**УТВЕРЖДАЮ:  
Заместитель генерального директора**

**по режиму и безопасности**

**АО «НПО НИИИП-НЗиК»**

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

**«14» апреля 2021 г.**

**Извещение о проведении запроса котировок в электронной форме на право заключения договора на поставку металлорежущего инструмента и оснастки для вертикально-фрезерного обрабатывающего центра для нужд АО «НПО НИИИП – НЗиК»**

**Новосибирск**

**2021**

|  |  |
| --- | --- |
| **№ 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) 279-36-89  Лестева Елена Валерьевна  - e-mail: 1616@komintern.ru  - контактное лицо по вопросам технических требований  Раменский Сергей Николаевич (тел.: (383) 278-98-99).  Адрес сайта Заказчика: [www.](http://www.)нииип-нзик.рф  Адрес ЕИС: [www.zakupki.gov.ru/223/](http://www.zakupki.gov.ru/223/).  Адрес электронной площадки: [www.etp-ets.ru](http://www.etp-ets.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 и оснастки для вертикально-фрезерного обрабатывающего центра в соответствии с техническим заданием извещения о запросе котировок в электронной форме (приложение № 4). |
| **6** | **Место поставки товара:** г. Новосибирск, ул. Планетная, 32 |
| **7** | Cрок поставки товара:  Срок поставки товара – по «31» августа 2021 года |
| **8** | Форма, срок и порядок оплаты товара: Безналичный расчет, 100 % оплата в течение 10 (десяти) банковских дней после подписания документа, подтверждающего поступление товара. |
| **9** | Сведения о начальной (максимальной) цене договора (цене лота): 4 971 149 (четыре миллиона девятьсот семьдесят одна тысяча сто сорок девять) рублей 50 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, расходы на доставку, упаковку, НДС 20 %, а также налоги и иные обязательные платежи. |
| * 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 извещением о запросе котировок (Приложение № 4). |
| **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». |
| **18** | **18.1. Требования к содержанию документов, входящих в состав заявки на участие в запросе котировок в электронной форме:**  1) заявка, указывающая на согласие участвовать заполняется участником запроса котировок в электронной форме по форме (Приложение 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;  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;  4) копии свидетельства о постановке на учет в налоговом органе;  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;  6) копии документов, подтверждающих соответствие продукции требованиям, установленным законодательством, в соответствии с перечнем, установленным документацией процедуры закупки;  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;  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».  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);  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;  11) копия уведомления налогового органа о возможности применения упрощенной системы налогообложения (для участников, применяющих ее);  12) копии документов, подтверждающих полномочия лица, подписавшего заявку, на совершение указанных действий (копия решение/протокола о назначении на должность руководителя организации, при подписании документов лицом, действующим на основании доверенности, выданной уполномоченным лицом, доверенность прикладывается к заявке на участие в процедуре закупки);  13) копия выписки из реестра российской промышленной продукции или реестра евразийской промышленной продукции с указанием номеров реестровых записей соответствующих реестров – предоставляется в случае, если заявка участника закупки содержит предложение о поставке товаров страной происхождения, которых является Российская Федерация и (или) территория государств – членов Евразийского экономического союза;  14) решение о согласии органов управления юридического лица на совершение крупной сделки, либо копию такого решения (рекомендуемая форма № 7 предусмотрена извещением о закупке), если требование о необходимости наличия такого решения для совершения сделки установлено законодательством Российской Федерации или учредительными документами юридического лица, либо письмо (рекомендуемая форма № 9 предусмотрена извещением о закупке) с обоснованием отсутствия необходимости получения согласия органов управления юридического лица на совершение сделки (с обязательным указанием в решении либо в письме существенных условий, идентифицирующих сделку: предмет договора, НМЦД, номер извещения в ЕИС о проведении процедуры закупки, стороны, заключающие сделку, иные существенные условия сделки или порядок их определения) - предоставление указанных документов не требуется, если выпиской из ЕГРЮЛ подтверждается, что единственный участник общества с ограниченной ответственностью осуществляет функции единоличного исполнительного органа;  15) решение о согласии органов управления юридического лица на совершение сделки, в совершении которой имеется заинтересованность, либо копию такого решения (рекомендуемая форма № 8 предусмотрена извещением о закупке), если требование о необходимости наличия такого решения для совершения сделки установлено законодательством Российской Федерации или учредительными документами юридического лица, либо письмо (рекомендуемая форма № 9 предусмотрена извещением о закупке) с обоснованием отсутствия необходимости получения согласия органов управления юридического лица на совершение сделки (с обязательным указанием в решении либо в письме существенных условий, идентифицирующих сделку: предмет договора, НМЦД, номер извещения в ЕИС о проведении процедуры закупки, стороны, заключающие сделку, иные существенные условия сделки или порядок их определения) - предоставление указанных документов не требуется, если выпиской из ЕГРЮЛ подтверждается, что единственный участник общества с ограниченной ответственностью осуществляет функции единоличного исполнительного органа;  16) предложение о функциональных характеристиках (потребительских свойствах) или качественных характеристиках поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг заполняется участником закупки по форме Приложения 3.  В случае участия в закупке коллективного участника, каждое лицо, входящее в его состав, предоставляет в составе заявки документы, указанные в п.п. 2,3,4,7,8,9,10,11,12,14,15 п. 18.1. раздела 18 Извещения о запросе котировок.  **18.2.** **Требования к содержанию документов, форме, оформлению и составу ценового предложения**  1) ценовое предложение, указывающее на предлагаемую участником закупки цену выполняемых работ, заполняется участником по форме Приложения 1а к настоящему извещению.  - Отсутствие или неполное представление документов, входящих в состав заявки, указанных в разделе 18 Извещения о проведении запроса котировок в электронной форме, за исключением пп. 13 п. 18.1 раздела 18 Извещения, 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 пунктом 18.1 Информационной карты и ценового предложения, в соответствии с пунктом 18.2 Информационной карты.  5. Предоставляемые в составе заявки на участие в запросе котировок документы должны быть на русском языке, четко напечатаны, читаемы. Подчистки, дописки, исправления в сканированных документах не допускаются.  6. Сведения, которые содержатся в заявках участников закупки, не должны допускать двусмысленных (неоднозначных) толкований  7. Все документы (формы, заполненные в соответствии с требованиями извещения о закупке, а также иные данные и сведения, предусмотренные извещением о запросе котировок, оформленные в соответствии с требованиями и рекомендациями настоящего раздела), входящие в состав заявки на участие в запросе котировок, должны быть предоставлены участником процедуры закупки через Электронную площадку, **формат: один файл – один документ с его наименованием**.  ***8. Все файлы заявки на участие в запросе котировок, размещенные участником процедуры закупки на Электронной площадке, должны иметь наименование, позволяющее идентифицировать содержание данного файла заявки на участие в запросе котировок, аналогичное наименованию соответствующего документа, указанному в описи. Допускается размещение на Электронной площадке документов, сохраненных в архивах, при этом размещение на Электронной площадке архивов, разделенных на несколько частей, открытие каждой из которых по отдельности невозможно, не допускается.***  9. 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.  10. Прочие правила подготовки и подачи заявки на участие в запросе котировок через Электронную площадку определяются регламентом работы Электронной площадки.  11. Любой участник закупки вправе подать только одну котировочную заявку.  12. Прием заявок на участие в запросе котировок прекращается в день открытия на ЭТП доступа к заявкам на участие в запросе котировок.  13. 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.  14. 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. 20.1 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, а также требованиям к содержанию документов, входящим в состав заявки на участие в запросе котировок в электронной форме указанным в п.п. 18.1. раздела 18 извещения о проведении запроса котировок в электронной форме 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 заявок 21.1. 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 в соответствии с разделом 28 Извещения о запросе котировок в электронной форме  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 извещения  21.8. 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 применяется следующая антидемпинговая мера:***  ***1) договор может быть заключен только после предоставления таким участником обеспечения исполнения договора в размере не менее 30 % от цены договора.***  ***В случае непредставления участником, с которым заключается договор, обеспечения исполнения договора, он признается уклонившимся от заключения договора.***  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 котировок 26.1. 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.  ***26.2.1 В случае если участником закупки, с которым заключается договор, предложена демпинговая цена договор может быть заключен только после предоставления таким участником обеспечения исполнения договора в размере не менее 30 % от цены договора.***  ***Обеспечение исполнения договора предоставляется в форме банковской гарантии. Требования к банковской гарантии:***  ***1. Банковская гарантия должна быть выдана банком или иной кредитной организацией;***  ***2. Банковская гарантия должна быть безотзывной и соответствовать требованиям, установленным Гражданским кодексом Российской Федерации, а также иным законодательством Российской Федерации;***  ***3. В банковской гарантии в обязательном порядке должна быть указана сумма, в пределах которой банк или иная кредитная организация гарантирует исполнение обязательств по договору, которая должна быть не менее 30 % цены договора.***  ***4. Банковская гарантия должна содержать указание на договор, исполнение которого она обеспечивает путем указания на стороны договора, название предмета договора и ссылки на соответствующий протокол, как основание заключения договора.***  ***5. Банковская гарантия должна быть выдана на срок превышающий два месяца срок поставки, выполнения работ, оказания услуг.***  ***6. Банковская гарантия должна быть представлена Заказчику не позднее 15 дней с момента размещения Заказчиком итогового протокола в ЕИС.***  ***В случае непредставления участником, с которым заключается договор, обеспечения исполнения договора, он признается уклонившимся от заключения договора.***  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 Договора  В 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 к поставке товары страной происхождения, которых является Российская Федерация и (или) территория государств – членов Евразийского экономического союза в проект договора включается информация о реестровых записях о товаре. |
| **27** | **Дата и время окончания срока подачи заявок на участие в запросе котировок** –  «21» апреля 2021 г. 12 часов 00 минут (время местное) |
| **28** | **Дата и время рассмотрения заявок:** «28» апреля 2021 г. 17 часов 00 минут (время местное) |
| **29** | **Дата и время подведения итогов:** «30» апреля 2021 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)  30.8. Форма решения о согласии органов управления юридического лица на совершение крупной сделки (Приложение № 7)  30.9. Форма решения о согласии органов управления юридического лица на совершение сделки, в совершении которой имеется заинтересованность (Приложение № 8)  30.10. Форма письма с обоснованием отсутствия необходимости получения согласия органов управления юридического лица на совершение сделки (Приложение № 9) |

**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 товарам дает согласие на поставку товаров, 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», 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)

**Опись к Заявке на участие в запросе котировок на право заключения договора на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**(предмет договора)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование документа в составе заявки**  **(с реквизитами – номером и датой)** | **Кол-во листов** |
| **1.** | Учредительные документы |  |
| **2.** | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать далее по порядку все иные документы, предоставляемые в составе заявки, требуемые документацией о закупке)* |  |

Приложение № 1а к извещению о запросе котировок

Ценовое предложение

Мы согласны поставить товары предусмотренные извещением о запросе котировок, в соответствии с требованиями извещения 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, упаковкой 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**

**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 и экономике Раменского Сергея Николаевича, действующего на основании Доверенности 105/20 от «01» сентября 2020 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 и оснастку для вертикально-фрезерного обрабатывающего центра (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 и иные 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: по «31» августа 2021 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 2020 г., не бывший в употреблении, не восстановленный, а также не допускается поставка выставочного образца, 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. Товар должен быть упакован в индивидуальную потребительскую тару, предохраняющую его от воздействия климатических факторов внешней среды, нарушений консервации и защитно-декоративных покрытий.

4.6. Гарантийный срок эксплуатации составляет 6 (шести) 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) сертификат соответствия технического регламента TP ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

6) сертификат происхождения Товара, выданный ТПП (торгово-промышленной палатой) страны завода-изготовителя.

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 документов 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

6.1. 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.

7. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

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

7.2. 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.

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

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

7.5. В случае допущения Поставщиков неверного указания номеров ГТД в счетах-фактурах, их несоответствия ГТД при пересечении через таможенную границу РФ, Поставщик выплачивает Заказчику 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.

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

7.7. 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.

8. ПОРЯДОК РАЗРЕШЕНИЯ СПОРОВ

8.1. 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.

8.2. 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.

8.3. 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.

9. СРОК ДЕЙСТВИЯ НАСТОЯЩЕГО ДОГОВОРА

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

10. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

10.1. 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.

10.2. 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.

10.3. 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.

10.4. 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.

10.5. 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.

10.6. 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.

11. АНТИКОРРУПЦИОННАЯ ОГОВОРКА

11.1. 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.

11.2. 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.

11.3. 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.

11.4. 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».

12. ПРИЛОЖЕНИЯ

12.1. Приложение № 1. Спецификация

13. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И БАНКОВСКИЕ РЕКВИЗИТЫ СТОРОН

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Поставщик: | | Заказчик | |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/  м.п. | АО «НПО НИИИП-НЗиК»  630015, г. Новосибирск, ул. Планетная, 32  ИНН 5401199015/КПП 540101001  р/с 40702810244020003415  Сибирском банке ПАО Сбербанк  к/с 30101810500000000641  БИК 045004641  Заместитель генерального директора  по производству и экономике  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /С.Н. Раменский/  м.п. | |

Приложение №1 к договору

№ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2021 г.

Спецификация

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Наименование | Технические характеристики | Кол-во, шт. | | | | Цена | | | | | | | | | Сумма | |
| 1. | Фреза твердосплавная ø3  Hanita 423002-000030K30F-DCF | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 38мм. Диаметр рабочей части 3,0мм. Длина режущей части 5,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  | |
| 2. | Фреза твердосплавная Ø3  Hanita D0140300T008TIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 3,0мм. Длина режущей части 8,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  | |
| 3. | Фреза твердосплавная Ø4  Hanita D0040400T008STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 54мм. Диаметр рабочей части 4,0мм. Длина режущей части 8,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 4. | Фреза твердосплавная Ø5  Hanita D0140500T013STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 5,0мм. Длина режущей части 13,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 5. | Фреза твердосплавная Ø6  Hanita 4777060Z2TWP15PE | Фреза твердосплавная с покрытием WP15PE для обработки конструкционных и нержавеющих сталей. Количество зубьев 4 шт. Фреза с неравномерным расположением зубьев и двойным затылованием режущей кромки. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 13мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 6 | Фреза твердосплавная Ø6  Hanita D0140600T013STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 13,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 7 | Фреза твердосплавная Ø8  Hanita D0140800T019STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 63мм. Диаметр рабочей части 8,0мм. Длина режущей части 19,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 8,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 8 | Фреза твердосплавная Ø10  Hanita D0141000T022STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 72мм. Диаметр рабочей части 10,0мм. Длина режущей части 22,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 10,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 9 | Фреза твердосплавная Ø12  Hanita D0141200T026STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 83мм. Диаметр рабочей части 12,0мм. Длина режущей части 26,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 12,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 10 | Фреза твердосплавная Ø16  Hanita D0141600W032STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 92мм. Диаметр рабочей части 16,0мм. Длина режущей части 16,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 16,0мм. Хвостовик WELDON. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 11 | Фреза твердосплавная Ø20  Hanita D0142000W038STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20,0мм. Длина режущей части 20,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 20,0мм. Хвостовик WELDON. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 12 | Фреза твердосплавная Ø25  Hanita 477725008WWP15PE | Фреза твердосплавная с покрытием WP15PE для обработки конструкционных и нержавеющих сталей. Количество зубьев 4 шт. Фреза с неравномерным расположением зубьев и двойным затылованием режущей кромки. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 121мм. Диаметр рабочей части 25,0мм. Длина режущей части 45мм. Диаметр хвостовика WELDON 25,0мм. | 3 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 13 | Фреза Ø4 Hanita 510304001..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 4,0мм. Длина режущей части 12мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 14 | Фреза Ø5 Hanita 510305001..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 5,0мм. Длина режущей части 14мм. Диаметр хвостовика 5,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 15 | Фреза Ø6 Hanita 510306002..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 16мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 14 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 16 | Фреза Ø8 Hanita 510308003..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 63мм. Диаметр рабочей части 8,0мм. Длина режущей части 20мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 14 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 17 | Фреза Ø10 Hanita 510310004..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 76мм. Диаметр рабочей части 10,0мм. Длина режущей части 22мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 12 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 18 | Фреза Ø12 Hanita 510312005..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 76мм. Диаметр рабочей части 12,0мм. Длина режущей части 25мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 12 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 19 | Фреза Ø16 Hanita 510316006..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper.Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 89мм. Диаметр рабочей части 16,0мм. Длина режущей части 32мм. Диаметр хвостовика 16,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 20 | Фреза Ø20 Hanita 510320007..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20,0мм. Длина режущей части 20мм. Диаметр хвостовика 20,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 21 | Фреза Ø12 Hanita 49N912005..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 83мм. Диаметр рабочей части 12мм. Длина режущей части 26мм. Радиус при вершине 0,5мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 22 | Фреза Ø16 Hanita 49N916006..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 92мм. Диаметр рабочей части 16мм. Длина режущей части 32мм. Радиус при вершине 1,0мм. Диаметр хвостовика 16,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 23 | Фреза Ø20 Hanita 49N920007..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20мм. Длина режущей части 24мм. Диаметр шейки 19мм. Длина рабочей части с обнижением 60мм. Радиус при вершине 1,0мм. Диаметр хвостовика 20,0мм. | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 24 | Корпус фрезы Widia M1200D050Z05HN09 | Корпус фрезы для обработки плоскостей с подачей СОЖ через инструмент. Фреза для двенадцатигранных пластин. Режущий диаметр фрезы 50мм. Габаритный диаметр фрезы 61,0мм. Количество зубьев 5. Максимальная глубина фрезерования 4,5мм. Посадочный диаметр 22мм. Максимальная частота вращения 12700об/мин. Вес фрезы 0,33кг. Длина фрезы 40мм. Возможность установки пластин для обработки стали и чугуна, алюминиевых и жаропрочных сплавов. Возможность установки зачистных шестигранных пластин. Возможность установки керамических пластин. | 1 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 25 | Корпус фрезы Widia VSM11D020Z03A20XD11L110 | Корпус фрезы для обработки уступов 90град с возможностью подачи СОЖ через инструмент. Фреза для двухсторонних пластин. Диаметр фрезы 20мм. Количество зубьев 3. Цилиндрический хвостовикий хвостовик диаметром 20мм. Максимальная глубина фрезерования не менее 11,6мм. Максимальная частота вращения не менее 35100об/мин. Вес фрезы 0,23кг. Длина фрезы 110мм. Максимальный угол врезания не менее 7,8град. Возможностью установки пластин для обработки стали и чугуна с радиусами при вершине 0,4; 0,79; 1,2; 1,6; 3,1 мм. Возможность установки пластин без покрытия для обработки алюминиевых сплавов с радиусами0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,4; 3,2 мм. Возможность установки пластин с поликристаллическим алмазом радиусами 0,4; 0,79 мм | 1 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 26 | Корпус фрезы Widia VSM11D050Z08S022XD11 | Корпус фрезы для обработки уступов 90град с возможностью подачи СОЖ через инструмент. Фреза для двухсторонних пластин. Диаметр фрезы 50мм. Количество зубьев 8. Посадочный диаметр 22мм. Максимальная глубина фрезерования не менее 11,3мм. Максимальная частота вращения не менее 19900об/мин. Вес фрезы 0,33кг. Длина фрезы 40мм. Максимальный угол врезания не менее 1,9град. Возможностью установки пластин для обработки стали и чугуна с радиусами при вершине 0,4; 0,79; 1,2; 1,6; 3,1 мм. Возможность установки пластин без покрытия для обработки алюминиевых сплавов с радиусами0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,4; 3,2 мм. Возможность установки пластин с поликристаллическим алмазом радиусами 0,4; 0,79 мм | 1 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 27 | Пластина Widia XDPT110404PDSRMMWP25PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WP25PM для общей обработки. C радиусом при вершине 0,4мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,43мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD. Зачистная фаска 2,06мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 30 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 28 | Пластина Widia XDCT110404PDFRALPWN10HM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WN10HM для обработки алюминиевых сплавов без покрытия. C радиусом при вершине 0,4мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Зачистная фаска 2,09мм. Корпус VSM11 | 30 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 29 | Пластина Widia XDCT110412PDFRALPWN25PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WN25PM для обработки алюминиевых сплавов. C радиусом при вершине 1,20мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD. Зачистная фаска 1,29мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 30 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 30 | Пластина Widia XDPT110412PDSRMMWP40PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WP40PM для тяжелой обработки. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD TiAlN- ALCrN многослойное. Зачистная фаска 1,29мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 30 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 31 | Пластина Widia  HNGJ0905ANFNLDJTHM-U | Пластина твердосплавная с двенадцатью режущими кромками из сплава THM-U без покрытия, для обработки цветных сплавов. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 5,46мм. Ширина грани пластины 8,59мм. Размер зачистной фаски 1,66мм. Устанавливается в корпус M1200 | 30 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 32 | Пластина  Widia HNPJ0905ANSNGDWP40PM | Пластина твердосплавная с двенадцатью режущими кромками из сплава WP40PM для тяжелой обработки. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 5,56мм. Ширина грани пластины 8,58мм. Размер зачистной фаски 1,80мм. Пластина с покрытием методом PVD TiAlN- ALCrN многослойное. Устанавливается в корпус M1200 | 30 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 33 | Сверло твердосплавное Ø3  Hanita VDS201A03000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,00м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 34 | Сверло твердосплавное Ø4  Hanita VDS201A04000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 35 | Сверло твердосплавное Ø5  Hanita VDS201A05000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 36 | Сверло твердосплавное Ø6  Hanita VDS201A06000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 37 | Сверло твердосплавное Ø7  Hanita VDS201A07000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,00м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | |  | | |
| 38 | Сверло твердосплавное Ø8  Hanita VDS201A08000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,00м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | | |  |
| 39 | Сверло твердосплавное Ø9  Hanita VDS201A09000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 9,00м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 40 | Сверло твердосплавное Ø10  Hanita VDS201A10000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,00м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 41 | Сверло твердосплавное Ø11  Hanita VDS201A11000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 11,00м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 42 | Сверло твердосплавное Ø12  Hanita VDS201A12000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 12,00м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 43 | Сверло твердосплавное Ø2,1  Hanita VDS201A02100WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 2,10м. Общая длина сверла 58,0мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Длина рабочей режущей части 10,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 13,0мм. Длина хвостовика 28,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 44 | Сверло твердосплавное Ø2,5  Hanita VDS201A02500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 2,50м. Общая длина сверла 58,0мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Длина рабочей режущей части 12,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 17,0мм. Длина хвостовика 28,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 45 | Сверло твердосплавное Ø3,2  Hanita VDS201A03200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,20м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 46 | Сверло твердосплавное Ø3,3  Hanita VDS201A03300WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,30м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | |
| 47 | Сверло твердосплавное Ø3,4  Hanita VDS201A03400WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,40м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 48 | Сверло твердосплавное Ø3,5  Hanita VDS201A03500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,50м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 49 | Сверло твердосплавное Ø4,2  Hanita VDS201A04200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,20м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 50 | Сверло твердосплавное Ø4,3  Hanita VDS201A04300WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,30м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 51 | Сверло твердосплавное Ø4,5  Hanita VDS201A04500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,50м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 52 | Сверло твердосплавное Ø4,8  Hanita VDS201A04800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,80м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 53 | Сверло твердосплавное Ø5,1  Hanita VDS201A05100WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,10м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 54 | Сверло твердосплавное Ø5,2  Hanita VDS201A05200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,20м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 55 | Сверло твердосплавное Ø5,5  Hanita VDS201A05500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,50м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 56 | Сверло твердосплавное Ø5,8  Hanita VDS201A05800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,80м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 57 | Сверло твердосплавное Ø6,5  Hanita VDS201A06500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,50м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | | |
| 58 | Сверло твердосплавное Ø6,8  Hanita VDS201A06800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,80м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | | |
| 59 | Сверло твердосплавное Ø6,9  Hanita VDS201A06900WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,90м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | | |
| 60 | Сверло твердосплавное Ø7,5  Hanita VDS201A07500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,50м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | | |
| 61 | Сверло твердосплавное Ø7,8  Hanita VDS201A07800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,80м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 62 | Сверло твердосплавное Ø8,5  Hanita VDS201A08500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,50м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 63 | Сверло твердосплавное Ø8,8  Hanita VDS201A08800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,80м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 64 | Сверло твердосплавное Ø9,5 Hanita VDS201A09500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 9,50м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 65 | Сверло твердосплавное Ø10,2  Hanita VDS201A10200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,20м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 | | | |  | | | | | | | |  | | |
| 66 | Сверло твердосплавное Ø10,5  Hanita VDS201A10500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,50м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 | | | |  | | |  | | | | | | | |
| 67 | Сверло твердосплавное Ø11,5  Hanita VDS201A11500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 11,50м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 |  | | | | | |  | | | | | | | |
| 68 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,2 Ilix 6151TN D1,2 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 36,0мм. Диаметр хвостовика 1,2мм. Длина рабочей режущей части 16,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 5 |  | | | | | |  | | | | | | | |
| 69 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,3 Ilix 6151TN D1,3 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 36,0мм. Диаметр хвостовика 1,3мм. Длина рабочей режущей части 16,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 5 |  | | | | | |  | | | | | | |
| 70 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,6 Ilix 6151TN D1,6 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 43,0мм. Диаметр хвостовика 1,3мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 18 | | |  | | | |  | | | | | | | |
| 71 | Цанговый патрон Widia BT40BER16150M | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 16. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 148 мм и не более 152мм. Диаметр гайки патрона не более 28мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. | 2 | | |  | | | |  | | | | | | | |
| 72 | Расточной набор Derek от 2мм до 9 мм. BT40-DCK4-FBH40P | Расточной набор для обработки отверстий диапазоном от 2мм до 9мм. Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Длина вылета патрона с от шпинделя не менее 69 мм и не более 71мм. Длина расточной головки 53мм. Цена деления лимба 0,002мм. В наборе 7 расточных резцов с глубинами обработки отверстий от 10мм до 42мм. | 1 | | |  | | | |  | | | | | | | |
| 73 | Расточной набор Derek от 6мм до 150 мм. BT40-DCK6-FBH63P | Расточной набор для обработки отверстий диапазоном от 6мм до 150мм. Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Длина вылета патрона с от шпинделя не менее 54 мм и не более 56мм. Длина расточной головки 63мм. Цена деления лимба 0,002мм. В наборе 14 расточных резцов, удлинитель и вставка. Резцы под пластины WBGT06..,TBGT06.., TPGH09.., TPGH22.. | 1 | | |  | | |  | | | | | | | |
| 74 | Расточная головка Derek FBH63 | Расточная головка стандарта FBH63 с ценой деления лимба 0,002мм. Стандарт крепления к патрону DCK6 диаметром 36мм. Максимальное перемещение резцовой вставки 4мм. Наружный диаметр головки 64мм. Длина головки 63мм. | 1 | | |  | | |  | | | | | | | |
| 75 | Расточная головка Derek FBH40 | Расточная головка стандарта FBH40 с ценой деления лимба 0,002мм. Стандарт крепления к патрону DCK4 диаметром 22мм. Максимальное перемещение резцовой вставки 4мм. Наружный диаметр головки 40мм. Длина головки 53мм. | 1 | | |  | | |  | | | | | | | |
| 76 | Адаптер Derek BT40-DCK6-55 | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Крепление расточной головки стандартом DCK6. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 54мм и не более 56мм. Диаметр рабочей части патрона не более 64мм. | 1 | | |  | | |  | | | | | | | |
| 77 | Адаптер Derek BT40-DCK4-70 | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Крепление расточной головки стандартом DCK4. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 69мм и не более 71мм. Диаметр рабочей части патрона не более 39мм. | 1 | | |  | |  | | | | | | | | |
| 78 | Патрон для насадных фрез Widia BT40BSM2C22100M . | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40 . Патрон под насадную фрезу с посадочным размером 22. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 100 мм и не более 106мм. Диаметр рабочей части патрона не более 42мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 20000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 1 | |  | | |  | | | | | | | | | |
| 79 | Приспособление для сборки патронов Assembly device SK 40 KFH | Приспособление для монтажа оправкок стандарту JIS B 6339 размером BT40 | 1 | |  | | |  | | | | | | | | | |
| 80 | Штревель pull stud MAS BT with bore BT 40, 45 degree KFH | Штревель по MAS BT. Угол в плане 45град. Общая длина штревеля 85мм. Наличие отверстия под СОЖ. Размер резьбы для крепления М24. | 20 | |  | | |  | | | | | | | | | |
| 81 | Цанговый патрон Widia Collet chuck MAS BT 40 xER25x100 AD/B (1-16) | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 25. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 98 мм и не более 101мм. Диаметр гайки патрона не более 42мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 5 | |  | | |  | | | | | | | | | |
| 82 | Цанговый патрон Vertex V-722A BT40-ER11M-100 COLLET HOLDER with BT Taper Shank | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 11. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 98 мм и не более 102мм. Диаметр гайки патрона не более 16мм. | 3 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 83 | Цанговый патрон KFH Collet chuck MAS BT 40 xER16x100 AD/B (0,5-10) | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 16. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 148 мм и не более 152мм. Диаметр гайки патрона не более 32мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 10 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 84 | Набор Цанг Derek Set of collets 426 E 10pcsDIN 6499B ER 16 1-10 mm | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 16. 10 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 1мм до 16мм. Шаг между цангами 1мм | 1 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 85 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 1 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 1мм | 2 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 86 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 2 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 2мм | 2 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 87 | Collet Derek DIN 6499B 426E ER 16x 3 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 3мм | 5 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 88 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 4 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 4мм | 2 | |  | | | | | |  | | | | | | |
| 89 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 5 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 5мм | 2 | |  | | | | | | |  | | | | | |
| 90 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 6 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 6мм | 5 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 91 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 8 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 8мм | 4 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 92 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 10 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 10мм | 5 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 93 | Ключ под цанговый патрон KFH wrench ER16 standard | Ключ под гайку шестигранную 16мм | 1 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 94 | Ключ под цанговый патрон KFH wrench ER25 standard | Ключ под гайку шестигранную 25мм | 1 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 95 | Ключ под цанговый патрон KFH ER11-M | Ключ под цанговый патрон ER11mini. | 1 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 96 | Набор цанг Derek ER11-13PCS-A | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 11. 13 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 1мм до 7мм. Шаг между цангами от 0,5мм | 2 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 97 | Набор Цанг Derek ER32-19PCS-A | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 32. 19 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 3мм до 20мм. Шаг между цангами 1мм | 1 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 98 | Патрон Widia Weldon BT40BEM25090M | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Под инструмент с уреплением WELDON. Диаметр закрепляемого инструмента 25мм. Длина вылета патрона от шпинделя 90мм. Диаметр рабочей части патрона не более 65мм. | 3 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 99 | Патрон сверлильный KFH BT40DC13110M | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Трехкулачковый под сверла. Диаметр закрепляемого инструмента от 1мм до 13мм. Длина вылета патрона от шпинделя 108мм. Диаметр рабочей части патрона не более 51мм. | 5 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 100 | Пластина Derek TBGT060102L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 101 | Пластина Derek TBGT060102L UMC10T | Пластина треугольная из кермета без покрытия для обработки сталей. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав UMC10T. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 102 | Пластина Derek TBGT060104L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 103 | Пластина Derek TBGT060104L UMC10T | Пластина треугольная из кермета без покрытия для обработки сталей. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав UMC10T. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 104 | Пластина Derek TPGH090202L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015 | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 105 | Пластина Derek TPGH090202L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 106 | Пластина Derek TPGH090204L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 107 | Пластина Derek TPGH090204L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| 108 | Пластина Derek TPGH110302L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 10 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 109 | Пластина Derek TPGH110302L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 110 | Пластина Derek TPGH110304L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 10 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 111 | Пластина Derek TPGH110304L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 112 | Корпус резьбофрезы VARGUS RTMC1210-20A1 | Корпус резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ. Крепление пластины двумя винтами. Диаметр рабочей части корпуса 7,5мм. Общая длина фрезы 65-70мм. Количество вставляемых пластин 1 шт. Длина рабочей части корпуса 19-22мм. Хвостовик по DIN 6359 диаметром 12мм. Возможность уставонвки пластин для обработки стандартов резьб: М; MF; UN/UNF/UNEF/UNS; | 1 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 113 | Пластина резьбовая R19I1.25 ISO TMVTX KFH | Пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней метрической резьбы ГОСТ8724-2002, ГОСТ9150-2002, ГОСТ 24705-2004 с шагом 1,25мм. Длина рабочей части пластины не более 19мм. Количество зубьев на пластине 16-18шт. Количество рабочих положений 1. | 10 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 114 | Тиски ARNOLD SC 125 5X  Mechanical 5 axis | Тиски самоцентрирующиеся. Повторяемость 0,02мм. Полностью закрытая конструкция тисков, чтобы предотвратить попадание стружки. Максимальное усилие зажима 30Nm. Расстояние от базовой поверхности тисов до края губки – 111,5мм. Габаритная высота тисков – 214,5мм. Ширина кулачка 126мм. Высота кулачка 39,5мм. Габаритная длина тисков 350мм. Максимальный размер заготовки зажимаемой прямым способом 114-210мм. Вес 37,0кг. Тисы имеют пазы для крепления на столе станка шириной 20/H7мм | 1 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 115 | Тиски ARNOLD SC vice 090 | Тиски самоцентрирующиеся. Повторяемость 0,01мм. Полностью закрытая конструкция тисков, чтобы предотвратить попадание стружки. Максимальное усилие зажима 60Nm. Ширина кулачка 93мм. Высота кулачка 30мм. Габаритная длина тисков 250мм. Максимальный размер заготовки зажимаемой прямым способом 193мм. Вес 14,3кг. Тисы имеют пазы для крепления на столе станка шириной 20/H7мм | 1 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 116 | Корпус резьбофрезы VARGUS TM3SC 20W18-42-5L | Корпус резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ. Крепление пластины одним винтом. Диаметр рабочей части корпуса 14мм. Общая длина фрезы 96-100мм. Количество вставляемых пластин 3 шт. Длина рабочей части корпуса 42-45мм. Хвостовик диаметром 20мм. Возможность установки пластин для обработки стандартов резьб: М; MF; UN/UNF/UNEF/UNS; | 1 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 117 | Пластина VARGUS 5LIDA60 TM.. | Неполнопрофильная пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней резьбы с углом профиля 60град. Диапазон нарезаемых шагов 0,5-1,5мм и диапазоном для дюймовых резьб 48-16 ниток на дюйм. Твердый сплав VBX. Диаметр вписанной окружности пластины 5,0мм. Количество зубьев в рабочем положении пластине 1шт. Количество рабочих положений 2. Радиус при вершине 0,04мм. Устанавливается в корпус резьбофрезы TMSD. | 3 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 118 | Пластина VARGUS 5LIDN60 TM.. | Неполнопрофильная пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней резьбы с углом профиля 60град. Диапазон нарезаемых шагов 1,0-2,0мм и диапазоном для дюймовых резьб 24-11 ниток на дюйм. Твердый сплав VBX. Диаметр вписанной окружности пластины 5,0мм. Количество зубьев в рабочем положении пластине 1шт. Количество рабочих положений 2. Радиус при вершине 0,04мм. Устанавливается в корпус резьбофрезы TMSD. | 3 |  | | | | | | | | |  | | | |
| 119 | Фреза дисковая HSSI6817  63x3x16 mm KFH | Фреза дисковая из быстрорежущей стали HSS по DIN1838. Диаметр фрезы 63мм. Посадочный диаметр 16мм. Толщина фреза 3.0мм. Количество зубьев 32шт. | 3 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 120 | Фреза дисковая HSSI6817  63x3.5x16 mm KFH | Фреза дисковая из быстрорежущей стали HSS по DIN1838. Диаметр фрезы 63мм. Посадочный диаметр 16мм. Толщина фреза 3.5мм. Количество зубьев 32шт. | 3 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 121 | Корпус фрезы Widia 12292510800W | Корпус фрезы для обработки фасок под 45град. Общая длина фрезы 200мм. Длина рабочей части фрезы 40мм. Максимальная глубина фрезерования 6,4мм. Габаритный диаметр фрезы 37,8мм. Кол-во зубьев – 2 шт. Пластина SD…0903... | 1 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 122 | Пластина Widia SDNT090308TTHM | Пластина твердосплавная с 4-мя режущими кромками для обработки медных и алюминиевых сплавов. Диаметр вписанной окружности 9,525мм. Толщина пластины 3,175мм. Сплав пластины THM | 10 |  | | | | | | | | |  | | | | |
| 123 | Пластина Widia SDNT090308TN7525 | Пластина твердосплавная с 4-мя режущими кромками для обработки стали. Диаметр вписанной окружности 9,525мм. Толщина пластины 3,175мм. Сплав пластины TN7525. | 10 |  | | | | | | | |  | | | | | |
| Итого без НДС: | |  |  |  | | | | | | | |  | | | | | |
| Сумма НДС: | |  |  |  | | | | | | | |  | | | | | |
| Итого с НДС: | |  |  | |  | | | | | | |  | | | | | |

Поставщик Заказчик

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

**м.п. м.п.**

**«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 г. «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 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 извещение на право заключения договора на поставку товара, выполнение работ, оказание услуг, указанных в извещении, в том числе условия и порядок проведения настоящего запроса котировок 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 запроса котировок подписать договор, согласны выполнить предусмотренные извещением функции в соответствии с требованиями извещения и на условиях, указанных в извещении и нашим предложением:

**Наименование и описание поставляемых товаров:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№№ п/п** | **Наименование товаров, торговая марка** | **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, шт. |
| 1. | Фреза твердосплавная ø3  Hanita 423002-000030K30F-DCF | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 38мм. Диаметр рабочей части 3,0мм. Длина режущей части 5,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 |
| 2. | Фреза твердосплавная Ø3  Hanita D0140300T008TIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 3,0мм. Длина режущей части 8,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 |
| 3. | Фреза твердосплавная Ø4  Hanita D0040400T008STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 54мм. Диаметр рабочей части 4,0мм. Длина режущей части 8,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 |
| 4. | Фреза твердосплавная Ø5  Hanita D0140500T013STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 5,0мм. Длина режущей части 13,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 |
| 5. | Фреза твердосплавная Ø6  Hanita 4777060Z2TWP15PE | Фреза твердосплавная с покрытием WP15PE для обработки конструкционных и нержавеющих сталей. Количество зубьев 4 шт. Фреза с неравномерным расположением зубьев и двойным затылованием режущей кромки. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 13мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 |
| 6 | Фреза твердосплавная Ø6  Hanita D0140600T013STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 13,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 5 |
| 7 | Фреза твердосплавная Ø8  Hanita D0140800T019STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 63мм. Диаметр рабочей части 8,0мм. Длина режущей части 19,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 8,0мм. | 5 |
| 8 | Фреза твердосплавная Ø10  Hanita D0141000T022STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 72мм. Диаметр рабочей части 10,0мм. Длина режущей части 22,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 10,0мм. | 5 |
| 9 | Фреза твердосплавная Ø12  Hanita D0141200T026STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 83мм. Диаметр рабочей части 12,0мм. Длина режущей части 26,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 12,0мм. | 5 |
| 10 | Фреза твердосплавная Ø16  Hanita D0141600W032STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 92мм. Диаметр рабочей части 16,0мм. Длина режущей части 16,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 16,0мм. Хвостовик WELDON. | 5 |
| 11 | Фреза твердосплавная Ø20  Hanita D0142000W038STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20,0мм. Длина режущей части 20,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 20,0мм. Хвостовик WELDON. | 5 |
| 12 | Фреза твердосплавная Ø25  Hanita 477725008WWP15PE | Фреза твердосплавная с покрытием WP15PE для обработки конструкционных и нержавеющих сталей. Количество зубьев 4 шт. Фреза с неравномерным расположением зубьев и двойным затылованием режущей кромки. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 121мм. Диаметр рабочей части 25,0мм. Длина режущей части 45мм. Диаметр хвостовика WELDON 25,0мм. | 3 |
| 13 | Фреза Ø4 Hanita 510304001..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 4,0мм. Длина режущей части 12мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 |
| 14 | Фреза Ø5 Hanita 510305001..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 5,0мм. Длина режущей части 14мм. Диаметр хвостовика 5,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 |
| 15 | Фреза Ø6 Hanita 510306002..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 16мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 14 |
| 16 | Фреза Ø8 Hanita 510308003..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 63мм. Диаметр рабочей части 8,0мм. Длина режущей части 20мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 14 |
| 17 | Фреза Ø10 Hanita 510310004..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 76мм. Диаметр рабочей части 10,0мм. Длина режущей части 22мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 12 |
| 18 | Фреза Ø12 Hanita 510312005..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 76мм. Диаметр рабочей части 12,0мм. Длина режущей части 25мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 12 |
| 19 | Фреза Ø16 Hanita 510316006..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper.Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 89мм. Диаметр рабочей части 16,0мм. Длина режущей части 32мм. Диаметр хвостовика 16,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 |
| 20 | Фреза Ø20 Hanita 510320007..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20,0мм. Длина режущей части 20мм. Диаметр хвостовика 20,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 10 |
| 21 | Фреза Ø12 Hanita 49N912005..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 83мм. Диаметр рабочей части 12мм. Длина режущей части 26мм. Радиус при вершине 0,5мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. | 5 |
| 22 | Фреза Ø16 Hanita 49N916006..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 92мм. Диаметр рабочей части 16мм. Длина режущей части 32мм. Радиус при вершине 1,0мм. Диаметр хвостовика 16,0мм. | 5 |
| 23 | Фреза Ø20 Hanita 49N920007..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20мм. Длина режущей части 24мм. Диаметр шейки 19мм. Длина рабочей части с обнижением 60мм. Радиус при вершине 1,0мм. Диаметр хвостовика 20,0мм. | 5 |
| 24 | Корпус фрезы Widia M1200D050Z05HN09 | Корпус фрезы для обработки плоскостей с подачей СОЖ через инструмент. Фреза для двенадцатигранных пластин. Режущий диаметр фрезы 50мм. Габаритный диаметр фрезы 61,0мм. Количество зубьев 5. Максимальная глубина фрезерования 4,5мм. Посадочный диаметр 22мм. Максимальная частота вращения 12700об/мин. Вес фрезы 0,33кг. Длина фрезы 40мм. Возможность установки пластин для обработки стали и чугуна, алюминиевых и жаропрочных сплавов. Возможность установки зачистных шестигранных пластин. Возможность установки керамических пластин. | 1 |
| 25 | Корпус фрезы Widia VSM11D020Z03A20XD11L110 | Корпус фрезы для обработки уступов 90град с возможностью подачи СОЖ через инструмент. Фреза для двухсторонних пластин. Диаметр фрезы 20мм. Количество зубьев 3. Цилиндрический хвостовикий хвостовик диаметром 20мм. Максимальная глубина фрезерования не менее 11,6мм. Максимальная частота вращения не менее 35100об/мин. Вес фрезы 0,23кг. Длина фрезы 110мм. Максимальный угол врезания не менее 7,8град. Возможностью установки пластин для обработки стали и чугуна с радиусами при вершине 0,4; 0,79; 1,2; 1,6; 3,1 мм. Возможность установки пластин без покрытия для обработки алюминиевых сплавов с радиусами0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,4; 3,2 мм. Возможность установки пластин с поликристаллическим алмазом радиусами 0,4; 0,79 мм | 1 |
| 26 | Корпус фрезы Widia VSM11D050Z08S022XD11 | Корпус фрезы для обработки уступов 90град с возможностью подачи СОЖ через инструмент. Фреза для двухсторонних пластин. Диаметр фрезы 50мм. Количество зубьев 8. Посадочный диаметр 22мм. Максимальная глубина фрезерования не менее 11,3мм. Максимальная частота вращения не менее 19900об/мин. Вес фрезы 0,33кг. Длина фрезы 40мм. Максимальный угол врезания не менее 1,9град. Возможностью установки пластин для обработки стали и чугуна с радиусами при вершине 0,4; 0,79; 1,2; 1,6; 3,1 мм. Возможность установки пластин без покрытия для обработки алюминиевых сплавов с радиусами0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,4; 3,2 мм. Возможность установки пластин с поликристаллическим алмазом радиусами 0,4; 0,79 мм | 1 |
| 27 | Пластина Widia XDPT110404PDSRMMWP25PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WP25PM для общей обработки. C радиусом при вершине 0,4мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,43мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD. Зачистная фаска 2,06мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 30 |
| 28 | Пластина Widia XDCT110404PDFRALPWN10HM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WN10HM для обработки алюминиевых сплавов без покрытия. C радиусом при вершине 0,4мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Зачистная фаска 2,09мм. Корпус VSM11 | 30 |
| 29 | Пластина Widia XDCT110412PDFRALPWN25PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WN25PM для обработки алюминиевых сплавов. C радиусом при вершине 1,20мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD. Зачистная фаска 1,29мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 30 |
| 30 | Пластина Widia XDPT110412PDSRMMWP40PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WP40PM для тяжелой обработки. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD TiAlN- ALCrN многослойное. Зачистная фаска 1,29мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 30 |
| 31 | Пластина Widia  HNGJ0905ANFNLDJTHM-U | Пластина твердосплавная с двенадцатью режущими кромками из сплава THM-U без покрытия, для обработки цветных сплавов. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 5,46мм. Ширина грани пластины 8,59мм. Размер зачистной фаски 1,66мм. Устанавливается в корпус M1200 | 30 |
| 32 | Пластина  Widia HNPJ0905ANSNGDWP40PM | Пластина твердосплавная с двенадцатью режущими кромками из сплава WP40PM для тяжелой обработки. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 5,56мм. Ширина грани пластины 8,58мм. Размер зачистной фаски 1,80мм. Пластина с покрытием методом PVD TiAlN- ALCrN многослойное. Устанавливается в корпус M1200 | 30 |
| 33 | Сверло твердосплавное Ø3  Hanita VDS201A03000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,00м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 34 | Сверло твердосплавное Ø4  Hanita VDS201A04000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 35 | Сверло твердосплавное Ø5  Hanita VDS201A05000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 36 | Сверло твердосплавное Ø6  Hanita VDS201A06000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 37 | Сверло твердосплавное Ø7  Hanita VDS201A07000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,00м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 38 | Сверло твердосплавное Ø8  Hanita VDS201A08000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,00м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 39 | Сверло твердосплавное Ø9  Hanita VDS201A09000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 9,00м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 |
| 40 | Сверло твердосплавное Ø10  Hanita VDS201A10000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,00м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 |
| 41 | Сверло твердосплавное Ø11  Hanita VDS201A11000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 11,00м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 |
| 42 | Сверло твердосплавное Ø12  Hanita VDS201A12000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 12,00м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 |
| 43 | Сверло твердосплавное Ø2,1  Hanita VDS201A02100WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 2,10м. Общая длина сверла 58,0мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Длина рабочей режущей части 10,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 13,0мм. Длина хвостовика 28,0мм | 5 |
| 44 | Сверло твердосплавное Ø2,5  Hanita VDS201A02500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 2,50м. Общая длина сверла 58,0мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Длина рабочей режущей части 12,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 17,0мм. Длина хвостовика 28,0мм | 5 |
| 45 | Сверло твердосплавное Ø3,2  Hanita VDS201A03200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,20м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 46 | Сверло твердосплавное Ø3,3  Hanita VDS201A03300WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,30м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 47 | Сверло твердосплавное Ø3,4  Hanita VDS201A03400WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,40м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 48 | Сверло твердосплавное Ø3,5  Hanita VDS201A03500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,50м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 49 | Сверло твердосплавное Ø4,2  Hanita VDS201A04200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,20м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 50 | Сверло твердосплавное Ø4,3  Hanita VDS201A04300WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,30м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 51 | Сверло твердосплавное Ø4,5  Hanita VDS201A04500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,50м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 52 | Сверло твердосплавное Ø4,8  Hanita VDS201A04800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,80м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 53 | Сверло твердосплавное Ø5,1  Hanita VDS201A05100WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,10м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 54 | Сверло твердосплавное Ø5,2  Hanita VDS201A05200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,20м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 55 | Сверло твердосплавное Ø5,5  Hanita VDS201A05500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,50м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 56 | Сверло твердосплавное Ø5,8  Hanita VDS201A05800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,80м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 57 | Сверло твердосплавное Ø6,5  Hanita VDS201A06500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,50м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 58 | Сверло твердосплавное Ø6,8  Hanita VDS201A06800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,80м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 59 | Сверло твердосплавное Ø6,9  Hanita VDS201A06900WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,90м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 60 | Сверло твердосплавное Ø7,5  Hanita VDS201A07500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,50м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 61 | Сверло твердосплавное Ø7,8  Hanita VDS201A07800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,80м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 5 |
| 62 | Сверло твердосплавное Ø8,5  Hanita VDS201A08500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,50м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 |
| 63 | Сверло твердосплавное Ø8,8  Hanita VDS201A08800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,80м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 |
| 64 | Сверло твердосплавное Ø9,5  Hanita VDS201A09500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 9,50м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 5 |
| 65 | Сверло твердосплавное Ø10,2  Hanita VDS201A10200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,20м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 |
| 66 | Сверло твердосплавное Ø10,5  Hanita VDS201A10500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,50м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 |
| 67 | Сверло твердосплавное Ø11,5  Hanita VDS201A11500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 11,50м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5 |
| 68 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,2 Ilix 6151TN D1,2 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 36,0мм. Диаметр хвостовика 1,2мм. Длина рабочей режущей части 16,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 5 |
| 69 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,3 Ilix 6151TN D1,3 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 36,0мм. Диаметр хвостовика 1,3мм. Длина рабочей режущей части 16,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 5 |
| 70 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,6 Ilix 6151TN D1,6 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 43,0мм. Диаметр хвостовика 1,3мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 18 |
| 71 | Цанговый патрон Widia BT40BER16150M | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 16. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 148 мм и не более 152мм. Диаметр гайки патрона не более 28мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. | 2 |
| 72 | Расточной набор Derek от 2мм до 9 мм. BT40-DCK4-FBH40P | Расточной набор для обработки отверстий диапазоном от 2мм до 9мм. Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Длина вылета патрона с от шпинделя не менее 69 мм и не более 71мм. Длина расточной головки 53мм. Цена деления лимба 0,002мм. В наборе 7 расточных резцов с глубинами обработки отверстий от 10мм до 42мм. | 1 |
| 73 | Расточной набор Derek от 6мм до 150 мм. BT40-DCK6-FBH63P | Расточной набор для обработки отверстий диапазоном от 6мм до 150мм. Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Длина вылета патрона с от шпинделя не менее 54 мм и не более 56мм. Длина расточной головки 63мм. Цена деления лимба 0,002мм. В наборе 14 расточных резцов, удлинитель и вставка. Резцы под пластины WBGT06..,TBGT06.., TPGH09.., TPGH22.. | 1 |
| 74 | Расточная головка Derek FBH63 | Расточная головка стандарта FBH63 с ценой деления лимба 0,002мм. Стандарт крепления к патрону DCK6 диаметром 36мм. Максимальное перемещение резцовой вставки 4мм. Наружный диаметр головки 64мм. Длина головки 63мм. | 1 |
| 75 | Расточная головка Derek FBH40 | Расточная головка стандарта FBH40 с ценой деления лимба 0,002мм. Стандарт крепления к патрону DCK4 диаметром 22мм. Максимальное перемещение резцовой вставки 4мм. Наружный диаметр головки 40мм. Длина головки 53мм. | 1 |
| 76 | Адаптер Derek BT40-DCK6-55 | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Крепление расточной головки стандартом DCK6. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 54мм и не более 56мм. Диаметр рабочей части патрона не более 64мм. | 1 |
| 77 | Адаптер Derek BT40-DCK4-70 | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Крепление расточной головки стандартом DCK4. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 69мм и не более 71мм. Диаметр рабочей части патрона не более 39мм. | 1 |
| 78 | Патрон для насадных фрез Widia BT40BSM2C22100M . | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40 . Патрон под насадную фрезу с посадочным размером 22. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 100 мм и не более 106мм. Диаметр рабочей части патрона не более 42мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 20000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 1 |
| 79 | Приспособление для сборки патронов Assembly device SK 40 KFH | Приспособление для монтажа оправкок стандарту JIS B 6339 размером BT40 | 1 |
| 80 | Штревель pull stud MAS BT with bore BT 40, 45 degree KFH | Штревель по MAS BT. Угол в плане 45град. Общая длина штревеля 85мм. Наличие отверстия под СОЖ. Размер резьбы для крепления М24. | 20 |
| 81 | Цанговый патрон Widia Collet chuck MAS BT 40 xER25x100 AD/B (1-16) | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 25. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 98 мм и не более 101мм. Диаметр гайки патрона не более 42мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 5 |
| 82 | Цанговый патрон Vertex V-722A BT40-ER11M-100 COLLET HOLDER with BT Taper Shank | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 11. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 98 мм и не более 102мм. Диаметр гайки патрона не более 16мм. | 3 |
| 83 | Цанговый патрон KFH Collet chuck MAS BT 40 xER16x100 AD/B (0,5-10) | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 16. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 148 мм и не более 152мм. Диаметр гайки патрона не более 32мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 10 |
| 84 | Набор Цанг Derek Set of collets 426 E 10pcsDIN 6499B ER 16 1-10 mm | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 16. 10 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 1мм до 16мм. Шаг между цангами 1мм | 1 |
| 85 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 1 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 1мм | 2 |
| 86 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 2 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 2мм | 2 |
| 87 | Collet Derek DIN 6499B 426E ER 16x 3 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 3мм | 5 |
| 88 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 4 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 4мм | 2 |
| 89 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 5 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 5мм | 2 |
| 90 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 6 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 6мм | 5 |
| 91 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 8 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 8мм | 4 |
| 92 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 10 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 10мм | 5 |
| 93 | Ключ под цанговый патрон KFH wrench ER16 standard | Ключ под гайку шестигранную 16мм | 1 |
| 94 | Ключ под цанговый патрон KFH wrench ER25 standard | Ключ под гайку шестигранную 25мм | 1 |
| 95 | Ключ под цанговый патрон KFH ER11-M | Ключ под цанговый патрон ER11mini. | 1 |
| 96 | Набор цанг Derek ER11-13PCS-A | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 11. 13 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 1мм до 7мм. Шаг между цангами от 0,5мм | 2 |
| 97 | Набор Цанг Derek ER32-19PCS-A | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 32. 19 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 3мм до 20мм. Шаг между цангами 1мм | 1 |
| 98 | Патрон Widia Weldon BT40BEM25090M | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Под инструмент с уреплением WELDON. Диаметр закрепляемого инструмента 25мм. Длина вылета патрона от шпинделя 90мм. Диаметр рабочей части патрона не более 65мм. | 3 |
| 99 | Патрон сверлильный KFH BT40DC13110M | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Трехкулачковый под сверла. Диаметр закрепляемого инструмента от 1мм до 13мм. Длина вылета патрона от шпинделя 108мм. Диаметр рабочей части патрона не более 51мм. | 5 |
| 100 | Пластина Derek TBGT060102L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |
| 101 | Пластина Derek TBGT060102L UMC10T | Пластина треугольная из кермета без покрытия для обработки сталей. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав UMC10T. | 10 |
| 102 | Пластина Derek TBGT060104L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |
| 103 | Пластина Derek TBGT060104L UMC10T | Пластина треугольная из кермета без покрытия для обработки сталей. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав UMC10T. | 10 |
| 104 | Пластина Derek TPGH090202L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015 | 10 |
| 105 | Пластина Derek TPGH090202L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |
| 106 | Пластина Derek TPGH090204L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 10 |
| 107 | Пластина Derek TPGH090204L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |
| 108 | Пластина Derek TPGH110302L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 10 |
| 109 | Пластина Derek TPGH110302L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |
| 110 | Пластина Derek TPGH110304L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 10 |
| 111 | Пластина Derek TPGH110304L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 10 |
| 112 | Корпус резьбофрезы VARGUS RTMC1210-20A1 | Корпус резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ. Крепление пластины двумя винтами. Диаметр рабочей части корпуса 7,5мм. Общая длина фрезы 65-70мм. Количество вставляемых пластин 1 шт. Длина рабочей части корпуса 19-22мм. Хвостовик по DIN 6359 диаметром 12мм. Возможность уставонвки пластин для обработки стандартов резьб: М; MF; UN/UNF/UNEF/UNS; | 1 |
| 113 | Пластина резьбовая R19I1.25 ISO TMVTX KFH | Пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней метрической резьбы ГОСТ8724-2002, ГОСТ9150-2002, ГОСТ 24705-2004 с шагом 1,25мм. Длина рабочей части пластины не более 19мм. Количество зубьев на пластине 16-18шт. Количество рабочих положений 1. | 10 |
| 114 | Тиски ARNOLD SC 125 5X  Mechanical 5 axis | Тиски самоцентрирующиеся. Повторяемость 0,02мм. Полностью закрытая конструкция тисков, чтобы предотвратить попадание стружки. Максимальное усилие зажима 30Nm. Расстояние от базовой поверхности тисов до края губки – 111,5мм. Габаритная высота тисков – 214,5мм. Ширина кулачка 126мм. Высота кулачка 39,5мм. Габаритная длина тисков 350мм. Максимальный размер заготовки зажимаемой прямым способом 114-210мм. Вес 37,0кг. Тисы имеют пазы для крепления на столе станка шириной 20/H7мм | 1 |
| 115 | Тиски ARNOLD SC vice 090 | Тиски самоцентрирующиеся. Повторяемость 0,01мм. Полностью закрытая конструкция тисков, чтобы предотвратить попадание стружки. Максимальное усилие зажима 60Nm. Ширина кулачка 93мм. Высота кулачка 30мм. Габаритная длина тисков 250мм. Максимальный размер заготовки зажимаемой прямым способом 193мм. Вес 14,3кг. Тисы имеют пазы для крепления на столе станка шириной 20/H7мм | 1 |
| 116 | Корпус резьбофрезы VARGUS TM3SC 20W18-42-5L | Корпус резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ. Крепление пластины одним винтом. Диаметр рабочей части корпуса 14мм. Общая длина фрезы 96-100мм. Количество вставляемых пластин 3 шт. Длина рабочей части корпуса 42-45мм. Хвостовик диаметром 20мм. Возможность установки пластин для обработки стандартов резьб: М; MF; UN/UNF/UNEF/UNS; | 1 |
| 117 | Пластина VARGUS 5LIDA60 TM.. | Неполнопрофильная пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней резьбы с углом профиля 60град. Диапазон нарезаемых шагов 0,5-1,5мм и диапазоном для дюймовых резьб 48-16 ниток на дюйм. Твердый сплав VBX. Диаметр вписанной окружности пластины 5,0мм. Количество зубьев в рабочем положении пластине 1шт. Количество рабочих положений 2. Радиус при вершине 0,04мм. Устанавливается в корпус резьбофрезы TMSD. | 3 |
| 118 | Пластина VARGUS 5LIDN60 TM.. | Неполнопрофильная пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней резьбы с углом профиля 60град. Диапазон нарезаемых шагов 1,0-2,0мм и диапазоном для дюймовых резьб 24-11 ниток на дюйм. Твердый сплав VBX. Диаметр вписанной окружности пластины 5,0мм. Количество зубьев в рабочем положении пластине 1шт. Количество рабочих положений 2. Радиус при вершине 0,04мм. Устанавливается в корпус резьбофрезы TMSD. | 3 |
| 119 | Фреза дисковая HSSI6817  63x3x16 mm KFH | Фреза дисковая из быстрорежущей стали HSS по DIN1838. Диаметр фрезы 63мм. Посадочный диаметр 16мм. Толщина фреза 3.0мм. Количество зубьев 32шт. | 3 |
| 120 | Фреза дисковая HSSI6817  63x3.5x16 mm KFH | Фреза дисковая из быстрорежущей стали HSS по DIN1838. Диаметр фрезы 63мм. Посадочный диаметр 16мм. Толщина фреза 3.5мм. Количество зубьев 32шт. | 3 |
| 121 | Корпус фрезы Widia 12292510800W | Корпус фрезы для обработки фасок под 45град. Общая длина фрезы 200мм. Длина рабочей части фрезы 40мм. Максимальная глубина фрезерования 6,4мм. Габаритный диаметр фрезы 37,8мм. Кол-во зубьев – 2 шт. Пластина SD…0903... | 1 |
| 122 | Пластина Widia SDNT090308TTHM | Пластина твердосплавная с 4-мя режущими кромками для обработки медных и алюминиевых сплавов. Диаметр вписанной окружности 9,525мм. Толщина пластины 3,175мм. Сплав пластины THM | 10 |
| 123 | Пластина Widia SDNT090308TN7525 | Пластина твердосплавная с 4-мя режущими кромками для обработки стали. Диаметр вписанной окружности 9,525мм. Толщина пластины 3,175мм. Сплав пластины TN7525. | 10 |

Соответствие требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011 “О безопасности машин и оборудования”

Товар должен быть изготовлен не ранее 2020 г., не бывший в употреблении, не восстановленный, а также не допускается поставка выставочного образца, обеспечивать предусмотренную производителем функциональность. Гарантийный срок 6 месяцев с даты подписания документов, подтверждающих поступление товара.

Требование к упаковке: инструмент и оснастка должны быть упакованы в индивидуальную потребительскую тару, предохраняющую его от воздействия климатических факторов внешней среды, нарушений консервации и защитно-декоративных покрытий

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

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

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

№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

«\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 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 «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2021 г. на право заключения договора на поставку \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(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 (работы, услуги)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Наименование | Технические характеристики | Цена за ед., в том числе НДС |
| 1. | Фреза твердосплавная ø3  Hanita 423002-000030K30F-DCF | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 38мм. Диаметр рабочей части 3,0мм. Длина режущей части 5,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 2852,16 |
| 2. | Фреза твердосплавная Ø3  Hanita D0140300T008TIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 3,0мм. Длина режущей части 8,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 2339,22 |
| 3. | Фреза твердосплавная Ø4  Hanita D0040400T008STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 54мм. Диаметр рабочей части 4,0мм. Длина режущей части 8,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 2170,96 |
| 4. | Фреза твердосплавная Ø5  Hanita D0140500T013STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 5,0мм. Длина режущей части 13,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 2339,22 |
| 5. | Фреза твердосплавная Ø6  Hanita 4777060Z2TWP15PE | Фреза твердосплавная с покрытием WP15PE для обработки конструкционных и нержавеющих сталей. Количество зубьев 4 шт. Фреза с неравномерным расположением зубьев и двойным затылованием режущей кромки. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 13мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 4014,76 |
| 6 | Фреза твердосплавная Ø6  Hanita D0140600T013STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 57мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 13,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 6,0мм. | 2277,29 |
| 7 | Фреза твердосплавная Ø8  Hanita D0140800T019STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 63мм. Диаметр рабочей части 8,0мм. Длина режущей части 19,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 8,0мм. | 3029,76 |
| 8 | Фреза твердосплавная Ø10  Hanita D0141000T022STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 72мм. Диаметр рабочей части 10,0мм. Длина режущей части 22,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 10,0мм. | 4422,54 |
| 9 | Фреза твердосплавная Ø12  Hanita D0141200T026STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 83мм. Диаметр рабочей части 12,0мм. Длина режущей части 26,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 12,0мм. | 6292,05 |
| 10 | Фреза твердосплавная Ø16  Hanita D0141600W032STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 92мм. Диаметр рабочей части 16,0мм. Длина режущей части 16,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 16,0мм. Хвостовик WELDON. | 10570,87 |
| 11 | Фреза твердосплавная Ø20  Hanita D0142000W038STIALN | Фреза твердосплавная с покрытием TIALN для обработки углеродистых и нержавеющих сталей и чугунов. Количество зубьев 4 шт. Угол подъема винтовой линии 30град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20,0мм. Длина режущей части 20,0мм. Режущая кромка фрезы проходит через центр. Диаметр хвостовика 20,0мм. Хвостовик WELDON. | 15678,13 |
| 12 | Фреза твердосплавная Ø25  Hanita 477725008WWP15PE | Фреза твердосплавная с покрытием WP15PE для обработки конструкционных и нержавеющих сталей. Количество зубьев 4 шт. Фреза с неравномерным расположением зубьев и двойным затылованием режущей кромки. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 121мм. Диаметр рабочей части 25,0мм. Длина режущей части 45мм. Диаметр хвостовика WELDON 25,0мм. | 45815,7 |
| 13 | Фреза Ø4 Hanita 510304001..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 4,0мм. Длина режущей части 12мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 3178,15 |
| 14 | Фреза Ø5 Hanita 510305001..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 5,0мм. Длина режущей части 14мм. Диаметр хвостовика 5,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 3372,12 |
| 15 | Фреза Ø6 Hanita 510306002..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 50мм. Диаметр рабочей части 6,0мм. Длина режущей части 16мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 3618,66 |
| 16 | Фреза Ø8 Hanita 510308003..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 63мм. Диаметр рабочей части 8,0мм. Длина режущей части 20мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 4617,67 |
| 17 | Фреза Ø10 Hanita 510310004..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 76мм. Диаметр рабочей части 10,0мм. Длина режущей части 22мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 8547,15 |
| 18 | Фреза Ø12 Hanita 510312005..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 76мм. Диаметр рабочей части 12,0мм. Длина режущей части 25мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 9222,49 |
| 19 | Фреза Ø16 Hanita 510316006..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper.Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 89мм. Диаметр рабочей части 16,0мм. Длина режущей части 32мм. Диаметр хвостовика 16,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 14538,9 |
| 20 | Фреза Ø20 Hanita 510320007..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Наличие зачистной кромки Wiper. Угол подъема винтовой линии 38град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20,0мм. Длина режущей части 20мм. Диаметр хвостовика 20,0мм. Неравномерный шаг зубьев. | 22889,74 |
| 21 | Фреза Ø12 Hanita 49N912005..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 83мм. Диаметр рабочей части 12мм. Длина режущей части 26мм. Радиус при вершине 0,5мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. | 16594,19 |
| 22 | Фреза Ø16 Hanita 49N916006..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 92мм. Диаметр рабочей части 16мм. Длина режущей части 32мм. Радиус при вершине 1,0мм. Диаметр хвостовика 16,0мм. | 24659,93 |
| 23 | Фреза Ø20 Hanita 49N920007..UNCOATED | Фреза твердосплавная без покрытия для черновой обработки алюминиевых сплавов. Количество зубьев 3 шт. Угол подъема винтовой линии 40град. Общая длина фрезы 104мм. Диаметр рабочей части 20мм. Длина режущей части 24мм. Диаметр шейки 19мм. Длина рабочей части с обнижением 60мм. Радиус при вершине 1,0мм. Диаметр хвостовика 20,0мм. | 35837,22 |
| 24 | Корпус фрезы Widia M1200D050Z05HN09 | Корпус фрезы для обработки плоскостей с подачей СОЖ через инструмент. Фреза для двенадцатигранных пластин. Режущий диаметр фрезы 50мм. Габаритный диаметр фрезы 61,0мм. Количество зубьев 5. Максимальная глубина фрезерования 4,5мм. Посадочный диаметр 22мм. Максимальная частота вращения 12700об/мин. Вес фрезы 0,33кг. Длина фрезы 40мм. Возможность установки пластин для обработки стали и чугуна, алюминиевых и жаропрочных сплавов. Возможность установки зачистных шестигранных пластин. Возможность установки керамических пластин. | 48718,11 |
| 25 | Корпус фрезы Widia VSM11D020Z03A20XD11L110 | Корпус фрезы для обработки уступов 90град с возможностью подачи СОЖ через инструмент. Фреза для двухсторонних пластин. Диаметр фрезы 20мм. Количество зубьев 3. Цилиндрический хвостовикий хвостовик диаметром 20мм. Максимальная глубина фрезерования не менее 11,6мм. Максимальная частота вращения не менее 35100об/мин. Вес фрезы 0,23кг. Длина фрезы 110мм. Максимальный угол врезания не менее 7,8град. Возможностью установки пластин для обработки стали и чугуна с радиусами при вершине 0,4; 0,79; 1,2; 1,6; 3,1 мм. Возможность установки пластин без покрытия для обработки алюминиевых сплавов с радиусами0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,4; 3,2 мм. Возможность установки пластин с поликристаллическим алмазом радиусами 0,4; 0,79 мм | 25227,8 |
| 26 | Корпус фрезы Widia VSM11D050Z08S022XD11 | Корпус фрезы для обработки уступов 90град с возможностью подачи СОЖ через инструмент. Фреза для двухсторонних пластин. Диаметр фрезы 50мм. Количество зубьев 8. Посадочный диаметр 22мм. Максимальная глубина фрезерования не менее 11,3мм. Максимальная частота вращения не менее 19900об/мин. Вес фрезы 0,33кг. Длина фрезы 40мм. Максимальный угол врезания не менее 1,9град. Возможностью установки пластин для обработки стали и чугуна с радиусами при вершине 0,4; 0,79; 1,2; 1,6; 3,1 мм. Возможность установки пластин без покрытия для обработки алюминиевых сплавов с радиусами0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,4; 3,2 мм. Возможность установки пластин с поликристаллическим алмазом радиусами 0,4; 0,79 мм | 46012 |
| 27 | Пластина Widia XDPT110404PDSRMMWP25PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WP25PM для общей обработки. C радиусом при вершине 0,4мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,43мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD. Зачистная фаска 2,06мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 1513,13 |
| 28 | Пластина Widia XDCT110404PDFRALPWN10HM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WN10HM для обработки алюминиевых сплавов без покрытия. C радиусом при вершине 0,4мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Зачистная фаска 2,09мм. Корпус VSM11 | 1544,68 |
| 29 | Пластина Widia XDCT110412PDFRALPWN25PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WN25PM для обработки алюминиевых сплавов. C радиусом при вершине 1,20мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD. Зачистная фаска 1,29мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 1991,02 |
| 30 | Пластина Widia XDPT110412PDSRMMWP40PM | Пластина твердосплавная с двумя режущими кромками из сплава WP40PM для тяжелой обработки. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 4мм. Ширина 6,9мм. Высота 13,44мм. Передний угол пластины 20град. Задний угол пластины 15град. Пластина с покрытием методом PVD TiAlN- ALCrN многослойное. Зачистная фаска 1,29мм. Устанавливается в корпус VSM11 | 1513,13 |
| 31 | Пластина Widia  HNGJ0905ANFNLDJTHM-U | Пластина твердосплавная с двенадцатью режущими кромками из сплава THM-U без покрытия, для обработки цветных сплавов. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 5,46мм. Ширина грани пластины 8,59мм. Размер зачистной фаски 1,66мм. Устанавливается в корпус M1200 | 2863,85 |
| 32 | Пластина  Widia HNPJ0905ANSNGDWP40PM | Пластина твердосплавная с двенадцатью режущими кромками из сплава WP40PM для тяжелой обработки. C радиусом при вершине 1,2мм. Толщина пластины 5,56мм. Ширина грани пластины 8,58мм. Размер зачистной фаски 1,80мм. Пластина с покрытием методом PVD TiAlN- ALCrN многослойное. Устанавливается в корпус M1200 | 2338,04 |
| 33 | Сверло твердосплавное Ø3  Hanita VDS201A03000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,00м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3592,96 |
| 34 | Сверло твердосплавное Ø4  Hanita VDS201A04000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3650,21 |
| 35 | Сверло твердосплавное Ø5  Hanita VDS201A05000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 36 | Сверло твердосплавное Ø6  Hanita VDS201A06000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,00м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 37 | Сверло твердосплавное Ø7  Hanita VDS201A07000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,00м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3764,71 |
| 38 | Сверло твердосплавное Ø8  Hanita VDS201A08000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,00м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3897,88 |
| 39 | Сверло твердосплавное Ø9  Hanita VDS201A09000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 9,00м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 4271,82 |
| 40 | Сверло твердосплавное Ø10  Hanita VDS201A10000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,00м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 4393,33 |
| 41 | Сверло твердосплавное Ø11  Hanita VDS201A11000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 11,00м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5654,08 |
| 42 | Сверло твердосплавное Ø12  Hanita VDS201A12000WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 12,00м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5906,46 |
| 43 | Сверло твердосплавное Ø2,1  Hanita VDS201A02100WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 2,10м. Общая длина сверла 58,0мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Длина рабочей режущей части 10,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 13,0мм. Длина хвостовика 28,0мм | 3592,96 |
| 44 | Сверло твердосплавное Ø2,5  Hanita VDS201A02500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 2,50м. Общая длина сверла 58,0мм. Диаметр хвостовика 4,0мм. Длина рабочей режущей части 12,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 17,0мм. Длина хвостовика 28,0мм | 3592,96 |
| 45 | Сверло твердосплавное Ø3,2  Hanita VDS201A03200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,20м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3650,21 |
| 46 | Сверло твердосплавное Ø3,3  Hanita VDS201A03300WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,30м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3650,21 |
| 47 | Сверло твердосплавное Ø3,4  Hanita VDS201A03400WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,40м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3650,21 |
| 48 | Сверло твердосплавное Ø3,5  Hanita VDS201A03500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 3,50м. Общая длина сверла 62,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 14,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 20,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3650,21 |
| 49 | Сверло твердосплавное Ø4,2  Hanita VDS201A04200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,20м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 50 | Сверло твердосплавное Ø4,3  Hanita VDS201A04300WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,30м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 51 | Сверло твердосплавное Ø4,5  Hanita VDS201A04500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,50м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 17,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 24,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 52 | Сверло твердосплавное Ø4,8  Hanita VDS201A04800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 4,80м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 53 | Сверло твердосплавное Ø5,1  Hanita VDS201A05100WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,10м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 54 | Сверло твердосплавное Ø5,2  Hanita VDS201A05200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,20м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 55 | Сверло твердосплавное Ø5,5  Hanita VDS201A05500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,50м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 56 | Сверло твердосплавное Ø5,8  Hanita VDS201A05800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 5,80м. Общая длина сверла 66,0мм. Диаметр хвостовика 6,0мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 28,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3708,62 |
| 57 | Сверло твердосплавное Ø6,5  Hanita VDS201A06500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,50м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3764,71 |
| 58 | Сверло твердосплавное Ø6,8  Hanita VDS201A06800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,80м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3764,71 |
| 59 | Сверло твердосплавное Ø6,9  Hanita VDS201A06900WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 6,90м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 24,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 34,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3764,71 |
| 60 | Сверло твердосплавное Ø7,5  Hanita VDS201A07500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,50м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3897,91 |
| 61 | Сверло твердосплавное Ø7,8  Hanita VDS201A07800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 7,80м. Общая длина сверла 79,0мм. Диаметр хвостовика 8,0мм. Длина рабочей режущей части 29,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 41,0мм. Длина хвостовика 36,0мм | 3897,91 |
| 62 | Сверло твердосплавное Ø8,5  Hanita VDS201A08500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,50м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 4271,82 |
| 63 | Сверло твердосплавное Ø8,8  Hanita VDS201A08800WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 8,80м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 4271,82 |
| 64 | Сверло твердосплавное Ø9,5  Hanita VDS201A09500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 9,50м. Общая длина сверла 89,0мм. Диаметр хвостовика 10,0мм. Длина рабочей режущей части 35,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 47,0мм. Длина хвостовика 40,0мм | 4393,33 |
| 65 | Сверло твердосплавное Ø10,2  Hanita VDS201A10200WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,20м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5654,08 |
| 66 | Сверло твердосплавное Ø10,5  Hanita VDS201A10500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 10,50м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5654,08 |
| 67 | Сверло твердосплавное Ø11,5  Hanita VDS201A11500WU25PD | Сверло цельнотвёрдосплавное. Отсутствие ленточек. Угол подъема винтовой линии 30 град. Твердый сплав WU25PD с PVD покрытием. Диаметр режущей части 11,50м. Общая длина сверла 102,0мм. Диаметр хвостовика 12,0мм. Длина рабочей режущей части 40,0мм. Угол при вершине 140градусов. Длина режущей части с канавкой 55,0мм. Длина хвостовика 45,0мм | 5906,46 |
| 68 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,2 Ilix 6151TN D1,2 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 36,0мм. Диаметр хвостовика 1,2мм. Длина рабочей режущей части 16,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 672,67 |
| 69 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,3 Ilix 6151TN D1,3 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 36,0мм. Диаметр хвостовика 1,3мм. Длина рабочей режущей части 16,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 634,24 |
| 70 | Сверло из быстрорежущей стали Ø1,6 Ilix 6151TN D1,6 | Сверло из быстрорежущей стали по DIN338. Диаметр режущей части 1,20м. Общая длина сверла 43,0мм. Диаметр хвостовика 1,3мм. Длина рабочей режущей части 20,0мм. Химикотермическая обработка поверхности- отпуск в атмосфере пара. | 509,3 |
| 71 | Цанговый патрон Widia BT40BER16150M | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 16. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 148 мм и не более 152мм. Диаметр гайки патрона не более 28мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. | 18262,72 |
| 72 | Расточной набор Derek от 2мм до 9 мм. BT40-DCK4-FBH40P | Расточной набор для обработки отверстий диапазоном от 2мм до 9мм. Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Длина вылета патрона с от шпинделя не менее 69 мм и не более 71мм. Длина расточной головки 53мм. Цена деления лимба 0,002мм. В наборе 7 расточных резцов с глубинами обработки отверстий от 10мм до 42мм. | 121131,17 |
| 73 | Расточной набор Derek от 6мм до 150 мм. BT40-DCK6-FBH63P | Расточной набор для обработки отверстий диапазоном от 6мм до 150мм. Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Длина вылета патрона с от шпинделя не менее 54 мм и не более 56мм. Длина расточной головки 63мм. Цена деления лимба 0,002мм. В наборе 14 расточных резцов, удлинитель и вставка. Резцы под пластины WBGT06..,TBGT06.., TPGH09.., TPGH22.. | 200491,2 |
| 74 | Расточная головка Derek FBH63 | Расточная головка стандарта FBH63 с ценой деления лимба 0,002мм. Стандарт крепления к патрону DCK6 диаметром 36мм. Максимальное перемещение резцовой вставки 4мм. Наружный диаметр головки 64мм. Длина головки 63мм. | 168270,17 |
| 75 | Расточная головка Derek FBH40 | Расточная головка стандарта FBH40 с ценой деления лимба 0,002мм. Стандарт крепления к патрону DCK4 диаметром 22мм. Максимальное перемещение резцовой вставки 4мм. Наружный диаметр головки 40мм. Длина головки 53мм. | 83539,07 |
| 76 | Адаптер Derek BT40-DCK6-55 | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Крепление расточной головки стандартом DCK6. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 54мм и не более 56мм. Диаметр рабочей части патрона не более 64мм. | 12596,03 |
| 77 | Адаптер Derek BT40-DCK4-70 | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Крепление расточной головки стандартом DCK4. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 69мм и не более 71мм. Диаметр рабочей части патрона не более 39мм. | 12596,03 |
| 78 | Патрон для насадных фрез Widia BT40BSM2C22100M . | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40 . Патрон под насадную фрезу с посадочным размером 22. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 100 мм и не более 106мм. Диаметр рабочей части патрона не более 42мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 20000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 19621,76 |
| 79 | Приспособление для сборки патронов Assembly device SK 40 KFH | Приспособление для монтажа оправкок стандарту JIS B 6339 размером BT40 | 26093,61 |
| 80 | Штревель pull stud MAS BT with bore BT 40, 45 degree KFH | Штревель по MAS BT. Угол в плане 45град. Общая длина штревеля 85мм. Наличие отверстия под СОЖ. Размер резьбы для крепления М24. | 960,46 |
| 81 | Цанговый патрон Widia Collet chuck MAS BT 40 xER25x100 AD/B (1-16) | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 25. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 98 мм и не более 101мм. Диаметр гайки патрона не более 42мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 10789,38 |
| 82 | Цанговый патрон Vertex V-722A BT40-ER11M-100 COLLET HOLDER with BT Taper Shank | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 11. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 98 мм и не более 102мм. Диаметр гайки патрона не более 16мм. | 10668 |
| 83 | Цанговый патрон KFH Collet chuck MAS BT 40 xER16x100 AD/B (0,5-10) | Патрон по стандарту JIS B 6339 цанговый размером BT40 . Патрон под цангу DIN6499 с размером 16. Длина вылета патрона от шпинделя не менее 148 мм и не более 152мм. Диаметр гайки патрона не более 32мм. Балансировка патрона не менее G6,3и не менее 12000 об/мин. Наличия отверстия под подачу СОЖ через шпиндель. | 9157,07 |
| 84 | Набор Цанг Derek Set of collets 426 E 10pcsDIN 6499B ER 16 1-10 mm | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 16. 10 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 1мм до 16мм. Шаг между цангами 1мм | 26058 |
| 85 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 1 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 1мм | 4071,6 |
| 86 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 2 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 2мм | 4071,6 |
| 87 | Collet Derek DIN 6499B 426E ER 16x 3 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 3мм | 2320,8 |
| 88 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 4 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 4мм | 2320,8 |
| 89 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 5 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 5мм | 2320,8 |
| 90 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 6 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 6мм | 2320,8 |
| 91 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 8 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 8мм | 2320,8 |
| 92 | Цанга Derek Collet DIN 6499B 426E ER 16x 10 | Цанга по стандарту DIN6499 размером 16. Диаметр зажимаемого инструмента 10мм | 2320,8 |
| 93 | Ключ под цанговый патрон KFH wrench ER16 standard | Ключ под гайку шестигранную 16мм | 2123,05 |
| 94 | Ключ под цанговый патрон KFH wrench ER25 standard | Ключ под гайку шестигранную 25мм | 1959,47 |
| 95 | Ключ под цанговый патрон KFH ER11-M | Ключ под цанговый патрон ER11mini. | 1412,7 |
| 96 | Набор цанг Derek ER11-13PCS-A | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 11. 13 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 1мм до 7мм. Шаг между цангами от 0,5мм | 23734,68 |
| 97 | Набор Цанг Derek ER32-19PCS-A | Набор цанг по стандарту DIN6499 размером 32. 19 штук. Диаметры зажимаемого инструмента от 3мм до 20мм. Шаг между цангами 1мм | 38064,59 |
| 98 | Патрон Widia Weldon BT40BEM25090M | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Под инструмент с уреплением WELDON. Диаметр закрепляемого инструмента 25мм. Длина вылета патрона от шпинделя 90мм. Диаметр рабочей части патрона не более 65мм. | 14981,74 |
| 99 | Патрон сверлильный KFH BT40DC13110M | Патрон по стандарту JIS B 6339 размером BT40. Трехкулачковый под сверла. Диаметр закрепляемого инструмента от 1мм до 13мм. Длина вылета патрона от шпинделя 108мм. Диаметр рабочей части патрона не более 51мм. | 22628 |
| 100 | Пластина Derek TBGT060102L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 1435,19 |
| 101 | Пластина Derek TBGT060102L UMC10T | Пластина треугольная из кермета без покрытия для обработки сталей. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав UMC10T. | 901,5 |
| 102 | Пластина Derek TBGT060104L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 1526,87 |
| 103 | Пластина Derek TBGT060104L UMC10T | Пластина треугольная из кермета без покрытия для обработки сталей. Позитивный угол 5град. Вписываемый диаметр окружности 3,97мм. Толщина пластины 1,59. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав UMC10T. | 901,5 |
| 104 | Пластина Derek TPGH090202L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015 | 1112,14 |
| 105 | Пластина Derek TPGH090202L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 1204,66 |
| 106 | Пластина Derek TPGH090204L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 1190,64 |
| 107 | Пластина Derek TPGH090204L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 5,56мм. Толщина пластины 2,38. Радиус при вершине 0,4мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 1197,65 |
| 108 | Пластина Derek TPGH110302L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 1190,64 |
| 109 | Пластина Derek TPGH110302L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 1204,66 |
| 110 | Пластина Derek TPGH110304L DP5015 | Пластина твердосплавная треугольная. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. PVD Покрытие пластины DP5015. | 1190,64 |
| 111 | Пластина Derek TPGH110304L NA10 | Пластина твердосплавная треугольная без покрытия для обработки алюминиевых сплавов. Позитивный угол 11град. Вписываемый диаметр окружности 6,35мм. Толщина пластины 3,18. Радиус при вершине 0,2мм. Левое исполнение пластины. Сплав пластины Na10. | 1204,66 |
| 112 | Корпус резьбофрезы VARGUS RTMC1210-20A1 | Корпус резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ. Крепление пластины двумя винтами. Диаметр рабочей части корпуса 7,5мм. Общая длина фрезы 65-70мм. Количество вставляемых пластин 1 шт. Длина рабочей части корпуса 19-22мм. Хвостовик по DIN 6359 диаметром 12мм. Возможность уставонвки пластин для обработки стандартов резьб: М; MF; UN/UNF/UNEF/UNS; | 1420,82 |
| 113 | Пластина резьбовая R19I1.25 ISO TMVTX KFH | Пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней метрической резьбы ГОСТ8724-2002, ГОСТ9150-2002, ГОСТ 24705-2004 с шагом 1,25мм. Длина рабочей части пластины не более 19мм. Количество зубьев на пластине 16-18шт. Количество рабочих положений 1. | 1940,78 |
| 114 | Тиски ARNOLD SC 125 5X  Mechanical 5 axis | Тиски самоцентрирующиеся. Повторяемость 0,02мм. Полностью закрытая конструкция тисков, чтобы предотвратить попадание стружки. Максимальное усилие зажима 30Nm. Расстояние от базовой поверхности тисов до края губки – 111,5мм. Габаритная высота тисков – 214,5мм. Ширина кулачка 126мм. Высота кулачка 39,5мм. Габаритная длина тисков 350мм. Максимальный размер заготовки зажимаемой прямым способом 114-210мм. Вес 37,0кг. Тисы имеют пазы для крепления на столе станка шириной 20/H7мм | 382370,13 |
| 115 | Тиски ARNOLD SC vice 090 | Тиски самоцентрирующиеся. Повторяемость 0,01мм. Полностью закрытая конструкция тисков, чтобы предотвратить попадание стружки. Максимальное усилие зажима 60Nm. Ширина кулачка 93мм. Высота кулачка 30мм. Габаритная длина тисков 250мм. Максимальный размер заготовки зажимаемой прямым способом 193мм. Вес 14,3кг. Тисы имеют пазы для крепления на столе станка шириной 20/H7мм | 280486,66 |
| 116 | Корпус резьбофрезы VARGUS TM3SC 20W18-42-5L | Корпус резьбофрезы с внутренним подводом СОЖ. Крепление пластины одним винтом. Диаметр рабочей части корпуса 14мм. Общая длина фрезы 96-100мм. Количество вставляемых пластин 3 шт. Длина рабочей части корпуса 42-45мм. Хвостовик диаметром 20мм. Возможность установки пластин для обработки стандартов резьб: М; MF; UN/UNF/UNEF/UNS; | 15756,41 |
| 117 | Пластина VARGUS 5LIDA60 TM.. | Неполнопрофильная пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней резьбы с углом профиля 60град. Диапазон нарезаемых шагов 0,5-1,5мм и диапазоном для дюймовых резьб 48-16 ниток на дюйм. Твердый сплав VBX. Диаметр вписанной окружности пластины 5,0мм. Количество зубьев в рабочем положении пластине 1шт. Количество рабочих положений 2. Радиус при вершине 0,04мм. Устанавливается в корпус резьбофрезы TMSD. | 2575,24 |
| 118 | Пластина VARGUS 5LIDN60 TM.. | Неполнопрофильная пластина твердосплавная с покрытием для обработки внутренней резьбы с углом профиля 60град. Диапазон нарезаемых шагов 1,0-2,0мм и диапазоном для дюймовых резьб 24-11 ниток на дюйм. Твердый сплав VBX. Диаметр вписанной окружности пластины 5,0мм. Количество зубьев в рабочем положении пластине 1шт. Количество рабочих положений 2. Радиус при вершине 0,04мм. Устанавливается в корпус резьбофрезы TMSD. | 2575,24 |
| 119 | Фреза дисковая HSSI6817  63x3x16 mm KFH | Фреза дисковая из быстрорежущей стали HSS по DIN1838. Диаметр фрезы 63мм. Посадочный диаметр 16мм. Толщина фреза 3.0мм. Количество зубьев 32шт. | 4730,11 |
| 120 | Фреза дисковая HSSI6817  63x3.5x16 mm KFH | Фреза дисковая из быстрорежущей стали HSS по DIN1838. Диаметр фрезы 63мм. Посадочный диаметр 16мм. Толщина фреза 3.5мм. Количество зубьев 32шт. | 5317,25 |
| 121 | Корпус фрезы Widia 12292510800W | Корпус фрезы для обработки фасок под 45град. Общая длина фрезы 200мм. Длина рабочей части фрезы 40мм. Максимальная глубина фрезерования 6,4мм. Габаритный диаметр фрезы 37,8мм. Кол-во зубьев – 2 шт. Пластина SD…0903... | 26811,02 |
| 122 | Пластина Widia SDNT090308TTHM | Пластина твердосплавная с 4-мя режущими кромками для обработки медных и алюминиевых сплавов. Диаметр вписанной окружности 9,525мм. Толщина пластины 3,175мм. Сплав пластины THM | 920,75 |
| 123 | Пластина Widia SDNT090308TN7525 | Пластина твердосплавная с 4-мя режущими кромками для обработки стали. Диаметр вписанной окружности 9,525мм. Толщина пластины 3,175мм. Сплав пластины TN7525. | 737,28 |

**Приложение № 7 к извещению о запросе котировок**

**Форма решения о согласии органов управления юридического лица на совершение крупной сделки** (рекомендуемая):

Приложение к Заявке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г.

**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**решения общего собрания участников (либо единственного участника)** *(для обществ с ограниченной ответственностью обществ)* ***или* совета директоров (либо общего собрания акционеров)** *(для акционерных обществ)* **о согласии на совершение крупной сделки**

Место нахождения Общества – \_\_\_\_\_\_\_ *(адрес в соответствии с уставом общества)*

Место проведения – \_\_\_\_\_\_\_\_ *(точный адрес)*

Дата проведения – \_\_\_\_\_\_\_\_ *(число, месяц, год)*

Время проведения – \_\_\_:\_\_\_ *(час. мин.)*

Общее количество участников – \_\_\_\_\_\_\_ *(значение)*

Перечень присутствующих участников (ФИО):

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.
2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Дата составления протокола: \_\_\_\_\_\_\_ *(число, месяц, год)*

**Повестка дня:**

1. Принятие решения о согласии на совершение крупной сделки на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

*(указать предмет договора)*

**Вопрос № 1 повестки дня, поставленный на голосование:** принятиерешения о согласии на совершение крупной сделки на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать предмет договора)*.

На основании [**статьи 46**](garantF1://12009720.45) Федерального закона от 08.02.1998г. № 14-ФЗ «Об обществах с ограниченной ответственностью» *либо* **статьи 78** Федерального закона от 26.12.1995г. № 208-ФЗ «Об акционерных обществах» и пункта \_\_\_ Устава, присутствующие(ее) лица(о) решили (решило): согласовать совершение сделки на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать вид обязательства)*общая цена договора по которой составляет \_\_\_ % *(значение)* балансовой стоимости имущества (активов) Общества, что равно или превышает 25 % стоимости имущества (активов) Общества, поскольку:

* на 20\_\_ год *(последний отчетный период)*  25 %стоимости имущества (активов) Общества составляет\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) рублей \_\_\_ копеек *(если уставом общества предусмотрен более высокий размер крупной сделки, то указать значения по определению крупной сделки, указанные в уставе)*, определенной на основании данных бухгалтерской отчетности за последний отчетный период (календарный год), предшествующий дню принятия решения о согласии на совершение крупной сделки;
* за 20\_\_\_ год *(последний отчетный период)*  стоимость имущества (активов) Общества составила \_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_) рублей \_\_\_ копеек.

ЗАПРОС КОТИРОВОК (в электронной форме) № \_\_\_\_\_\_\_ *(номер процедуры закупки в ЕИС)*.

Стороны по сделке: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(вписать нужное).*

Предмет сделки: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(вписать нужное).*

НМЦД (верхний предел цены предложения): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) *(сумма цифрами и прописью)* рублей *\_\_\_* копеек с НДС (20%).

Существенные условия сделки: предусмотрены договором, в составе документации о закупке.

**ИТОГИ** голосования по первому вопросу повестки дня:

«За» – \_\_\_\_\_ *(значение)*; «Против» – \_\_\_\_\_ *(значение)*; «Воздержался» – \_\_\_\_\_ *(значение)*.

**РЕШЕНИЕ ПО ВОПРОСУ № 1 ПРИНЯТО.**

**ПОДПИСИ:**

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

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

М.П.

**Приложение № 8 к извещению о запросе котировок**

**Форма решения о согласии органов управления юридического лица на совершение сделки, в совершении которой имеется заинтересованность** (рекомендуемая):

Приложение к Заявке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г.

**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**решения общего собрания участников (либо единственного участника)** *(для обществ с ограниченной ответственностью обществ)***, либо совета директоров** *(для акционерных обществ)* **о согласии на совершение сделки, в совершении которой имеется заинтересованность**

Место нахождения Общества – \_\_\_\_\_\_\_ *(адрес в соответствии с уставом общества)*

Место проведения – \_\_\_\_\_\_\_\_ *(точный адрес)*

Дата проведения – \_\_\_\_\_\_\_\_ *(число, месяц, год)*

Время проведения – \_\_\_:\_\_\_ *(час. мин.)*

Общее количество участников – \_\_\_\_\_\_\_ *(значение)*

Перечень присутствующих участников (ФИО):

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Дата составления протокола: \_\_\_\_\_\_\_ *(число, месяц, год)*

**Повестка дня:**

1. Принятие решения о согласии на совершение сделки на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать предмет договора),* в совершении которой имеется заинтересованность.

Заинтересованные лица: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать* *согласно статье Федерального закона соответствующего организационно-правовой форме общества)*.

Основания заинтересованности: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать согласно статье Федерального закона соответствующего организационно-правовой форме общества)*.

**Вопрос № 1 повестки дня, поставленный на голосование:** принятие решенияо согласии на совершение сделки на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать предмет договора),* в совершении которой имеется заинтересованность.

На основании [**статьи 45**](garantF1://12009720.45) Федерального закона от 08.02.1998г. № 14-ФЗ «Об обществах с ограниченной ответственностью» *либо* **статьи 81** Федерального закона от 26.12.1995г. № 208-ФЗ «Об акционерных обществах» и пункта \_\_\_ Устава, присутствующие(ее) лица(о) решили (решило): согласовать совершение сделки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать вид обязательства),* в совершении которой имеется заинтересованность.

ЗАПРОС КОТИРОВОК (в электронной форме) № \_\_\_\_\_\_\_ *(номер процедуры закупки в ЕИС)*.

Стороны по сделке: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(вписать нужное).*

Предмет сделки: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(вписать нужное).*

НМЦД (верхний предел цены предложения): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) *(сумма цифрами и прописью)* рублей *\_\_\_* копеек с НДС (20%).

Существенные условия сделки: предусмотрены договором, в составе документации о закупке.

**ИТОГИ** голосования по первому вопросу повестки дня:

«За» – \_\_\_\_\_ *(значение)*; «Против» – \_\_\_\_\_ *(значение)*; «Воздержался» – \_\_\_\_\_ *(значение)*.

**РЕШЕНИЕ ПО ВОПРОСУ № 1 ПРИНЯТО.**

**ПОДПИСИ:**

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

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

М.П.

**Приложение № 9 к извещению о запросе котировок**

**Форма письма с обоснованием отсутствия необходимости получения согласия органов управления юридического лица на совершение сделки**

(оформляется на официальном бланке организации):

Приложение к Заявке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г.

**Письмо с обоснованием отсутствия необходимости получения согласия органов управления юридического лица на совершение сделок**

ЗАПРОС КОТИРОВОК в ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ № \_\_\_\_\_\_\_ *(номер процедуры закупки в ЕИС)*.

В соответствии с требованиями документации о закупке с НМЦД – \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ *(указать)* сообщаем, что для заключения договора\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*(указать предмет)* (далее – Договор) для \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*(наименование Общества)* (далее – Общество) **не требуется** получения согласия в соответствии с положениями законодательства Российской Федерации **о крупных сделках**, в частности:

Необходимо отметить знаком (**V**) в пустом поле только подходящий вариант и заполнить пустые строки\*:

|  |  |
| --- | --- |
| **Основание** | **Организационно-правовая форма юридического лица участника закупки: \_\_\_\_\_\_\_\_**(АО/ООО и т.д.) |
| Данная сделка не выходит за пределы обычной хозяйственной деятельности Общества (не приводит к прекращению деятельности Общества или изменению ее вида либо существенному изменению её масштаба). |  |
| Данная сделка не связана с приобретением, отчуждением, возможностью отчуждения обществом прямо либо косвенно имущества, цена отчуждения которого или его балансовая стоимость (сопоставляется наибольшая из двух величин) составляет 25 и более процентов балансовой стоимости активов Общества, и данная сделка не предусматривает обязанность Общества передать имущество во временное владение и (или) пользование либо предоставить третьему лицу право использования результата интеллектуальной деятельности или средства индивидуализации на условиях лицензии, балансовая стоимость которого составляет 25 и более процентов балансовой стоимости активов Общества, котораяпо состоянию на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\*\*составляет\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ рублей. |  |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** (*ФИО лица)* принадлежит 100% голосующих акций и указанное лицо является одновременно единственным лицом, обладающим полномочиями единоличного исполнительного органа Общества (*для АО и иных акционерных обществ)* / является единственным участником Общества, который одновременно является единственным лицом, обладающим полномочиями единоличного исполнительного органа Общества *(для ООО)*. |  |
| **Основание** | **Организационно-правовая форма юридического лица участника закупки: унитарное предприятие** |
| Данная сделка не связана с приобретением, отчуждением или возможностью отчуждения унитарным предприятием прямо либо косвенно имущества, стоимость которого составляет более 10 % уставного фонда унитарного предприятия либо балансовой стоимости активов казенного предприятия, определенной по данным его бухгалтерской (финансовой) отчетности на последнюю отчетную дату, если иное не установлено [федеральными законами](garantF1://12057441.81116) или принятыми в соответствии с ними правовыми актами. |  |

Также сообщаем, что:

Для заключения Договора \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*(наименование Общества) (*далее – Общество) **не требуется** получения согласия в соответствии с положениями законодательства Российской Федерации **о сделках с заинтересованностью**, в частности:

|  |  |
| --- | --- |
| **Основание** | **Организационно-правовая форма юридического лица участника закупки: \_\_\_\_\_\_\_\_**(АО/ООО и т.д.) |
| Данная сделка не является сделкой с заинтересованностью, так как в её совершении отсутствует заинтересованность лица/лиц, перечисленных в Федеральном законе*;* |  |
| Извещение о сделке, в совершении которой имеется заинтересованность, направлено в установленном законом порядке, но по состоянию на *\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г.* от единоличного исполнительного органа, члена коллегиального исполнительного органа Общества, члена совета директоров (наблюдательного совета) Общества или акционера (акционеров), обладающего не менее чем одним процентом голосующих акций Общества *(для АО и иных акционерных обществ)* / единоличного исполнительного органа, члена коллегиального исполнительного органа Общества, члена совета директоров (наблюдательного совета) Общества в случае, если их создание предусмотрено уставом Общества, или участников (участника), доли которых в совокупности составляют не менее чем один процент уставного капитала Общества *(для ООО)* не поступало требований о необходимости получения согласия на совершение сделки с заинтересованностью органов управления Общест*ва (для ООО, АО и иных акционерных обществ);* |  |
| Сделка совершается в процессе обычной хозяйственной деятельности Общества (не приводит к прекращению деятельности Общества или изменению ее вида либо существенному изменению её масштаба) и обществом неоднократно в течение длительного периода времени на схожих условиях совершаются аналогичные сделки, в совершении которых не имеется заинтересованности; |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (*ФИО лица)* принадлежит 100% голосующих акций и указанное лицо является одновременно единственным лицом, обладающим полномочиями единоличного исполнительного органа Общества (*для АО и иных акционерных обществ)* / является единственным участником Общества, который одновременно является единственным лицом, обладающим полномочиями единоличного исполнительного органа Общества *(для ООО)*; |  |
| В совершении данной сделки имеется заинтересованность всех участников Общества *(для ООО)* /владельцев голосующих акций Общества *(для АО и иных акционерных обществ)*, и при этом отсутствует заинтересованность в совершении сделки иных лиц и уставом Общества не предусмотрено право участника потребовать получения согласия на совершение такой сделки до ее совершения *(для ООО)* /и уставом непубличного Общества не предусмотрено право акционера потребовать получения согласия на совершение такой сделки до ее совершения *(для АО и иных акционерных обществ)*; |  |
| Предметом сделки является имущество, цена или балансовая стоимость которого составляет не более 0,1 % балансовой стоимости активов Общества, определенной по данным его бухгалтерской (финансовой) отчетности на последнюю отчетную дату, которая по состоянию на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\*\* составляет\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ рублей (*для ООО, АО и иных акционерных обществ)*, и размер такой сделки не превышает предельных значений, установленных Центральным банком Российской Федерации. |  |
| Пунктом \_\_\_\_\_ Устава Общества установлено, что положения главы XI Федерального закона от 26.12.1995 N 208-ФЗ "Об акционерных Обществах" / ст. 45 Федерального закона от 08.02.1998 N 14-ФЗ "Об обществах с ограниченной ответственностью" не применяются к Обществу. |  |
| **Основание** | **Организационно-правовая форма юридического лица участника закупки: унитарное предприятие** |
| Данная сделка не является сделкой с заинтересованностью, так как в её совершении отсутствует заинтересованность лица/лиц, перечисленных в Федеральном законе. |  |

Иное основание в соответствии с законодательством Российской Федерации: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*(заполняется участником закупки в случае его наличия).*

Должность («Наименование общества») \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /Фамилия И.О./

*(подпись)*

М.П.

\* Необходимо отметить в таблице только подходящие основания или указать иное основание в соответствии с законодательством Российской Федерации.

\*\*В случае если Общество составляет промежуточную бухгалтерскую отчетность, указываются данные на последний день отчетного периода (месяца или квартала), предшествующего дате направления заявки.