**УТВЕРЖДАЮ:**

**Заместитель генерального директора**

**по режиму и безопасности**

**АО «НПО НИИИП-НЗиК»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_А.А. Афанасьев**

 **«16» июня 2020 г.**

**Извещение о проведении запроса котировок в электронной форме на право заключения договора на поставку металлорежущего инструмента (метчики) для нужд**

**АО «НПО НИИИП – НЗиК**

**Новосибирск**

**2020**

|  |  |
| --- | --- |
| **№ раздела** | **Извещение о проведении запроса котировок в электронной форме** |
| 1 | **Наименование Заказчика:** Акционерное общество «НИИ измерительных приборов - Новосибирский завод имени Коминтерна».- адрес: 630015 г. Новосибирск, ул. Планетная, д. 32.- контактное лицо по вопросам оформления заявки: - тел.: (383) 279-36-89Кулманакова Наталья Максимовна- e-mail: 1616@komintern.ru- контактное лицо по вопросам технических требованийРаменский Сергей Николаевич (тел.: (383) 278-98-99).Адрес сайта Заказчика: [www.](http://www.)нииип-нзик.рфАдрес ЕИС: [www.zakupki.gov.ru/223/](http://www.zakupki.gov.ru/223/).Адрес электронной площадки: <http://etp.gpb.ru> |
| 2 | **Источник финансирования заказа:**Собственные средства заказчика.  |
| 3 | **Способ закупки:**Запрос котировок в электронной форме. |
| 4 | Участниками закупки могут быть только субъекты малого и среднего предпринимательства, согласно статье 4 №209-ФЗ «О развитии малого и среднего предпринимательства в РФ» и постановления Правительства РФ от 11.12.2014 №1352 «Об особенностях участия субъектов малого и среднего предпринимательства в закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц». |
| 5 | **Предмет договора с указанием количества поставляемого товара:** Поставка металлорежущего инструмента (метчики), в соответствии с техническим заданием документации о запросе котировок в электронной форме (приложение № 4). |
| 6 | **Место поставки товара:** г. Новосибирск, ул. Планетная, 32 |
| 7 | **Cрок поставки:** до «31» августа 2020 г. |
| 8 | Форма, срок и порядок оплаты товара: Безналичный расчет, оплата 100 % в течение 10 банковских дней после подписания документа, подтверждающего поступления товара. |
| 9 | * 1. **Сведения о начальной (максимальной) цене договора (цене лота):** 913 440 (девятьсот тринадцать тысяч четыреста сорок) рубля 56 копеек.

В качестве единого базиса сравнения ценовых предложений, обеспечение равной и объективной оценки заявок, а также в целях экономически эффективного расходования денежных средств и реализации мер, направленных на сокращение издержек Заказчика используются цены предложений участников без учета НДС. В случае если участник освобожден от уплаты НДС, указание об этом делается в заявке*.* Предложение участника о цене договора не должно превышать начальную (максимальную) цену договора без учета НДС. Оценочная стоимость применяется только для целей оценки заявок.Начальная (максимальная) цена включает в себя: стоимость товара, все расходы, связанные с доставкой товара, упаковку, а также уплату налогов и других обязательных платежей, НДС 20%. |
| * 1. **Сведения о начальной (максимальной) цене единицы товара указаны в Приложении № 6 к документации о запросе котировок.**
 |
| 10 | **Валюта договора:** Российский рубль. |
| 11 | **Обеспечение заявки на участие в запросе котировок** **в электронной форме:**не требуется |
| 12 | **Обеспечение исполнения договора:** не требуется. |
| 13 | **Извещение о проведении запроса котировок в электронной форме**13.1 Заказчик размещает в ЕИС, на сайте Заказчика и Электронной площадке извещение о проведении запроса котировок, не менее чем за четыре рабочих дня до дня истечения срока подачи заявок на участие в запросе котировок.13.2. В случае необходимости Заказчик вносит изменения в извещение о проведении запроса котировок. В течение трех дней со дня принятия решения о внесении изменений в извещение такие изменения размещаются Заказчиком в ЕИС.13.3. В случае внесения изменений в извещение срок подачи заявок продлевается так, чтобы с даты размещения в единой информационной системе указанных изменений до даты окончания срока подачи заявок на участие в такой закупке оставалось не менее половины срока подачи заявок на участие в такой закупке, установленного п.13.1 настоящего извещения.13.4. Изменение предмета процедуры закупки не допускается.13.5. Участники закупки самостоятельно отслеживают возможные изменения, внесенные в данное извещение.Заказчик не несет ответственности в случае, если участник закупки не ознакомился с изменениями, внесенными в извещение и размещенными надлежащим образом.13.6. В случае необходимости, после официального размещения в ЕИС, на сайте Заказчика и Электронной площадке извещения о проведении запроса котировок, Заказчик вправе отказаться от его проведения в любой момент до наступления даты и времени окончания срока подачи заявок на участие в запросе котировок.13.7. Заказчик вправе в любой момент после наступления даты и времени окончания срока подачи заявок и до заключения договора отказаться от проведения процедуры закупки в случае возникновения одного из следующих обстоятельств: 1. возникновение обстоятельств непреодолимой силы (форс-мажор), влияющих на целесообразность закупки;
2. потребность в закупке отпала либо изменилась (в том числе выявлена необходимость изменения качественных, функциональных, технических характеристик), в том числе ввиду изменения финансовых, инвестиционных, производственных и иных программ, оказавших влияние на формирование потребности в данной закупке; изменения условий договора с третьим лицом, во исполнение которого проводилась закупка;
3. достижения взаимного соглашения сторон.

13.8. Заказчик размещает информацию об отказе от проведения процедуры закупки в день принятия решения об отказе в порядке, установленном для размещения в ЕИС извещения о проведении процедуры закупки. |
| 14 | **Разъяснение положений документации запроса котировок в электронной форме**14.1. Любой участник конкурентной закупки вправе направить заказчику запрос о разъяснении положений извещения об осуществлении закупки по форме Приложения № 5 не позднее чем за 3 (три) рабочих дня до даты окончания срока подачи заявок на участие в такой закупке.14.2. В течение трех рабочих дней со дня поступления указанного запроса Заказчик осуществляет разъяснение положений документации о конкурентной закупке и размещает их в ЕИС с указанием предмета запроса, но без указания участника такой закупки, от которого поступил указанный запрос. Заказчик вправе не осуществлять такое разъяснение в случае, если указанный запрос поступил позднее чем за три рабочих дня до даты окончания срока подачи заявок на участие в такой закупке. |
| 15 | **Требования к безопасности, качеству, техническим характеристикам товара (работы, услуги), к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) товара (работы, услуги), к размерам, упаковке, отгрузке товара, к результатам работы**15.1. В соответствии с техническим заданием документации о запросе котировок (Приложение № 4).15.2 Гарантийный срок 12 (двенадцать) месяцев с момента подписания Заказчиком Товарной накладной либо универсального передаточного документа (УПД), если иные условия предоставления гарантий не дает производитель.15.3 Дата изготовления не ранее 2019 г., паспорт изделия с указанием характеристик и датой. |
| 16 | **Требования к описанию выполняемой работы, которые являются предметом запроса котировок, их количественных и качественных характеристик:**16.1. Описание участниками закупки предмета запроса котировок, в том числе: качества, технических характеристик товара (работ, услуг), требований к их безопасности, функциональных характеристик (потребительских свойств) товара, размеров, требований к упаковке и отгрузке товара и иных показателей, связанных с определением соответствия товара (работ, услуг) потребностям заказчика, осуществляется в соответствии с требованиями к предмету договора, указанными в настоящим извещением, заполняется участником запроса котировок по форме, установленной в Приложении №3.16.2. При описании цифровых показателей характеристик товара (работ, услуг), в том числе условий гарантийного обслуживания, не допускается применение понятий «не более», «не менее».16.3. Для целей установления соотношения цены товаров российского и иностранного происхождения в случае, предусмотренным п.16.4 настоящей документации, цена единицы каждого товара определяется как произведение начальной (максимальной) цены единицы товара, указанной в документации о закупке, на коэффициент изменения начальной (максимальной) цены договора по результатам проведения закупки, определяемый как результат деления цены договора, по которой заключается договор, на начальную (максимальную) цену договора.16.4. В заявке на участие в запросе котировок, представленной победителем закупки определяется на основе критериев оценки и сопоставления заявок на участие в закупке, указанных в документации о закупке, или победителем которой признается лицо, предложившее наиболее низкую цену договора, содержится предложение о поставке товаров российского и иностранного происхождения, при этом стоимость товара российского происхождения, составляет менее 50 процентов стоимости всех предложенных таким участником товаров. |
| 17 | **Требования, предъявляемые к участникам запроса котировок в электронной форме** **17.1.** В настоящем запросе котировок могут принять участие любое юридическое лицо или несколько юридических лиц, выступающих на стороне одного участника закупки, независимо от организационно-правовой формы, формы собственности, места нахождения либо любое физическое лицо или несколько физических лиц, выступающих на стороне участника закупки, в том числе индивидуальный предприниматель или несколько индивидуальных предпринимателей, выступающих на стороне одного участника закупки.17.2 Участник закупки должен соответствовать следующим обязательным требованиям:1. требованиям, установленным законодательством к лицам, осуществляющим поставки продукции (выполнение работ, оказание услуг), являющихся предметом закупки, в том числе обладать всеми необходимыми лицензиями и допусками;
2. участник не должен находиться в процессе ликвидации (для юридического лица), прекращения деятельности в качестве индивидуального предпринимателя (для индивидуальных предпринимателей);
3. деятельность участника не должна быть приостановлена в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях;
4. участник не должен быть признан по решению арбитражного суда несостоятельным (банкротом);
5. отсутствие у участника закупки недоимки по налогам, сборам, задолженности по иным обязательным платежам в бюджеты бюджетной системы Российской Федерации (за исключением сумм, на которые предоставлены отсрочка, рассрочка, инвестиционный налоговый кредит в соответствии с законодательством о налогах и сборах, которые реструктурированы в соответствии с законодательством, по которым имеется вступившее в законную силу решение суда о признании обязанности заявителя по уплате этих сумм исполненной или которые признаны безнадежными к взысканию в соответствии с законодательством о налогах и сборах), размер которых превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов участника закупки, по данным бухгалтерской отчетности за последний отчетный период;
6. отсутствие судимости у участника закупки - физического лица, либо у руководителя, членов коллегиального исполнительного органа или главного бухгалтера юридического лица – участника закупки за преступления в сфере экономики (за исключением лиц, у которых такая судимость погашена или снята), а также к указанным лицам не должно быть применено наказание в виде лишения права занимать определенные должности или заниматься определенной деятельностью, которые связаны с поставкой товара, выполнением работы, оказанием услуги, являющимися объектом осуществляемой закупки, и административное наказание в виде дисквалификации.
7. отсутствие информации об участнике (о лице, правопреемником которого является участник), а также информации об учредителях, о членах коллегиального исполнительного органа, лице, исполняющем функции единоличного исполнительного органа участника закупки – юридического лица, в реестрах недобросовестных поставщиков, предусмотренных Законом № 223-ФЗ, Федеральным законом от 05.04.2013г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд».

17.2. К обеспечению выполнения договора Подрядчик вправе привлекать сотрудников являющихся гражданами Российской Федерации, сотрудники являющиеся гражданами иностранных государств не допускаются;17.3.  Участник закупки в электронной форме должен быть зарегистрирован на территории Российской Федерации без доли участия иностранного капитала |
| 18 | **18.1. Требования к содержанию документов, входящих в состав заявки на участие в запросе котировок в электронной форме:**18.1.1) заявка, указывающая на согласие участвовать заполняется участником запроса котировок в электронной форме по форме (Приложение 1);18.1.2) копии учредительных документов (для юридических лиц: копия действующего устава в последней редакции (в случае наличия актуальной версии устава в виде единого сводного документа) либо копия устава и всех изменений (дополнений) к уставу (в случае отсутствия актуальной версии устава в виде единого сводного документа) и соответствующий, надлежащим образом заверенный перевод на русский язык учредительных документов иностранных лиц;18.1.3) копии свидетельства о государственной регистрации; свидетельства о внесении в ЕГРЮЛ записи о юридическом лице, созданном до 01.07.2002 года; листа записи Единого государственного реестра юридических лиц или листа записи Единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей;18.1.4) копии свидетельства о постановке на учет в налоговом органе;18.1.5) копии документов, подтверждающих соответствие участника закупки требованиям, установленным законодательством к лицам, осуществляющим поставки продукции, выполнение работ, оказание услуг, которые являются предметом закупки в соответствии с перечнем, установленным документацией процедуры закупки;18.1.6) копии документов, подтверждающих соответствие продукции требованиям, установленным законодательством, в соответствии с перечнем, установленным документацией процедуры закупки;18.1.7) выписка из единого государственного реестра юридических лиц или единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей либо копию такой выписки, полученную не ранее чем за 6 месяцев до даты размещения в ЕИС извещения о проведении закупочной процедуры или не ранее внесения изменений в соответствующий реестр в случае, если изменения были внесены позднее, чем за 6 месяцев до даты размещения в ЕИС извещения о проведении закупочной процедуры; копии документов, удостоверяющих личность (для иных физических лиц); надлежащим образом заверенный перевод на русский язык документов о государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством соответствующего государства (для иностранных лиц), полученные не ранее чем за шесть месяцев до дня размещения в ЕИС извещения о проведении закупочной процедуры;18.1.8) сведения из единого реестра субъектов малого и среднего предпринимательства (далее - единый реестр субъектов малого и среднего предпринимательства), ведение которого осуществляется в соответствии с Федеральным законом от 24.07.2007 № 209-ФЗ «О развитии малого и среднего предпринимательства в Российской Федерации» (далее – Закон № 209-ФЗ), содержащие информацию об участнике закупки, или в случае отсутствия сведений об участнике закупки, который является вновь зарегистрированным индивидуальным предпринимателем или вновь созданным юридическим лицом в соответствии с Законом № 209-ФЗ, в едином реестре субъектов малого и среднего предпринимательства декларацию о соответствии участника закупки критериям отнесения к субъектам малого и среднего предпринимательства, установленным Законом № 209-ФЗ, по форме, установленной Постановлением Правительства РФ от 11.12.2014 № 1352 «Об особенностях участия субъектов малого и среднего предпринимательства в закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».18.1.9) копии бухгалтерского баланса и отчета о финансовых результатах на последнюю отчетную дату, предшествующую дате размещения в ЕИС извещения о проведении закупочной процедуры с отметкой о предоставлении в налоговый орган либо документом, подтверждающим факт предоставления бухгалтерской отчетности в налоговый орган (с учетом сроков сдачи отчетности, предусмотренных Налоговым кодексом РФ);18.1.10) копию справки об исполнении обязанности по уплате налогов, сборов, пеней, штрафов, процентов, сформированную на дату не ранее чем за 2 месяца до даты размещения извещения о закупке в ЕИС, подписанную и скрепленную печатью налогового органа либо подписанную усиленной квалифицированной электронной подписью должностного лица налогового органа. В случае наличия недоимки по налогам и сборам дополнительно- справку о состоянии расчетов по налогам, сборам, пеням, штрафам организаций и индивидуальных предпринимателей, сформированную на дату не ранее чем за 2 месяца до даты размещения извещения о закупке в ЕИС, подписанную и скрепленную печатью налогового органа, либо подписанную усиленной квалифицированной электронной подписью должностного лица налогового органа;18.1.11) копия уведомления налогового органа о возможности применения упрощенной системы налогообложения (для участников, применяющих ее);18.1.12) копии документов, подтверждающих полномочия лица, подписавшего заявку, на совершение указанных действий;18.1.13) решение об одобрении органами управления юридического лица сделки, либо копию такого решения, если требование о необходимости наличия такого решения для совершения сделки установлено законодательством или учредительными документами юридического лица, либо письмо с обоснованием отсутствия необходимости одобрения сделки органами управления юридического лица. Предоставление указанных документов не требуется в случае, если выпиской из единого государственного реестра юридических лиц подтверждается, что единственный участник общества с ограниченной ответственностью осуществляет функции единоличного исполнительного органа данного общества;18.1.14) предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) или качественных характеристиках поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг заполняется участником закупки по форме Приложения 3;**18.2.** **Требования к содержанию документов, форме, оформлению и составу ценового предложения**18.2.1 Ценовое предложение, указывающее на предлагаемую участником закупки цену выполняемых работ, заполняется участником по форме Приложения 1а к настоящему извещению.18.2.2 информация, обосновывающая предлагаемую участником цену договора, которая может включать в себя смету, иные документы и расчеты, подтверждающие возможность участника закупки осуществить выполнение работ по предлагаемой цене, в том числе опыт выполнения договоров, аналогичных предмету закупки. (Обязанность по предоставлению документов, обосновывающих предлагаемую участником цену договора возникает в случае, указанном в п. 23.1 раздела 23 Извещения о проведении запроса котировок).- Отсутствие или неполное представление документов, входящих в состав заявки, указанных в п. 18 Извещения о проведении запроса котировок в электронной форме, ведет к отказу в допуске участника запроса котировок в электронной форме. |
| 19 | **Требования к содержанию, форме, оформлению и составу заявки на участие в закупке:**1.Заявка на участие в запросе котировок заполняется участником закупки в соответствии с требованиями к содержанию и составу заявки на участие в запросе котировок. Форма заполнения заявки на участие в запросе котировок в электронной форме установлена в Приложении 1.2. Участник закупки указывает наименование страны происхождения поставляемых товаров в предложении о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) или качественных характеристиках поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг ( Приложения 3).3. Участник закупки несет ответственность за представление недостоверных сведений о стране происхождения товаров, указанного Приложении № 3.4. Заявка на участие в запросе котировок должна состоять из одной части, включающей в себя документы, предусмотренные подпунктом 18.1 Информационной карты и ценового предложения, в соответствии с подпунктом 18.2 Информационной карты.5. Все документы направляются Участником закупки в форме электронных документов, подписанных с помощью функционала Электронной торговой площадки электронной подписью уполномоченного лица участника запроса котировок в электронной форме на адрес электронной площадки.6.Все документы, входящие в состав заявки на участие в запросе котировок, должны быть составлены на русском языке и соответствовать требованиям, установленным подпунктом 8 пункта 19 Извещения.7. Сведения, которые содержатся в заявках участников закупки, не должны допускать двусмысленных (неоднозначных) толкований.8. Копии документов, входящих в состав заявки, предоставляются в виде скан-копий оригиналов или нотариально заверенных копий в формате pdf, jpeg, явно и достоверно отображающих содержащуюся в документах информацию, в том числе реквизиты, проставленные на документах печати (при наличии), подписи (в том числе электронной цифровой подписи) и отметки. Предоставление документов в формате MS Word, MS Excel и других аналогичных форматах, не допускается.9. Любой участник закупки вправе подать только одну котировочную заявку.10. Прием заявок на участие в запросе котировок прекращается в день открытия на ЭТП доступа к заявкам на участие в запросе котировок.11. Участник закупки, подавший заявку на участие в запросе котировок, вправе изменить или отозвать заявку на участие в запросе котировок в любое время до момента открытия доступа к поданным в форме электронных документов заявкам на участие в запросе котировок.12. Срок действия заявки, подаваемой участником запроса котировок 60 дней с момента подачи заявки участником закупки. |
| 20. | **Особенности участия в процедуре закупки коллективного участника**20.1.Юридические и физические лица, выступающие на стороне одного участника закупки (коллективный участник), обязаны заключить между собой соглашение, подтверждающее намерения юридических и физических лиц, выступающих на стороне одного участника, совместно осуществлять поставку продукции, выполнение работ, оказание услуг, являющихся предметом закупки, которое должно отвечать следующим требованиям:1. соглашение должно соответствовать нормам действующего законодательства;
2. в соглашении должны быть определены права и обязанности членов коллективного участника как в рамках участия в закупке, так и в рамках исполнения договора;
3. в соглашении должна быть предусмотрена гарантия соответствия лиц, выступающих на стороне коллективного участника, требованиям, установленным Заказчиком в извещении процедуры закупки;
4. в соглашении должен быть указан лидер, представляющий интересы лиц, выступающих на стороне коллективного участника, и его полномочия как в рамках участия в закупке, так и при исполнении договора (в том числе на подачу и отзыв заявки на участие в процедуре закупки, иные права, предусмотренные извещением о закупке, на подписание договора от имени всех лиц, выступающих на стороне одного участника, на предоставление обеспечения исполнения договора, на получение оплаты от Заказчика, на подписание необходимых документов в ходе исполнения договора);
5. в соглашении должна быть предусмотрена обязанность лиц, выступающих на стороне коллективного участника, выдать лидеру доверенность на представление их интересов в отношениях с Заказчиком (в том числе на заключение от их имени договора с Заказчиком, подписание документов, подтверждающих выполнение обязательств, предусмотренных договором с Заказчиком, ведение с ним переписки);
6. в случае решения сторон о распределении между ними обязательств по договору, на право заключения которого проводится процедура закупки, либо в случае если такое требование установлено извещением о закупке, в соглашении должен быть установлен объем обязательств, выполняемый каждым из лиц, выступающих на стороне коллективного участника, стоимость и сроки их выполнения (в том числе, в процентном соотношении);
7. в соглашении должна быть предусмотрена солидарная ответственность лиц, выступающих на стороне коллективного участника, по обязательствам, связанным с участием в закупке, заключением и исполнением договора, а также обязанность лидера по предоставлению обеспечения исполнения договора (в случае если такое обеспечение предусмотрено извещением о закупке);
8. иным требованиям, установленным Заказчиком в извещении о закупке.

20.2. Заявка коллективного участника должна содержать указание на то, что лидер выступает от имени нескольких лиц (коллективного участника), а также копии соглашения его членов и доверенностей на лидера, указанные в п. 21.1 настоящего раздела.20.3. Лицо, участвующее в процедуре закупки в составе коллективного участника, не вправе подавать самостоятельную заявку на участие в данной процедуре закупки, а также входить в состав иного коллективного участника, подавшего заявку на участие в ней.20.4. В случае если хотя бы одно лицо, входящее в состав коллективного участника, отказывается от участия в процедуре закупки, либо если будет установлено, что из состава коллективного участника вышел хотя бы один из участников, и это влечет несоответствие коллективного участника установленным в извещении процедуры закупки требованиям, Заказчик отказывает такому коллективному участнику в допуске к участию в процедуре закупки либо отстраняет такого коллективного участника, отказывается от заключения договора с ним, отказывается от договора.20.5. Обязательным требованиям, предусмотренным извещением о закупке, должно соответствовать каждое лицо, входящее в состав коллективного участника.20.6. Коллективный участник в совокупности должен соответствовать требованию, установленному ч. 7 п. 17.2 раздела 17 настоящего извещения о проведении закупки. |
| 21 | Рассмотрение котировочных заявок21.1. Единая комиссия рассматривает заявки на участие в запросе котировок на соответствие требованиям, и соответствие участников запроса котировок требованиям, установленным извещением о запросе котировок. 21.2. Срок рассмотрения котировочных заявок не может превышать 5 (пять) дней со дня открытия доступа к поданным заявкам на участие в запросе котировок, если иной срок не установлен в извещении о проведении запроса котировок.21.3. На основании результатов рассмотрения заявок на участие в запросе котировок комиссией принимается решение о признании участника закупки, подавшего заявку на участие в запросе котировок, участником запроса котировок или об отказе в признании участником запроса котировок, а также оформляется протокол рассмотрения заявок на участие в запросе котировок, который размещается Заказчиком в ЕИС и на ЭТП в течение 3-х дней с момента подписания.21.4. По результатам рассмотрения заявок протокол рассмотрения заявок в виде отдельного документа может не составляться. В этом случае информация о допуске участников указывается в итоговом протоколе.21.5. При рассмотрении заявок на участие в запросе котировок участник закупки не допускается Единой комиссией к участию в запросе котировок в случае:1) несоответствия участника закупки требованиям, установленным документацией, в том числе позволяющим убедиться в благонадежности контрагента в соответствии с требованиями экономической безопасности и проявления должной осмотрительности при проверке контрагентов;2) несоответствия заявки участника закупки требованиям, установленным в документации, в том числе:- непредоставления документов и сведений, указанных в документации, в том числе необходимых для обеспечения экономической безопасности и проявления должной осмотрительности при проверке контрагентов;-непредоставления в составе заявки информации, обосновывающей предлагаемую участником закупки цену договора;-нарушения требований документации о закупке к содержанию, форме и оформлению заявки.3) несоответствия предлагаемой продукции требованиям, установленным в документации о закупке;4) несоответствия предложенных участником закупки условий исполнения договора условиям, указанным в документации, в том числе:- направление предложения, ухудшающего условия выполнения договора, являющегося предметом закупки;- направление предложения о цене договора, превышающего НМЦ договора, НМЦ единицы товара, услуги, работы;5) наличия в предоставленных участником документах недостоверных сведений об участнике закупки или предлагаемой им продукции, в том числе отсутствие сведений об участнике в едином реестре субъектов малого и среднего предпринимательства.21.6. В случае если на основании результатов рассмотрения заявок на участие в запросе котировок принято решение об отказе в допуске к участию в запросе котировок всех участников запроса котировок, подавших заявки на участие в запросе котировок, или о допуске к участию в запросе котировок и признании участником запроса котировок только одного участника, подавшего заявку на участие в запросе котировок, единой комиссией запрос котировок признается несостоявшимся.21.7. В случае если запрос котировок признан несостоявшимся и только один участник закупки, подавший заявку на участие в запросе котировок, признан участником запроса котировок, Договор заключается с единственным участником запроса котировок в порядке, предусмотренном разделом 26 извещения21.8. Отсутствие в заявке на участие в закупке указания (декларирования) страны происхождения поставляемого товара не является основанием для отклонения заявки на участие в закупке, и такая заявка рассматривается как содержащая предложение о поставке иностранных товаров.21.9. Отнесение участника закупки к российским или иностранным лицам производится на основании документов участника закупки, содержащих информацию о месте его регистрации (для юридических лиц и индивидуальных предпринимателей), на основании документов, удостоверяющих личность (для физических лиц). |
| **22** | **Оценка котировочных заявок**22.1. Комиссия оценивает котировочные заявки участников закупки, в отношении которых принято решение об их допуске к участию в запросе котировок, и определяет участника запроса котировок, в заявке на участие которого содержится лучшее предложение.22.2. Участником запроса котировок, в заявке на участие которого содержится лучшее предложение, признается участник запроса котировок, подавший котировочную заявку, которая содержит наиболее низкую цену продукции договора и соответствует требованиям, указанным в извещении о проведении запроса котировок. При предложении наиболее низкой цены продукции несколькими участниками запроса котировок участником запроса котировок, в заявке на участие которого содержится лучшее предложение, признается участник запроса котировок, котировочная заявка которого поступила ранее котировочных заявок других участников.22.3. Результаты оценки котировочных заявок оформляются итоговым протоколом, который размещается организатором закупок в ЕИС и на ЭП в течение 3-х дней с момента подписания.22.4. В случае принятия решения о заключении договора по результатам запроса котировок Заказчик передает победителю или единственному участнику запроса котировок проект договора.22.5. Оценка и сопоставление заявок на участие в запросе котировок, которые содержат предложения о поставке российского товара, по стоимостным критериям оценки производятся по предложенной в указанных заявках цене договора, сниженной на 15 процентов, при этом договор заключается по цене договора, предложенной участником в заявке на участие в закупке. |
| 23 | **Антидемпинговые меры**23.1. Антидемпинговые меры применяются Заказчиком в случае, если при проведении процедуры закупки участником закупки предложена цена на 25 и более % ниже начальной максимальной цены договора (цены лота), установленной Заказчиком в документации процедуры закупки (демпинговая цена). 23.2. В случае если при проведении процедуры закупки все участники закупки предложили демпинговую цену, антидемпинговые меры к участникам такой закупки не применяются.23.3. Если участником закупки, с которым заключается договор, предложена демпинговая цена, Заказчиком могут применяться одна или несколько антидемпинговых мер:* 1. договор может быть заключен только после предоставления таким участником обеспечения исполнения договора в размере, превышающем в полтора раза размер обеспечения исполнения договора, указанный в документации о проведении закупки, но не менее чем в размере аванса (если договором предусмотрена выплата аванса). Размер обеспечения не может превышать цену договора, предложенную участником, с которым заключается договор.

В случае если обеспечение исполнения договора не было установлено договор может быть заключен только после предоставления таким участником обеспечения исполнения договора в размере не менее 30 % от цены договора, но не менее чем в размере аванса (если договором предусмотрена выплата аванса).В случае непредставления участником, с которым заключается договор, обеспечения исполнения договора, он признается уклонившимся от заключения договора.* 1. обязанность предоставления таким участником информации, обосновывающей предлагаемую им цену договора, которая может включать в себя гарантийное письмо от производителя с указанием цены и количества поставляемой продукции, порядок ценообразования, документы, подтверждающие наличие продукции у участника закупки, смету, иные документы и расчеты, подтверждающие возможность участника закупки осуществить поставку продукции, выполнение работ, оказание услуг по предлагаемой цене, в том числе опыт выполнения договоров, аналогичных предмету закупки.

Обоснование цены договора представляется участником закупки, предложившим демпинговую цену, в составе заявки на участие в закупке. В случае невыполнения участником данного требования Заказчик отказывает такому участнику в допуске к участию в закупке. Указанное решение фиксируется в протоколе.23.4. В случае признания участника процедуры закупки уклонившимся от заключения договора, договор с таким участником не заключается. Заказчик вправе направить проект Договора иному участнику закупки, в соответствии с п. 26.5 настоящего извещения |
| 24 | **Основания и последствия признания процедуры закупки несостоявшейся**24.1. Запрос котировок признается несостоявшейся в следующих случаях:1) на участие в закупке не подано ни одной заявки либо подана одна заявка; 2) по результатам рассмотрения заявок ни один из участников закупки не допущен к участию в закупке;3) по результатам рассмотрения заявок к участию в закупке допущен один участник;24.2. В случае если закупка признана несостоявшейся Заказчик вправе отказаться от проведения процедуры закупки либо провести повторную конкурентную процедуру закупки, либо осуществить закупку у единственного поставщика, либо заключить договор с единственным участником процедуры закупки, признанным комиссией в порядке, предусмотренном разделом 21 настоящего извещения |
| 25 | **Основания и последствия выявления обстоятельств, имеющих значение для принятия решения о допуске участника к закупке и заключении договора по результатам закупки**25.1. Заказчик вправе в любое время до завершения процедуры закупки отстранить участника закупки, пересмотреть итоги процедуры закупки, отказаться от заключения договора с участником закупки, отказаться от договора (при наличии такого права в соответствии с законодательством и условиями договора), если будет установлено, что:1) участник закупки не соответствуют установленным извещением или документацией о закупке требованиям к участникам закупки;2) поставляемая продукция не соответствуют установленным извещением или документацией о закупке требованиям;3) участник закупки представил недостоверную информацию о своем соответствии или соответствии поставляемой продукции требованиям, установленным извещением или документацией о закупке к участникам закупки, или поставляемой продукции, а также недостоверную информацию о наименовании страны происхождения товара, что позволило ему стать победителем процедуры закупки. |
| 26 | Заключение Договора по результатам запроса котировок26.1. Договор может быть заключен не ранее чем через 10 дней не позднее чем через 20 дней со дня размещения в ЕИС итогового протокола. 26.2. Договор заключается в редакции, соответствующей редакции проекта договора, приложенного к извещению о запросе котировок, по цене, предложенной участником запроса котировок, с которым заключается договор, и на иных условиях, предложенных участником, если необходимость предложения таких условий было предусмотрено извещением о запросе котировок, с использованием программно-аппаратных средств электронной площадки и должен быть подписан электронной подписью лица, имеющего право действовать от имени соответственно участника такой конкурентной закупки, заказчика. В случае наличия разногласий по проекту договора, направленному заказчиком, участник такой закупки составляет протокол разногласий с указанием замечаний к положениям проекта договора, не соответствующим извещению, документации о конкурентной закупке и своей заявке, с указанием соответствующих положений данных документов. Протокол разногласий направляется заказчику с использованием программно-аппаратных средств электронной площадки. Заказчик рассматривает протокол разногласий и направляет участнику такой закупки доработанный проект договора либо повторно направляет проект договора с указанием в отдельном документе причин отказа учесть полностью или частично содержащиеся в протоколе разногласий замечания.26.3. Договор по результатам конкурентной закупки с участием субъектов малого и среднего предпринимательства заключается на условиях, которые предусмотрены проектом договора, извещением о запросе котировок, заявкой участника такой закупки, с которым заключается договор.26.4. Заказчик направляет договор на ЭТП не ранее 10 дней с момента публикации итогового протокола. 26.5. В случае если участник запроса котировок, в заявке, на участие которого содержится лучшее предложение и которой присвоен первый номер, не предоставил Заказчику подписанный договор на двадцатый день, такой участник считается уклонившимся от заключения ДоговораВ случае если участник запроса котировок признан уклонившимся от заключения Договора, Заказчик вправе направить проект Договора участнику запроса котировок, заявке на участие которого присвоен второй номер, или провести повторную конкурентную процедуру. В случае направления проекта Договора участнику запроса котировок, заявке на участие которого присвоен второй номер, Договор заключается на условиях, предложенных участником запроса котировок, заявке которого присвоен второй номер.26.6. В случае уклонения участника запроса котировок от заключения Договора денежные средства, внесенные в качестве обеспечения заявки на участие в запросе котировок, не возвращаются.26.7. В случае если победитель запроса котировок признан уклонившимся от заключения Договора, Заказчик заключит договор с участником запроса котировок, который предложил такие же, как победитель условия исполнения договора или предложение которого содержит лучшие условия исполнения договора, следующие после условий, предложенных победителем закупки, который признан уклонившимся от заключения договора.26.8. Страна происхождения поставляемого товара в договоре указывается на основании сведений, содержащихся в заявке на участие в закупке, представленной участником закупки, с которым заключается договор.26.9. При исполнении договора, заключенного с участником закупки, которому предоставлен приоритет в соответствии с Постановлением Правительства № 925 от 16.09.2016 г. не допускается замена страны происхождения товаров, за исключением случая, когда в результате такой замены вместо иностранных товаров поставляются российские товары, при этом качества, технические и функциональные характеристики (потребительские свойства) таких товаров не должны уступать качеству и соответствующим техническим и функциональным характеристикам, указанных в договоре.26.10. В случае, если победитель запроса котировок предложил товар иностранного происхождения в проект договора включаются следующие условия:- Поставщик гарантирует, что номера грузовых таможенных деклараций (далее-ГТД), указанные в счетах-фактурах на товар, соответствует номерам ГТД, оформляемых при перемещении данного товара через таможенную границу Российской Федерации. В случае отсутствия номера ГТД в счет-фактуре, либо отсутствии обязанности у Поставщика в соответствии с законодательством выставлять счет-фактуру, Поставщик обязан предоставить копию ГТД, заверенную Поставщиком, либо иные документы, подтверждающие, что товар выпущен в свободное обращение на территории Российской Федерации- Поставщик передает Заказчика счет-фактуру, с обязательным указанием номера ГТДВ случае отсутствия номера ГТД в счет-фактуре, Поставщик передает копию ГТД, заверенную Поставщиком, либо иные документы, подтверждающие, что товар выпущен в свободное обращение на территории Российской Федерации- В случае допущения Поставщиком неверного указания номеров ГТД в счетах-фактурах, их несоответствия ГТД при пересечении через таможенную границу РФ, Поставщик выплачивает Покупателю штраф в размере 20 % от стоимости поставленного Товара, а также в случае предъявления к Заказчику требований соответствующих органов государственной власти (в том силе таможенных, налоговых и других государственных органов) в связи с продажей или использованием поставленного по настоящему договору товара, Поставщик обязан возместить убытки, понесенные Заказчиком. |
| 27 | **Дата и время окончания срока подачи заявок на участие в запросе котировок** – «23» июня 2020 г. 12 часов 00 минут (время местное) |
| 28 | **Дата и время рассмотрения заявок:** «29» июня 2020 г. 17 часов 00 минут (время местное) |
| 29 | **Дата и время подведения итогов:** «02» июля 2020 г. 17 часов 00 минут (время местное) |
| 30 | Приложения:30.1. Заявка на участие в запросе котировок в электронной форме (Приложение № 1)30.2. Ценовое предложение (Приложение № 1а)30.3.Проект договора (Приложение № 2)30.4. Предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) или качественных характеристиках выполнения работ (Приложение № 3)30.5. Техническое задание (Приложение № 4)30.6. Запрос на разъяснение документации на проведение запроса котировок в электронной форме (Приложения № 5)30.7. Сведения о начальной (максимальной) цене единицы товара (Приложение № 6) |

**Приложение №1 к извещению о запросе котировок**

**В Единую комиссию по закупочной деятельности**

**АО «НПО НИИИП-НЗиК»**

Исх № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

От \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*На официальном бланке*

**КОТИРОВОЧНАЯ ЗАЯВКА**

на право заключения *Договора* на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

для АО «НПО НИИИП-НЗиК»

*(наименование - для юридического лица, Фамилия имя отчество - для физического лица)*

исходя из требований к закупаемым работам дает согласие на выполнение работ, указанных в извещении о проведении запроса котировок в электронной форме, на условиях, предусмотренных проектом договора

1. Место нахождения (*для юридического лица*) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(почтовый индекс, адрес)*

Место жительства (*для физического лица*) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(почтовый индекс, адрес)*

Телефон \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Банковские реквизиты:

Расчетный счет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(наименование банковского учреждения)*

БИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Кор.счет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ИНН \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КПП\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОГРН\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОКПО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. Мы согласны исполнить условия Договора, указанные в извещении о проведении запроса котировок и в проекте Договора.

3. Настоящей заявкой на участие в запросе котировок сообщаем, что в отношении \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование участника закупки (для юридических лиц), наименование индивидуального предпринимателя)

не проводится процедура ликвидации, отсутствует решение арбитражного суда о признании банкротом и об открытии конкурсного производства, деятельность не приостановлена, отсутствует недоимка по налогам, сборам, задолженность по иным обязательным платежам в бюджеты бюджетной системы Российской Федерации за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов, по данным бухгалтерской отчетности за последний календарный год, а также, что отсутствует информация об участнике (о лице, правопреемником которого является участник), а также информация об учредителях, о членах коллегиального исполнительного органа, лице, исполняющем функции единоличного исполнительного органа участника закупки – юридического лица, в реестрах недобросовестных поставщиков, предусмотренных федеральными законами от 18.07.2011 г. № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц», от 05.04.2013г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд», от 21.07.2005г. № 94-ФЗ «О размещении заказов на закупку товаров, работ, услуг для государственных и муниципальных нужд».; отсутствует судимость у участника закупки - физического лица, либо у руководителя, членов коллегиального исполнительного органа или главного бухгалтера юридического лица - участника закупки за преступления в сфере экономики (за исключением лиц, у которых такая судимость погашена или снята), а также к указанным лицам не применено наказание в виде лишения права занимать определенные должности или заниматься определенной деятельностью, которые связаны с поставкой товара, выполнением работы, оказанием услуги, являющимися объектом осуществляемой закупки, и административное наказание в виде дисквалификации.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (должность, Ф.И.О.) (подпись, печать)

Приложение № 1а к извещению о запросе котировок

Ценовое предложение

Мы согласны поставить товары предусмотренные документацией о запросе котировок, в соответствии с требованиями документации о запросе котировок в электронной форме по цене \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (указать общую цену договора цифрами и прописью), в том числе/кроме того/ без НДС. В цену договора включены стоимость товара, все расходы, связанные с доставкой товара, а также уплату налогов и других обязательных платежей, НДС 20%.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№№ п/п** | **Наименование товаров** | **Страна происхождения** | **Кол-во, ед. изм.** | **Цена** | **Стоимость** |
|
| 1 |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |

Участник закупки / уполномоченный представитель

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Фамилия И.О.)

(подпись)

**Приложение №2 к извещению о запросе котировок**

Проект

**Договор поставки**

г. Новосибирск «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_ г.

Акционерное общество «НИИ измерительных приборов – Новосибирский завод имени Коминтерна», именуемое в дальнейшем «Заказчик», в лице Заместителя генерального директора по производству Раменского Сергея Николаевича, действующего на основании Доверенности 122/19 от «18» июля 2019 г., с одной стороны и\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, действующего на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, с другой стороны, вместе именуемые в дальнейшем «Стороны», на основании итогового протокола запроса котировок в электронной форме, в соответствии с Федеральным законом от 18 июля 2011 года N 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц", заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. Поставщик обязуется в обусловленный договором срок поставить металлорежущий инструмент (метчики) (далее - Товар), свободный от каких-либо прав третьих лиц и иных обременений, а Заказчик приобрести и оплатить по цене, указанной в п.2.1. Договора.

1.2. Товар, поставляемый в рамках предмета настоящего Договора, его наименование, страна происхождения, цена, и количество, требования, предъявляемые к товару, его технические и функциональные характеристики определяются в Спецификации (Приложение № 1), являющейся неотъемлемой частью договора.

Товар должен соответствовать нормативам и требованиям государственных стандартов Российской Федерации, а Товар, подлежащий в соответствии с законодательством Российской Федерации обязательной сертификации, должен иметь сертификат и знак соответствия.

2. ЦЕНА ДОГОВОРА И ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ

2.1. Цена Договора составляет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ рублей 00 копеек.

2.2. Цена Договора включает в себя: стоимость товара, расходы на доставку, упаковку, НДС 20%, налоги, сборы и другие обязательные платежи.

2.3. Цена Договора является твердой и не может изменяться в ходе его исполнения.

2.4. Расчеты за Товар производятся на условии: Безналичный расчет, 100 % оплата в течение 10 (десяти) банковских дней с момента подписания документа, подтверждающего поступления товара.

3. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН И УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

3.1.Поставщик обязан:

3.1.1. Надлежащим образом и в соответствии с условиями настоящего договора поставить Товар в порядке, установленном настоящим договором в установленный срок и представить Заказчику отчетные документы и материалы, подтверждающие поставку и передачу Товара, а также страну происхождения поставляемого товара.

3.1.2. Безвозмездно устранить выявленные недостатки Товара или осуществить его замену в порядке и на условиях, предусмотренных настоящим договором.

3.1.3. Указывать в первичных документах бухгалтерского учета адрес организации, включенный в ЕГРЮЛ.

3.2. Поставщик имеет право:

3.2.1. Требовать своевременной оплаты Товара в соответствии с подписанным Сторонами договором по поставке Товара.

3.3. Заказчик обязан:

3.3.1. Произвести оплату Товара в соответствии с п. 2.4. настоящего договора.

3.3.2. Обеспечить своевременную приемку поставленного Товара.

3.3.3. Своевременно сообщить в письменной форме Поставщику о недостатках Товара, обнаруженных в ходе его приемки.

3.4. Заказчик имеет право:

3.4.1. Требовать от Поставщика надлежащей поставки Товара, соответствующего качеству, объемам, срокам его поставки и иным требованиям, предусмотренным настоящим договором.

3.4.2. Требовать от Поставщика передачи недостающих или замены бракованных материалов, отчетных документов и иной документации, подтверждающих поставку (отгрузку) Товара.

3.4.3. Отказаться от оплаты расходов, не предусмотренных настоящим договором.

3.5. Срок поставки: до 31 августа 2020 года

3.6. Место поставки: 630015, г. Новосибирск, ул. Планетная, 32

3.7. Право собственности на Товар переходит от Поставщика к Заказчику с момента передачи товара и подписания сторонами товарной накладной.

3.8. В случае обоснованного отказа Заказчика от поставленного Поставщиком Товара, Заказчик обязуется обеспечить сохранность (ответственное хранение) Товара и незамедлительно уведомить Поставщика о своем отказе принять Товар с указанием мотива отказа.

3.9. Под обоснованным отказом Стороны договорились понимать право Заказчика отказаться от принятия Товара или его части по причинам:

- поставки Товара ненадлежащего качества;

- несоответствия количества, ассортимента поставленного Товара условиям данного договора и спецификации.

3.10. Заказчик, которому передано Товар ненадлежащего качества, вправе по своему выбору потребовать от Поставщика:

- замены Товара ненадлежащего качества, Товаром надлежащего качества;

- безвозмездного устранения недостатков Товара;

- возмещения своих расходов по устранению недостатков Товара.

4. КАЧЕСТВО И КОМПЛЕКТНОСТЬ ТОВАРА, ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

4.1. Поставщик гарантирует качество и безопасность поставляемого Товара в соответствии с действующими стандартами, утвержденными на данный вид Товара, и наличием сертификатов, (свидетельств), обязательных для данного вида Товара, оформленных в соответствии с российским законодательством.

4.2. Поставщик гарантирует, что к моменту передачи Заказчику товара, перемещённого через таможенную границу Российской Федерации, полностью завершено его таможенное оформление в режиме выпуска для свободного обращения.

4.3. Поставщик гарантирует, что номера грузовых таможенных деклараций (далее-ГТД), указанные в счетах-фактурах на товар, соответствует номерам ГТД, оформляемых при перемещении данного товара через таможенную границу Российской Федерации. В случае отсутствия номера ГТД в счет-фактуре, либо отсутствии обязанности у Поставщика в соответствии с законодательством выставлять счет-фактуру, Поставщик обязан предоставить копию ГТД, заверенную Поставщиком, либо иные документы, подтверждающие, что товар выпущен в свободное обращение на территории Российской Федерации

4.4. Товар должен быть изготовлен не ранее 2019 г., обеспечивать предусмотренную производителем функциональность.

4.5. Товар должен быть поставлен в ассортименте (наименовании), в объеме (количестве) и в сроки, предусмотренные настоящим договором. Товар передается с необходимыми принадлежностями и документами к нему. Товар должно иметь необходимые маркировки, наклейки и пломбы в соответствии с законодательством Российской Федерации.

4.6. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 (двенадцать) месяцев с момента подписания Заказчиком Товарной накладной, если иные условия предоставления гарантий не дает производитель.

Если в процессе эксплуатации Товара в течение гарантийного срока обнаружатся недостатки Товара, то они подлежат устранению силами и средствами Поставщика и за его счет.

4.7. В случае если при передаче Товара или в течение гарантийного срока на него выявится его ненадлежащее качество, Заказчик вправе потребовать от Поставщика его замены.

4.8. Наличие недостатков и сроки замены Товара оформляются Сторонами в двухстороннем акте выявленных недостатков.

4.9. Поставщик гарантирует, что поставляемое Товар и/или его составные части не нарушают исключительных прав третьих лиц, в том числе прав в отношении товарных знаков.

4.10. Если к Заказчику будут предъявлены претензии со стороны третьих лиц в отношении результатов интеллектуальной деятельности, реализованных в поставляемом изделии и/или его составной части, в том числе в отношении товарных знаков, Поставщик урегулирует такие претензии самостоятельно за свой счет, при этом Поставщик не освобождается от обязанности поставить изделие, свободное от прав и/или требований третьих лиц.

4.11. Поставщик, в случае применения к Заказчику мер ответственности за нарушение интеллектуальных прав, используемых в Оборудовании, поставленном Заказчику, возместит Заказчику понесенные убытки, включая суммы, выплаченные Заказчиком третьим лицам.

4.12. Поставщик гарантирует, что все сведения о Поставщике в ЕГРЮЛ достоверны на момент подписания договора и будут оставаться достоверными в дальнейшем. Если в ЕГРЮЛ появится запись о недостоверности сведений о Поставщике, он обязуется в месячный срок с даты появления такой записи внести в ЕГРЮЛ достоверные сведения или исправить ошибочную запись о недостоверности.

5. ПОРЯДОК ПРИЕМКИ ТОВАРА

5.1. Результат исполнения обязательств по поставке Товара принимается в следующем порядке:

5.1.1. Товар передается Заказчику по товарной накладной по количеству и качеству, предусмотренному Спецификацией. Одновременно с передачей товара Поставщик передает Заказчику следующие документы:

1) счет-фактуру, с обязательным указанием номера ГТД

В случае отсутствия номера ГТД в счет-фактуре, Поставщик передает копию ГТД, заверенную Поставщиком, либо иные документы, подтверждающие, что товар выпущен в свободное обращение на территории Российской Федерации

2) товарную накладную по форме ТОРГ-12 либо универсально-передаточный документ (УПД)

3) документ, подтверждающий гарантийные обязательства изготовителя Товара.

4) паспорт с указанием характеристик и датой;

5) документ, подтверждающий гарантийные обязательства изготовителя Товара, сертификаты

5.1.2. Выполненные Поставщиком обязательства по поставке Товара принимаются Заказчиком по товарной накладной Поставщика.

5.2. В течение 3 (трех) дней с момента представления Заказчику Поставщиком отчетной документации Заказчик проверяет результаты исполнения Поставщиком обязательства по настоящему договору на предмет соответствия поставленного Товара и представленной отчетной документации требованиям и условиям настоящего договора.

5.3. По результатам проверки исполнения обязательств Поставщика по настоящему договору Заказчик передает Поставщику подписанную со своей стороны товарную накладную на Товар по настоящему договору или мотивированный отказ от ее подписания.

5.4. В случае получения мотивированного отказа Заказчика от подписания товарной накладной по настоящему договору, Поставщик обязан рассмотреть мотивированный отказ и в течение 5 (пяти) дней с момента его получения устранить указанные Заказчиком недостатки.

6. РИСК СЛУЧАЙНОЙ ГИБЕЛИ ТОВАРА

7.1. Риск случайной гибели или случайной порчи, утраты или повреждения Товара, являющимся предметом настоящего Договора, несет Поставщик или Заказчик, в зависимости от того, кто из них обладал правом собственности на Товар в момент случайной гибели или случайного его повреждения.

8. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

8.1. В случае неисполнения или ненадлежащего исполнения условий настоящего договора, Стороны несут ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации.

8.2. В случае нарушения сроков оплаты предусмотренных настоящим Договором, Заказчик уплачивает неустойку. Неустойка начисляется за каждый день просрочки исполнения обязательства, предусмотренного договором, начиная со дня, следующего после дня истечения установленного договором срока исполнения обязательства. Размер такой неустойки устанавливается в размере 0,03 % от стоимости поставленного Товара.

8.3. За нарушение сроков поставки Товара, Поставщик уплачивает Заказчику неустойку в размере 0,03 % от стоимости несвоевременно поставленного Товара за каждый день просрочки.

8.4. В случае поставки Товара ненадлежащего качества или некомплектного Поставщик уплачивает Заказчику штраф в размере 10 % от стоимости Товара.

8.5. Уплата неустойки не освобождает Стороны от исполнения обязательств по настоящему договору.

8.6. Поставщик обязуется возместить Заказчику убытки, которые тот понесет вследствие нарушения Поставщиком установленных договором гарантий или налогового законодательства. Поставщик возмещает Заказчику суммы доначисленного НДС, если налоговый орган откажет Заказчику в вычетах по сделкам с Поставщиком. Поставщик возмещает пени и штрафы, начисленные на указанный НДС.

9. ПОРЯДОК РАЗРЕШЕНИЯ СПОРОВ

9.1. Поставщик и Заказчик будут принимать все меры по разрешению споров и разногласий, которые могут возникнуть из настоящего договора или в связи с ним, путем переговоров.

9.2. В случае нарушения любой из Сторон условий настоящего договора, другая Сторона вправе предъявить претензию в установленном порядке до подачи искового заявления в арбитражный суд. Претензии рассматриваются Сторонами в срок не более 30 дней.

9.3. В случае если Стороны не придут к соглашению путем переговоров, все споры или разногласия, которые могут возникнуть из настоящего Договора или в связи с ним, подлежат рассмотрению в Арбитражном суде Новосибирской области в соответствии с законодательством Российской Федерации.

10. СРОК ДЕЙСТВИЯ НАСТОЯЩЕГО ДОГОВОРА

10.1. Настоящий договор вступает в силу с момента его подписания сторонами и действует до полного исполнения сторонами своих обязательств.

11. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

11.1. Руководствуясь частью 1 статьи 450.1 Гражданского кодекса Российской Федерации, стороны пришли к соглашению, что при нарушении или ненадлежащем исполнении Поставщиком обязательств по настоящему Договору, включая (но, не ограничиваясь этим) случай однократного неисполнения или ненадлежащего исполнения любой из обязанностей, возложенных на Поставщика настоящим Договором, Заказчик вправе в одностороннем порядке отказаться от исполнения настоящего Договора полностью или частично. В случае такого отказа настоящий Договор считается соответственно расторгнутым или измененным со дня, указанного в уведомлении Заказчика об отказе. Настоящий Договор также может быть расторгнут или изменен по основаниям, предусмотренным законодательством Российской Федерации.

11.2. Все изменения и дополнения к настоящему Договору действительны и становятся его неотъемлемыми Приложениями лишь при условии, что они исполнены в письменной форме и подписаны полномочными представителями Сторон.

11.3. При исполнении настоящего Договора не допускается перемена Поставщика, за исключением случаев, если новый Поставщик является правопреемником Поставщика по такому Договору вследствие реорганизации юридического лица в форме преобразования, слияния или присоединения.

11.4. В случае изменения у какой-либо из Сторон местонахождения, названия, банковских или других реквизитов, она обязана в течение 10 (десяти) дней письменно известить об этом другую Сторону.

11.5. Стороны обязуются сохранять режим конфиденциальности в отношении информации, напрямую или косвенно связанной с исполнением настоящего Договора, не передавать и не разглашать в любом виде или форме ее третьим лицам без предварительного письменного согласия другой Стороны.

11.6. Стороны договорились, что договор, дополнительные соглашения и иные документы, оформленные в рамках данного договора, переданные с помощью факсимильной, электронной связи, имеют юридическую силу и стороны признают их в качестве доказательств в суде.

12. АНТИКОРРУПЦИОННАЯ ОГОВОРКА

12.1. При исполнении своих обязательств по Договору Стороны, их аффилированные лица, работники или посредники не выплачивают, не предлагают выплатить и не разрешают выплату каких-либо денежных средств или ценностей, прямо или косвенно, ответственным должностным лицам для оказания влияния на действия или решения этих лиц с целью получить какие-либо неправомерные преимущества или иные неправомерные цели.

12.2. При исполнении своих обязательств по Договору Стороны, их аффилированные лица, работники или посредники не осуществляют действия, квалифицируемые применяемым для целей Договора законодательством, как дача (получение) взятки, коммерческий подкуп, а также действия, нарушающие требования применимого законодательства и международных актов о противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путем.

12.3. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящей Антикоррупционной оговорки, соответствующая Сторона обязуется уведомить другую Сторону в письменной форме. В письменном уведомлении Сторона обязана сослаться на факты или предоставить материалы, достоверно подтверждающие или дающие основание предполагать, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящей Антикоррупционной оговорки, выражающееся в действиях, квалифицируемых применяемым законодательством, как дача или получение взятки, коммерческий подкуп, а также действиях, нарушающих требования применяемого законодательства и международных актов о противодействии легализации доходов, полученных преступным путем.

12.4. При выявлении фактов нарушения одной из Сторон требований Антикоррупционной оговорки Стороны обязаны руководствоваться требованиями Федерального закона от 25.12.2008 № 273-ФЗ «О противодействии коррупции», Гражданского кодекса РФ и иных действующих нормативных правовых актов».

13. ПРИЛОЖЕНИЯ

13.1. Приложение № 1. Спецификация

14. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И БАНКОВСКИЕ РЕКВИЗИТЫ СТОРОН

|  |  |
| --- | --- |
| Поставщик: | Заказчик: |

|  |  |
| --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/м.п. | АО «НПО НИИИП-НЗиК»630015, г. Новосибирск, ул. Планетная, 32ИНН 5401199015/КПП 540101001р/с 40702810244020003415Сибирском банке ПАО Сбербанкк/с 30101810500000000641БИК 045004641Заместитель генерального директорапо производству \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /С.Н. Раменский/ м.п. |

**Приложение №1 к договору № \_\_\_\_\_\_\_\_**

**от «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г.**

**Спецификация**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Наименование** | **Технические характеристики** | **Кол-во****Ед. изм.** | **Цена в руб. с НДС** | **Сумма в руб. с НДС** |
| Метчики универсальные (сталь 40х, 30хгса, 45, 20 до 32 едениц, цветные материалы лс59, лс63, БрБ2, амг, амц, д16) |  |  |
| 1 | Метчик для глухих отверстий М2 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 6мм. Длина рабочей части 12мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт. |  |  |
| 2 | Метчик для сквозных отверстий М2 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 11,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 2шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт. |  |  |
| 3 | Метчик для глухих отверстий М2,5 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2,5х0,45. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 6,5мм. Длина рабочей части 15мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5 шт |  |  |
| 4 | метчик для сквозных отверстийМ 2,5 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2,5х0,45. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |  |  |
| 5 | Метчик для глухих отверстий М3 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3х0,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 7мм. Длина рабочей части 15мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |  |  |
| 6 | Метчик для сквозных отверстий М3 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3,0х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |  |  |
| 7 | Метчик для глухих отверстий М4 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 8,5мм. Длина рабочей части 21мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |  |  |
| 8 | Метчик для сквозных отверстий М4 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4,0х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 12,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |  |  |
| 9 | Метчик для глухих отверстий M8 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8х1,25. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 33,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |  |  |
| 10 | Метчик для сквозныхх отверстий М8 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8,0х1,25. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 18,0мм. Длина рабочей части 33,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |  |  |
| 11 | Метчик для сквозных отверстий М10х 0,5 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х0,5. С прямыми стружечными канавками. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса B(4xP). Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 22мм. Диаметр хвостовика 7мм. Размер квадрата крепления 5,5мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки материалов группы N (алюминиевых и медных сплавов, а также термопластиков). | 2шт |  |  |
| 12 | Метчикдля глухих отверстий M10 х1 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х1. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 10мм. Диаметр хвостовика 7мм. Размер квадрата крепления 5,5мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2 шт |  |  |
| 13 | Метчик для сквозных отверстий М10 х1 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10,0х1. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 18мм. Диаметр хвостовика 7мм. Размер квадрата крепления 5,5мм. Кол-во зубьев 4шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |  |  |
| 14 | Метчикдля глухих отверстий М12 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М12х1,75. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 4шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |  |  |
| 15 | Метчик для сквозных отверстий М12 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М12,0х1,75. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 24,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 4шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |  |  |
| Метчики специальные (аустенитная сталь 12х18н9т, 14х17н2 (33 hrc) титан ВТ0 |  |  |
| 16 | Метчик для глухих отверстий М2 | Метчик машинный для глухих отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSZ с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М2,0х0,4. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 45град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Форма канавки метчика R45. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 12мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. Также применяется для обработки титана и никеля. | 5шт |  |  |
| 17 | Метчик для сквозных отверстий М2 | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали с высоким содержанием легирующих элементов HSSP. Резьба правая М2,0х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 11мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом.  | 5шт |  |  |
| 18 | Метчик для глухих отверстий М3 | Метчик машинный для глухих отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSZ с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М3,0х0,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 45град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Форма канавки метчика R45. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 15мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. Также применяется для обработки титана и никеля. | 5шт |  |  |
| 19 | Метчик для сквозных отверстий М3 | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали с высоким содержанием легирующих элементов HSSP. Резьба правая М3,0х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 18мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом.  | 5шт |  |  |
| 20 | Метчик для глухих отверстий М4 | Метчик машинный для глухих отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSZ с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4,0х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 45град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Форма канавки метчика R45. Общая длина метчика 70мм. Длина режущей части 8,5мм. Длина рабочей части 21мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. Также применяется для обработки титана и никеля. | 5шт |  |  |
| 21 | Метчик для сквозных отверстий М4 | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали с высоким содержанием легирующих элементов HSSP. Резьба правая М3,0х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 12,0мм. Длина рабочей части 21мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом.  | 5шт |  |  |
| Метчики для нарезания внутренней резьбы с обеспечением компенсационного слоя покрытия. |  |  |
| 22 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G 14х17н2 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 20шт |  |  |
| 23 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G 14х17н2 35hrc наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 24 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G титан Вт-0 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 15шт |  |  |
| 25 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G медь М1,М2 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 26 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G литой алюминий** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 27 | Метчик для сквозных отверстий М3х0,5 **6G 12х18н9т, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 28 | Метчик для сквозных отверстий М3х0,5 **6G сталь 20 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 29 | Метчик для сквозных отверстий М2,5х0,45 **6G сталь 20 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2,5х0,45. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 30 | Метчик для сквозных отверстий М2,5х0,45 **6G титан Вт-0 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М2,5х0,45. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |  |  |
| 31 | Метчик для сквозных отверстий М1,6х0,35 **6G сталь 20 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М1,6х0,35. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 40мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,5мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, алюминиевых и медных сплавов, чугунов в том числе и с шаровидиным графитом, титана и никеля | 20шт |  |  |
| 32 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 **6G титан Вт-0 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М4х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |  |  |
| 33 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 **6G бронза БрБ2** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 34 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 35 | Метчик для сквозных отверстий М6х1 **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М6х1. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 36 | Метчик для сквозных отверстий М6х1 **6G литой алюминий** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М6х1. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 37 | Метчик для сквозных отверстий МF6х0,75 **6G 20х13, 32 hrc** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая МF6х0,75. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 38 | Метчик для сквозных отверстий М5х0,8 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М5х0,8. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 70мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 25,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 39 | Метчик для сквозных отверстий М8х1,25 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8х1,25. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 13,0мм. Длина рабочей части 35,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 40 | Метчик для сквозных отверстий М8х1,25 **6G 12х18н9т, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8х1,25. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 13,0мм. Длина рабочей части 35,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 41 | Метчик для сквозных отверстий М10х1,5 **6G алюминий Д16, Амг6** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х1,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 42 | Метчик для сквозных отверстий М10х1,5 **6G сталь 45 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х1,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating.Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 43 | Метчик для сквозных отверстий М12х1,75 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М12х1,75. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating.Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 18,0мм. Длина рабочей части 44,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 44 | Метчик для глухих отверстий М3х0,5 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М3х0,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 45 | Метчик для глухих отверстий М2,5х0,45 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М2,5х0,45. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15щт |  |  |
| 46 | Метчик для глухих отверстий М2,5х0,45 **6G титан Вт-0, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М2,5х0,45. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating . Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |  |  |
| 47 | Метчик для глухих отверстий М1,6х0,35 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М1,6х0,35. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 40мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,5мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, алюминиевых и медных сплавов, чугунов в том числе и с шаровидиным графитом, титана и никеля | 20шт |  |  |
| 48 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 **6G титан Вт-0, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика -HardSlick TiAIN+WC/C-Coating . Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |  |  |
| 49 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 **6G бронза БрБ2** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 50 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 51 | Метчик для глухих отверстий М6х1  **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М6х1. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 52 | Метчик для глухих отверстий МF6х0,75 **6G 20х13, 32 hrc** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая МF6х0,75. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |
| 53 | Метчик для глухих отверстий М5х0,8 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М5х0,8. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 70мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 25,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 54 | Метчик для глухих отверстий М8х1,25 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М8х1,25. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 13,0мм. Длина рабочей части 35,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 55 | Метчик для глухих отверстий М10х1,5 **6G алюминий Д16, Амг6** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М10х1,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 56 | Метчик для глухих отверстий М10х1,5 **6G сталь 45 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М10х1,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |  |  |
| 57 | Метчик для глухих отверстий М12х1,75 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М12х1,75. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 18,0мм. Длина рабочей части 44,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | ГОСТ упаковки, маркировки и транспортировки инструмента: ГОСТ 18088-86 |
|  |  |  |  |  |
|  | Должно соответствовать ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" |

ИТОГО:

Сумма НДС (20%):

**Всего с НДС (20%):**

Общая стоимость:

Количество и цена согласованы Сторонами. Претензий Стороны не имеют.

Поставщик Заказчик

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ / \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/С.Н. Раменский/

м.п. м.п.

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г. «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г.

**Приложение №3 к извещению о запросе котировок**

**ФОРМА 3. ПРЕДЛОЖЕНИЕ О ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ХАРАКТЕРИСТИКАХ (ПОТРЕБИТЕЛЬСКИХ СВОЙСТВАХ) ИЛИ КАЧЕСТВЕННЫХ ХАРАКТЕРИСТИКАХ ПОСТАВЛЯЕМОГО ТОВАРА, ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ, ОКАЗЫВАЕМЫХ УСЛУГ**

Дата, исх. Номер

1. **ПРЕДЛОЖЕНИЕ О ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ХАРАКТЕРИСТИКАХ (ПОТРЕБИТЕЛЬСКИХ СВОЙСТВАХ) ИЛИ КАЧЕСТВЕННЫХ ХАРАКТЕРИСТИКАХ ПОСТАВЛЯЕМОГО ТОВАРА, ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ, ОКАЗЫВАЕМЫХ УСЛУГ**

на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(указать название и номер лота)*

1. Исполняя наши обязательства и изучив аукционную документацию на право заключения договора на поставку товара, выполнение работ, оказание услуг, указанных в аукционной документации, в том числе условия и порядок проведения настоящего открытого аукциона в электронной форме, проект договора на выполнение вышеуказанного заказа, мы**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

*(наименование, Ф.И.О. участника закупки)*

в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(наименование должности руководителя участника закупки – юридического лица, Ф.И.О. (полностью))*

уполномоченного в случае признания нас победителями аукциона подписать договор, согласны выполнить предусмотренные аукционом функции в соответствии с требованиями аукционной документации и на условиях, указанных в аукционной документации и нашим предложением:

**Наименование и описание поставляемых товаров:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№№ п/п** | **Наименование товаров** | **Технические характеристики** | **Страна происхождения** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Срок гарантии** |
|
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |
|  |

***Подтверждение требований Заказчика к товару.***

***Примечание****: Участник закупки может подтвердить содержащиеся в данной форме сведения, приложив к ней любые необходимые, по его усмотрению, документы.*

**Приложение № 4 к извещению о запросе котировок**

Техническое задание

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Наименование** | **Технические характеристики** | **Кол-во****Ед. изм.** |
| Метчики универсальные (сталь 40х, 30хгса, 45, 20 до 32 едениц, цветные материалы лс59, лс63, БрБ2, амг, амц, д16) |
| 1 | Метчик для глухих отверстий М2 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 6мм. Длина рабочей части 12мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт. |
| 2 | Метчик для сквозных отверстий М2 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 11,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 2шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт. |
| 3 | Метчик для глухих отверстий М2,5 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2,5х0,45. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 6,5мм. Длина рабочей части 15мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5 шт |
| 4 | метчик для сквозных отверстийМ 2,5 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2,5х0,45. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |
| 5 | Метчик для глухих отверстий М3 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3х0,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 7мм. Длина рабочей части 15мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |
| 6 | Метчик для сквозных отверстий М3 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3,0х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |
| 7 | Метчик для глухих отверстий М4 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 8,5мм. Длина рабочей части 21мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |
| 8 | Метчик для сквозных отверстий М4 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4,0х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 12,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |
| 9 | Метчик для глухих отверстий M8 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8х1,25. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 33,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 5шт |
| 10 | Метчик для сквозныхх отверстий М8 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8,0х1,25. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 18,0мм. Длина рабочей части 33,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |
| 11 | Метчик для сквозных отверстий М10х 0,5 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х0,5. С прямыми стружечными канавками. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса B(4xP). Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 22мм. Диаметр хвостовика 7мм. Размер квадрата крепления 5,5мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки материалов группы N (алюминиевых и медных сплавов, а также термопластиков). | 2шт |
| 12 | Метчикдля глухих отверстий M10 х1 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х1. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 10мм. Диаметр хвостовика 7мм. Размер квадрата крепления 5,5мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2 шт |
| 13 | Метчик для сквозных отверстий М10 х1 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10,0х1. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 18мм. Диаметр хвостовика 7мм. Размер квадрата крепления 5,5мм. Кол-во зубьев 4шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |
| 14 | Метчикдля глухих отверстий М12 | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М12х1,75. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса С(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Форма канавки метчика R40. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 4шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |
| 15 | Метчик для сквозных отверстий М12 | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М12,0х1,75. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Класс точности резьбы метчика по ISO2. Поле допуска резьбы изделия 6H. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 24,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 4шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 2шт |
| Метчики специальные (аустенитная сталь 12х18н9т, 14х17н2 (33 hrc) титан ВТ0 |
| 16 | Метчик для глухих отверстий М2 | Метчик машинный для глухих отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSZ с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М2,0х0,4. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 45град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Форма канавки метчика R45. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 12мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. Также применяется для обработки титана и никеля. | 5шт |
| 17 | Метчик для сквозных отверстий М2 | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали с высоким содержанием легирующих элементов HSSP. Резьба правая М2,0х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 11мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом.  | 5шт |
| 18 | Метчик для глухих отверстий М3 | Метчик машинный для глухих отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSZ с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М3,0х0,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 45град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Форма канавки метчика R45. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 15мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. Также применяется для обработки титана и никеля. | 5шт |
| 19 | Метчик для сквозных отверстий М3 | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали с высоким содержанием легирующих элементов HSSP. Резьба правая М3,0х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 18мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом.  | 5шт |
| 20 | Метчик для глухих отверстий М4 | Метчик машинный для глухих отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSZ с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4,0х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 45град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C(2-3). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Форма канавки метчика R45. Общая длина метчика 70мм. Длина режущей части 8,5мм. Длина рабочей части 21мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. Также применяется для обработки титана и никеля. | 5шт |
| 21 | Метчик для сквозных отверстий М4 | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали с высоким содержанием легирующих элементов HSSP. Резьба правая М3,0х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3,0D. Поле допуска резьбы изделия 6HX. Многослойное покрытие метчика - TiH1. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 12,0мм. Длина рабочей части 21мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом.  | 5шт |
| Метчики для нарезания внутренней резьбы с обеспечением компенсационного слоя покрытия. |
| 22 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G 14х17н2 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 20шт |
| 23 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G 14х17н2 35hrc наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 24 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G титан Вт-0 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 15шт |
| 25 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G медь М1,М2 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 26 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 **6G литой алюминий** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2х0,4. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 45мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 27 | Метчик для сквозных отверстий М3х0,5 **6G 12х18н9т, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 28 | Метчик для сквозных отверстий М3х0,5 **6G сталь 20 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М3х0,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 29 | Метчик для сквозных отверстий М2,5х0,45 **6G сталь 20 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М2,5х0,45. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 30 | Метчик для сквозных отверстий М2,5х0,45 **6G титан Вт-0 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М2,5х0,45. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |
| 31 | Метчик для сквозных отверстий М1,6х0,35 **6G сталь 20 сырая наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М1,6х0,35. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 40мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,5мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, алюминиевых и медных сплавов, чугунов в том числе и с шаровидиным графитом, титана и никеля | 20шт |
| 32 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 **6G титан Вт-0 наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из порошковой быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М4х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |
| 33 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 **6G бронза БрБ2** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 34 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М4х0,7. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 35 | Метчик для сквозных отверстий М6х1 **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М6х1. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 36 | Метчик для сквозных отверстий М6х1 **6G литой алюминий** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М6х1. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 37 | Метчик для сквозных отверстий МF6х0,75 **6G 20х13, 32 hrc** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая МF6х0,75. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 38 | Метчик для сквозных отверстий М5х0,8 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М5х0,8. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 70мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 25,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 39 | Метчик для сквозных отверстий М8х1,25 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8х1,25. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 13,0мм. Длина рабочей части 35,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 40 | Метчик для сквозных отверстий М8х1,25 **6G 12х18н9т, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М8х1,25. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 13,0мм. Длина рабочей части 35,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 41 | Метчик для сквозных отверстий М10х1,5 **6G алюминий Д16, Амг6** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х1,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 42 | Метчик для сквозных отверстий М10х1,5 **6G сталь 45 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М10х1,5. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating.Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 43 | Метчик для сквозных отверстий М12х1,75 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для сквозных отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE. Резьба правая М12х1,75. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса B(4-5). Глубина обрабатываемого отверстия 3D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating.Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 18,0мм. Длина рабочей части 44,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 44 | Метчик для глухих отверстий М3х0,5 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М3х0,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 56мм. Длина режущей части 6,0мм. Длина рабочей части 18,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 45 | Метчик для глухих отверстий М2,5х0,45 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М2,5х0,45. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 3,5мм. Размер квадрата крепления 2,7мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15щт |
| 46 | Метчик для глухих отверстий М2,5х0,45 **6G титан Вт-0, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М2,5х0,45. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating . Общая длина метчика 50мм. Длина режущей части 9,0мм. Длина рабочей части 15,0мм. Диаметр хвостовика 2,8мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |
| 47 | Метчик для глухих отверстий М1,6х0,35 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSPM. Резьба правая М1,6х0,35. С прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой канавок на заборном конусе. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2,5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 40мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 13,0мм. Диаметр хвостовика 2,5мм. Размер квадрата крепления 2,1мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, алюминиевых и медных сплавов, чугунов в том числе и с шаровидиным графитом, титана и никеля | 20шт |
| 48 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 **6G титан Вт-0, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика -HardSlick TiAIN+WC/C-Coating . Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик применяется для обработки титана и никеля, а также для обработки углеродистых и легированных и сталей. | 20шт |
| 49 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 **6G бронза БрБ2** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 50 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М4х0,7. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 63мм. Длина режущей части 7,0мм. Длина рабочей части 21,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 51 | Метчик для глухих отверстий М6х1  **6G Латунь Лс 59-1, Л63** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М6х1. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 10,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 52 | Метчик для глухих отверстий МF6х0,75 **6G 20х13, 32 hrc** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая МF6х0,75. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN374. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Многослойное покрытие метчика - HardSlick TiAIN+WC/C-Coating. Общая длина метчика 80мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 30,0мм. Диаметр хвостовика 4,5мм. Размер квадрата крепления 3,4мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |
| 53 | Метчик для глухих отверстий М5х0,8 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М5х0,8. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 70мм. Длина режущей части 8,0мм. Длина рабочей части 25,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Размер квадрата крепления 4,9мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 54 | Метчик для глухих отверстий М8х1,25 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М8х1,25. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 90мм. Длина режущей части 13,0мм. Длина рабочей части 35,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Размер квадрата крепления 6,2мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 55 | Метчик для глухих отверстий М10х1,5 **6G алюминий Д16, Амг6** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М10х1,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - Bright. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт. Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 56 | Метчик для глухих отверстий М10х1,5 **6G сталь 45 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М10х1,5. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN371. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 100мм. Длина режущей части 15,0мм. Длина рабочей части 39,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Размер квадрата крепления 8,0мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 15шт |
| 57 | Метчик для глухих отверстий М12х1,75 **6G сталь 20 сырая, наличие покрытия** | Метчик машинный для глухих отверстий из быстрорежущей стали повышенной прочности HSSE с увеличенным обратным конусом. Резьба правая М12х1,75. С винтовыми стружечными канавками с углом наклона 40град. Метчик по DIN376. Форма заборного конуса C. Глубина обрабатываемого отверстия 2.5D. Поле допуска резьбы изделия 6G. Покрытие метчика - VAP. Общая длина метчика 110мм. Длина режущей части 18,0мм. Длина рабочей части 44,0мм. Диаметр хвостовика 9,0мм. Размер квадрата крепления 7,0мм. Кол-во зубьев 3шт.Метчик для обработки углеродистых, легированных и нержавеющих (аустенитных) сталей, а также для обработки алюминиевых и медных сплавов, а также чугунов в том числе и с шаровидиным графитом. | 10шт |

|  |
| --- |
| ГОСТ упаковки, маркировки и транспортировки инструмента: ГОСТ 18088-86 |
|  |  |  |  |
| Должно соответствовать ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" |

**Приложение № 5 к извещению о запросе котировок**

## ЗАПРОС НА РАЗЪЯСНЕНИЕ ИЗВЕЩЕНИЯ НА ПРОВЕДЕНИЕ ЗАПРОСА КОТИРОВОК В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ

***Кому:*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

«\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г.

**Запрос на разъяснение положений извещения на проведение запроса котировок в электронной форме**

Прошу Вас разъяснить следующие положения извещения на проведение запроса котировок в электронной форме

Извещение № \_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2020 г. на право заключения договора на выполнение \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Предмет запроса котировок в электронной форме)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Раздел извещения на проведение запроса котировок в электронной форме** | **Ссылка на пункт извещения на проведение запроса котировок в электронной форме, положения которого следует разъяснить** | **Содержание запроса на разъяснение положений извещения на проведение запроса котировок в электронной форме** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Участник закупки(уполномоченный представитель) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)*(подпись)* |

|  |  |
| --- | --- |
|  | М.П. |

**Приложение № 6 к извещению о запросе котировок**

Сведения о начальной (максимальной) цене единицы товара

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | название | количество (шт.) | Средняя цена в руб. с НДС | Начальная (максимальная) цена в руб. с НДС |
|
|   | **Метчики универсальные (сталь 40х, 30хгса, 45, 20 до 32 едениц, цветные материалы лс59, лс63, БрБ2, амг, амц, д16)** |   |   |   |
| 1 | Метчик для глухих отверстий М2 | 5 | 2894,31 | 14471,55 |
| 2 | Метчик для сквозных отверстий М2 | 5 | 2520,44 | 12602,2 |
| 3 | Метчик для глухих отверстий М2,5 | 5 | 3621,96 | 18109,8 |
| 4 | Метчик для сквозных отверстийМ 2,5 | 5 | 3356,2 | 16781 |
| 5 | Метчик для глухих отверстий М3 | 5 | 1318,18 | 6590,9 |
| 6 | Метчик для сквозных отверстий М3 | 5 | 1121,31 | 5606,55 |
| 7 | Метчик для глухих отверстий М4 | 5 | 1342,47 | 6712,35 |
| 8 | Метчик для сквозных отверстий М4 | 5 | 1162,23 | 5811,15 |
| 9 | Метчик для глухих отверстий M8 | 5 | 1835,14 | 9175,7 |
| 10 | Метчик для сквозных отверстий М8 | 2 | 1770,23 | 3540,46 |
| 11 | Метчик для сквозных отверстий М10х 0,5 | 2 | 2805,2 | 5610,4 |
| 12 | Метчикдля глухих отверстий M10 х1 | 2 | 1784,59 | 3569,18 |
| 13 | Метчик для сквозных отверстий М10 х1 | 2 | 1706,44 | 3412,88 |
| 14 | Метчикдля глухих отверстий М12 | 2 | 2146,2 | 4292,4 |
| 15 | Метчик для сквозных отверстий М12 | 2 | 1457,57 | 2915,14 |
|   | **Метчики специальные (аустенитная сталь 12х18н9т, 14х17н2 (33 hrc) титан ВТ0** |   |   |   |
| 16 | Метчик для глухих отверстий М2 | 5 | 1630,62 | 8153,1 |
| 17 | Метчик для сквозных отверстий М2 | 5 | 1465 | 7325 |
| 18 | Метчик для глухих отверстий М3 | 5 | 1260,88 | 6304,4 |
| 19 | Метчик для сквозных отверстий М3 | 5 | 1134,91 | 5674,55 |
| 20 | Метчик для глухих отверстий М4 | 5 | 1328,52 | 6642,6 |
| 21 | Метчик для сквозных отверстий М4 | 5 | 1194,38 | 5971,9 |
|   | **Метчики для нарезания внутренней резьбы с обеспечением компенсационного слоя покрытия.** |   |   |   |
| 22 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 6G 14х17н2 сырая наличие покрытия | 20 | 1641,6 | 32832 |
| 23 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 6G 14х17н2 35hrc наличие покрытия | 15 | 1397 | 20955 |
| 24 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 6G титан Вт-0 наличие покрытия | 15 | 1641,6 | 24624 |
| 25 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 6G медь М1,М2 наличие покрытия | 15 | 1397 | 20955 |
| 26 | Метчик для сквозных отверстий М2х0,4 6G литой алюминий | 10 | 1641,6 | 16416 |
| 27 | Метчик для сквозных отверстий М3х0,5 6G 12х18н9т, наличие покрытия | 10 | 893,38 | 8933,8 |
| 28 | Метчик для сквозных отверстий М3х0,5 6G сталь 20 сырая наличие покрытия | 10 | 1014,44 | 10144,4 |
| 29 | Метчик для сквозных отверстий М2,5х0,45 6G сталь 20 сырая наличие покрытия | 15 | 1407,67 | 21115,05 |
| 30 | Метчик для сквозных отверстий М2,5х0,45 6G титан Вт-0 наличие покрытия | 20 | 1407,67 | 28153,4 |
| 31 | Метчик для сквозных отверстий М1,6х0,35 6G сталь 20 сырая наличие покрытия | 20 | 3218,1 | 64362 |
| 32 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 6G титан Вт-0 наличие покрытия | 20 | 1119,36 | 22387,2 |
| 33 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 6G бронза БрБ2 | 15 | 812,84 | 12192,6 |
| 34 | Метчик для сквозных отверстий М4х0,7 6G Латунь Лс 59-1, Л63 | 15 | 1119,36 | 16790,4 |
| 35 | Метчик для сквозных отверстий М6х1 6G Латунь Лс 59-1, Л63 | 15 | 1134,54 | 17018,1 |
| 36 | Метчик для сквозных отверстий М6х1 6G литой алюминий | 10 | 848,25 | 8482,5 |
| 37 | Метчик для сквозных отверстий МF6х0,75 6G 20х13, 32 hrc | 15 | 1584,96 | 23774,4 |
| 38 | Метчик для сквозных отверстий М5х0,8 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 15 | 1180,62 | 17709,3 |
| 39 | Метчик для сквозных отверстий М8х1,25 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 10 | 1598,31 | 15983,1 |
| 40 | Метчик для сквозных отверстий М8х1,25 6G 12х18н9т, наличие покрытия | 15 | 1385,31 | 20779,65 |
| 41 | Метчик для сквозных отверстий М10х1,5 6G алюминий Д16, Амг6 | 15 | 1300,02 | 19500,3 |
| 42 | Метчик для сквозных отверстий М10х1,5 6G сталь 45 сырая, наличие покрытия | 15 | 1782,9 | 26743,5 |
| 43 | Метчик для сквозных отверстий М12х1,75 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 10 | 2115,26 | 21152,6 |
| 44 | Метчик для глухих отверстий М3х0,5 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 10 | 929,86 | 9298,6 |
| 45 | Метчик для глухих отверстий М2,5х0,45 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 15 | 1397 | 20955 |
| 46 | Метчик для глухих отверстий М2,5х0,45 6G титан Вт-0, наличие покрытия | 20 | 1153,22 | 23064,4 |
| 47 | Метчик для глухих отверстий М1,6х0,35 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 20 | 3218,1 | 64362 |
| 48 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 6G титан Вт-0, наличие покрытия | 20 | 846,71 | 16934,2 |
| 49 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 6G бронза БрБ2 | 15 | 981,74 | 14726,1 |
| 50 | Метчик для глухих отверстий М4х0,7 6G Латунь Лс 59-1, Л63 | 15 | 846,71 | 12700,65 |
| 51 | Метчик для глухих отверстий М6х1 6G Латунь Лс 59-1, Л63 | 15 | 883,8 | 13257 |
| 52 | Метчик для глухих отверстий МF6х0,75 6G 20х13, 32 hrc | 10 | 1890,3 | 18903 |
| 53 | Метчик для глухих отверстий М5х0,8 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 15 | 883,8 | 13257 |
| 54 | Метчик для глухих отверстий М8х1,25 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 15 | 1094,3 | 16414,5 |
| 55 | Метчик для глухих отверстий М10х1,5 6G алюминий Д16, Амг6 | 15 | 1355,42 | 20331,3 |
| 56 | Метчик для глухих отверстий М10х1,5 6G сталь 45 сырая, наличие покрытия | 15 | 1355,42 | 20331,3 |
| 57 | Метчик для глухих отверстий М12х1,75 6G сталь 20 сырая, наличие покрытия | 10 | 1862,8 | 18628 |
| 58 | Итого | **617** |   | **913 440,56** |