	8 394,30	58 760,10
34	Пластина	стали PR1215 Преисходящее титаносодержание и соответствие описанию Мерсид на микрометрической калибровке подложки - Применение: Преисходящая лезвия и длительный срок службы инструмента для резки стали и нержавеющей стали до Совместима с корпусами KGBA5...-3 KGBA5...-16 KGBA5...-3 KGBA5...-16 KGBA5...-3 (титан) KGBA5...-16 (титан) до Коллекция режущих кромок 3 Толщина пластины 3,18 мм Радиус выемки отверстия 9,525 мм Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм Ширина режущей части 1,3 мм Глубина режущей части 2 мм Радиус режущей части 0,2 мм Совместима с корпусами KGBA5...-3 KGBA5...-16 KGBA5...-3 KGBA5...-16 KGBA5...-3 (титан) KGBA5...-16 (титан) до	шт.	10	4 364,21	43 642,08	4 583,50	44 834,96	4 216,81	42 168,12	4 388,17	43 881,72	150,65	0,03	4 388,17	43 881,70

35	Пластина	стали С16525 длительный срок службы и высокую процессивность, резания при обработке покрытия СЧД с повышенной устойчивостью к вырабатыванию и привлекательность. Для станда резьбой провал: 8 мм толщина пластины: 4,76 мм ДИАМЕТР последнего отверстия: 1,81 мм угол при вершине: 80° - разуме при вершине: 0,8 мм Срезоматом Р5 общего назначения. Более устойчив близость боковой контактной поверхности до стойкости инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	30	1 931,21	57 936,24	1 947,11	\$8 413,24	1 866,98	55 979,28	1 914,76	57 442,92	35,10	0,02	1 914,76	57 442,80
					2 648 883,67		2 828 778,62		2 671 353,36		2 716 338,55					2 716 338,76

Выход: среднее значение из представленных источников ценной информации

Работник подразделения, ответственного за расчет НДС Главной специалист бюро контроля цен отдела 908 (подпись / расшифровка подписи)

Руководитель подразделения, ответственного за расчет НДС Начальник бюро контроля цен отдела 908 (подпись / расшифровка подписи)

№	Наименование продукции	Наименование продукции	Ед.изм.	Цена, руб., включая все налоги, сборы и обязательные платежи
1	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Да Материал Быстрорез с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M8 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 Класс точности JIS P3 Покрытие ОХ стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	13 835,98
2	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Да Материал Быстрорез с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2 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 Класс точности ISO2X Покрытие ОХ стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	4 502,00
3	Метчик	Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. Да Материал Быстрорез с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2 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 Класс точности ISO2 Покрытие нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	4 258,61
4	Метчик	Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Да Материал Быстрорез с содержанием кобальта Количество зубьев 3 Диаметр нарезаемой резьбы M2 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 Класс точности ISO2 Покрытие нет стойкость инструмента не менее 60 мин** ** - при выборе оптимальных режимов резания	шт.	4 375,38

5	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,4 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 45 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие NI</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	5 207,53
6	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,4 мм</p> <p>Тип отверстия Глухое и сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 45 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 2P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие Coating</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	9 318,35
7	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2,5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 50 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 528,52
8	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали. Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2,5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 50 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 4,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие OX</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 775,15
9	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 2</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2,5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 50 мм</p> <p>Длина режущей части 4 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие coating</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	7 048,83

10	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 0</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2,5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм</p> <p>Тип отверстия Глухое и сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 50 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 2P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие coating</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	8 384,09
11	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2,5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 50 мм</p> <p>Длина режущей части 9 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус B/4</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	4 280,78
12	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 2</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M2,5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,45 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 2,8 мм</p> <p>Общая длина 50 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,1 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие N1</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	4 187,64
13	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M3</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 3,5 мм</p> <p>Общая длина 56 мм</p> <p>Длина режущей части 5 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,7 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие Coating</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	6 021,16
14	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M3</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 3,5 мм</p> <p>Общая длина 56 мм</p> <p>Длина режущей части 9 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,7 мм</p> <p>Длина квадрата 5 мм</p> <p>Заборный конус 4,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие OX</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	2 940,17

15	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M3</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 3,5 мм</p> <p>Общая длина 56 мм</p> <p>Длина режущей части 9 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,7 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	2 778,02
16	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M3</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 3,5 мм</p> <p>Общая длина 56 мм</p> <p>Длина режущей части 18 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,7 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Заборный конус B/4</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 729,97
17	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M3</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 3,5 мм</p> <p>Общая длина 56 мм</p> <p>Длина режущей части 9 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 2,7 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие NI</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 318,54
18	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M4</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,7 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 4,5 мм</p> <p>Общая длина 63 мм</p> <p>Длина режущей части 13 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 3,4 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Заборный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрытие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	2 784,91
19	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали и нержавеющей стали Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M4</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,7 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 4,5 мм</p> <p>Общая длина 63 мм</p> <p>Длина режущей части 13 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 3,4 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Заборный конус 4,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрытие OX</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	2 940,17

20	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M4</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,7 мм</p> <p>Тип отверстия сквозное</p> <p>Диаметр хвостовика 4,5 мм</p> <p>Общая длина 63 мм</p> <p>Длина режущей части 21 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 3,4 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Забортный конус B/4</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрывтие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 836,78
21	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M4</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,7 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 4,5 мм</p> <p>Общая длина 63 мм</p> <p>Длина режущей части 13 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 3,4 мм</p> <p>Длина квадрата 6 мм</p> <p>Забортный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрывтие NI</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 318,54
22	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали и алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,8 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 6 мм</p> <p>Общая длина 70 мм</p> <p>Длина режущей части 14 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 4,9 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрывтие нет</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	2 815,25
23	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки алюминиевых сплавов Да</p> <p>Материал Быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,8 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 6 мм</p> <p>Общая длина 70 мм</p> <p>Длина режущей части 14 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 4,9 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрывтие NI</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	3 368,77
24	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,8 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 6 мм</p> <p>Общая длина 70 мм</p> <p>Длина режущей части 14 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 4,9 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус 3P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрывтие OX</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	6 050,89

25	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M5</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 6 мм</p> <p>Общая длина 70 мм</p> <p>Длина режущей части 6 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 4,9 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрyтие Coating</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	7 575,53
26	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M6</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 1 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 6 мм</p> <p>Общая длина 80 мм</p> <p>Длина режущей части 15 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 4,9 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус 3P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрyтие OX</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	6 050,89
27	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминиевых сплавов. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M6</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,5 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 6 мм</p> <p>Общая длина 80 мм</p> <p>Длина режущей части 8 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 4,9 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус 2,5P</p> <p>Класс точности ISO2X</p> <p>Покрyтие Coating</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	7 933,00
28	Метчик	<p>Метчик предназначен для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна. Да</p> <p>Материал Порошковый быстрорез с содержанием кобальта</p> <p>Количество зубьев 3</p> <p>Диаметр нарезаемой резьбы M10</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы 0,75 мм</p> <p>Тип отверстия глухое</p> <p>Диаметр хвостовика 7 мм</p> <p>Общая длина 90 мм</p> <p>Длина режущей части 12 мм</p> <p>Размер квадрата на хвостовике 5,5 мм</p> <p>Длина квадрата 8 мм</p> <p>Забортный конус C/2,5</p> <p>Класс точности ISO2</p> <p>Покрyтие OX</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	7 565,66
29	Пластина	<p>сплав PR1535 подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стали. Да</p> <p>длина режущей кромки 9,525 мм.</p> <p>толщина пластины 4,76</p> <p>Задний угол 5°</p> <p>Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм</p> <p>угол при вершине 35°</p> <p>радиус при вершине 0,8 мм</p> <p>класс допуска пластины M</p> <p>крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом да</p> <p>PP Чистовая обработка. Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания да</p> <p>Стойкость инструмента не менее – 60 мин*</p> <p>*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя</p>	шт.	2 540,29

30	Пластина	<p>Совместима с державкой KGD§...-3</p> <p>Материал- Мелкозернистый сплав.</p> <p>сплав- PR1535 с покрытием megacoat nano Прочная основа в сочетании со специальным напылением обеспечивают продолжительный срок службы инструмента и стабильный процесс обработки нержавеющей стали да</p> <p>Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали да</p> <p>Количество режущих кромок 2</p> <p>Ширина пластины- 3 мм</p> <p>Толщина- 4,3 мм</p> <p>Радиус режущей кромки- 0,25 мм</p> <p>Длина пластины- 20 мм</p> <p>стойкость инструмента не менее 60 мин**</p> <p>** - при выборе оптимальных режимов резания</p>	шт.	2 577,80
31	Пластина	<p>сплав PR1535 подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал Да</p> <p>длина режущей кромки 9,525 мм.</p> <p>толщина пластины 4,76</p> <p>Задний угол 5°</p> <p>Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм</p> <p>угол при вершине 35°</p> <p>радиус при вершине 0.8 мм</p> <p>класс допуска пластины M</p> <p>крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом да</p> <p>PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания да</p> <p>Стойкость инструмента не менее – 60 мин*</p> <p>*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя</p>	шт.	2 540,29
32	Пластина	<p>сплав PR015S подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал Да</p> <p>длина режущей кромки 8 мм.</p> <p>толщина пластины 4,76</p> <p>Задний угол 0°</p> <p>Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм</p> <p>угол при вершине 80°</p> <p>радиус при вершине 0.8 мм</p> <p>класс допуска пластины M</p> <p>крепление и/или стружколом: негативная двусторонняя со стружколомом да</p> <p>MS полустовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания да</p> <p>Стойкость инструмента не менее – 60 мин*</p> <p>*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя</p>	шт.	1 831,42
33	Пластина	<p>сплав KPD001 подходит для обработки жаропрочных сплавов, титана Да</p> <p>длина режущей кромки 9,525 мм.</p> <p>толщина пластины 4,76</p> <p>Задний угол 5°</p> <p>Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм</p> <p>угол при вершине 35°</p> <p>радиус при вершине 0.2 мм</p> <p>класс допуска пластины M</p> <p>крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом да</p> <p>SE Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания да</p> <p>Стойкость инструмента не менее – 60 мин*</p> <p>*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя</p>	шт.	8 394,30
34	Пластина	<p>сплав PR1215 Превосходное износостойкое и стойкое к окислению Megacoat на микрозернистой карбидной подложке</p> <p>Применение: Превосходная адгезия и длительный срок службы инструмента для резки стали и нержавеющей стали да</p> <p>Совместима с корпусами KGBA§...-3 KGBA§...-16 KGBAS§...-3 KGBAS§...-16 KIGBA§...-3 (Internal) KIGBA§...-16 (Internal) да</p> <p>Количество режущих кромок 3</p> <p>Толщина пластины 3,18 мм</p> <p>Радиус вписанной окружности 9,525 мм</p> <p>Диаметр посадочного отверстия 4,4 мм</p> <p>Ширина режущей части 1,5 мм</p> <p>Глубина режущей части 2 мм</p> <p>Радиус режущей части 0,2 мм</p> <p>Совместима с корпусами KGBA§...-3 KGBA§...-16 KGBAS§...-3 KGBAS§...-16 KIGBA§...-3 (Internal) KIGBA§...-16 (Internal) Да</p>	шт.	4 388,17

35	Пластина	сплав СА6525 длительный срок службы и высокую производительность резания при обработке нержавеющей 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	шт.	1 914,76
----	----------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----	----------

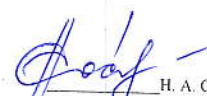
Работник подразделения, ответственного за
 проверку расчета НМЦ
 Главный специалист

(должность)

 Л. П. Тимофеева
 (подпись/расшифровка подписи)

Руководитель подразделения, ответственного за
 проверку расчета НМЦ
 Начальник бюро контроля цен

(должность)

 Н. А. Сосновская
 (подпись/расшифровка подписи)