**ЗАКУПОЧНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

**по проведению открытого Запроса предложений на право заключения договора на *поставку фрезерного и сверлильного инструмента***

**г. Йошкар-Ола  
2025 г.**

Настоящая Закупочная процедура не является конкурсом, и опубликование ЭТП Закупочной документации не является публичной офертой Покупателя. Покупатель не несет никаких обязательств перед поставщиками, принявшими участие в конкурентной процедуре Запроса предложений.

**Оглавление**

[**1. Общие положения** 3](#_Toc204673513)

[**2. Предмет закупки** 4](#_Toc204673514)

[**2.1 Техническая часть** 4](#_Toc204673515)

[**2.2 Коммерческая часть** 5](#_Toc204673516)

[**3. Требования к Участникам и документы, подлежащие к предоставлению** 5](#_Toc204673517)

[**3.1 Требования к Участникам** 5](#_Toc204673518)

[**3.2 Требования к документам** 6](#_Toc204673519)

[**4. Подготовка Предложений** 6](#_Toc204673520)

[**4.1. Общие требования к Предложению** 6](#_Toc204673521)

[**4.2. Требования к языку Предложения** 7](#_Toc204673522)

[**4.3. Разъяснение Закупочной документации** 7](#_Toc204673523)

[**4.4. Продление срока окончания приема Предложений** 7](#_Toc204673524)

[**5. Подача предложений и их прием.** 7](#_Toc204673525)

[**6. Оценка Предложений и проведение переговоров** 8](#_Toc204673526)

[**6.1. Общие положения** 8](#_Toc204673527)

[**6.2. Отборочная стадия** 8](#_Toc204673528)

[**6.3. Оценочная стадия** 8](#_Toc204673529)

[**6.4. Проведение переторжки** 8](#_Toc204673530)

[**7. Определение Победителя и Подписание Договора** 9](#_Toc204673531)

[**8. Уведомление Участников о результатах Запроса предложений** 9](#_Toc204673532)

[**9. Образцы основных форм документов, включаемых в Предложение** 10](#_Toc204673533)

[9.1 Письмо о подаче оферты (Форма №1) 10](#_Toc204673534)

[9.2 Коммерческое предложение (Форма №2) 12](#_Toc204673535)

[9.3 Анкета Участника (Форма №3) 74](#_Toc204673536)

[Приложение № 1. Памятка о Единой Горячей линии 75](#_Toc204673537)

[**Приложение № 2. Методика оценки и сопоставления предложений** 76](#_Toc204673538)

[**Приложение № 3. Техническое задание** 77](#_Toc204673539)

[**Приложение № 4. Проект Договора** 77](#_Toc204673540)

# **1. Общие положения**

**1.1 Заказчик** – Акционерное общество «Завод полупроводниковых приборов» (АО «ЗПП»), юридический адрес: 424003, Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Суворова, д. 26.

**1.2 Организатор закупок** – Отдел закупок АО «ЗПП».

Контактное лицо - *специалист по закупкам Бариева Ильнара Илдусовна.,* контактный телефон: 8 (8362) 68-44-57, +7 919 412 34 27, адрес электронной почты: [zakupki46@zpp12.ru](mailto:zakupki46@zpp12.ru);

**Представитель Организатора по техническим вопросам**:

Контактное лицо - *начальник инструментального отдела Горбунцов Евгений Олегович,* контактный телефон: 8(8362) 68-22-09, адрес электронной почты: ktc125@zpp12.ru.

**1.3 Срок окончания приема Предложений:**

1.3.1 Предложения, оформленные с требованиями закупочной документации, подаются одним из способов:

- на ООО ЭТП ГПБ информационно-телекоммуникационная сети «Интернет» по адресу: https://etp.gpb.ru (далее ЭТП);

- отправкой коммерческого предложения на электронную почту Организатора: zakupki46@zpp12.ru, с темой письма: «Заявка на участие в закупочной процедуре на поставку фрезерного и сверлильного инструмента».

Прием предложений осуществляется организатором в соответствии с выбранным участником способом подачи предложений.

1.3.2 Дата и время окончания приема Предложений: **не позднее 14.08.2025 г. 12:00**

1.3.3 Открытие доступа ко всем поданным предложениям осуществляется одновременно. После окончания срока подачи предложений Предложения не принимаются.

1.3.4 В случае если не получено ни одного предложения или получено только одно предложение, Организатор закупок по согласованию с Инициатором закупок принимает следующее решение:

* изменить условия закупочной документации (технические требования, спецификации и т.д.) и провести новую закупочную процедуру;
* провести анализ рынка, сформировать новый список участников и провести новую закупочную процедуру;
* продлить срок подачи предложений;
* признать процедуру состоявшейся, но неконкурентной, рассмотреть единственное предложение, а также запросить у единственного участника порядок ценообразования предмета соответствующей закупки.

**1.4 Предоставление Закупочной документации**

1.4.1. Участники должны получить Закупочную документацию в виде электронного файла с ЭТП или на сайте Покупателя по адресу: [**www.zpp12.ru**](http://www.zpp12.ru) в разделе «Закупки».

1.4.2. Порядок предоставления Закупочной документации, извещений о Переторжке на последующие этапы, в случае их проведения, доводятся до сведения Участников дополнительно.

**1.5 Правовой статус процедур и документов**

1.5.1. Запрос предложений не является конкурсом, и его проведение не регулируется статьями 447-449 части первой Гражданского кодекса Российской Федерации. Данная процедура также не является публичным конкурсом и не регулируется статьями 1057-1061 части второй Гражданского кодекса Российской Федерации. Таким образом, данная процедура не накладывает на Покупателя соответствующего объема гражданско-правовых обязательств. Покупатель не имеет обязанности заключать договор по его результатам.

1.5.2. Опубликованная Закупочная документация является приглашением делать оферты и должна рассматриваться Участниками с учетом этого.

1.5.3. Предложение Участника имеет правовой статус оферты и будет рассматриваться Организатором закупок в соответствии с этим, однако Организатор закупок оставляет за собой право разрешать или предлагать Участникам вносить изменения в их Предложения по мере проведения этапов запроса предложений. Организатор закупок оставляет за собой право на последнем (финальном) этапе запроса предложений установить, что Предложения Участников, поданные на данный этап, должны носить характер твердой оферты, не подлежащей в дальнейшем изменению.

1.5.4. Заключенный по результатам запроса предложений Договор фиксирует все достигнутые сторонами договоренности.

1.5.5. При определении условий Договора с Победителем используются следующие документы с соблюдением указанной иерархии (в случае их противоречия):

- Протоколы преддоговорных переговоров между Организатором закупок и Победителем (по условиям, не оговоренным ни в настоящей Закупочной документации по запросу предложений, ни в Предложении Победителя);

- Настоящая Закупочная документация по запросу предложений по всем проведенным этапам со всеми дополнениями и разъяснениями;

- Предложение Победителя со всеми дополнениями и разъяснениями, соответствующими требованиям Организатора закупок.

1.5.6. Иные документы Организатора закупок и Участников не определяют права и обязанности сторон в связи с данным запросом предложений.

1.5.7. Во всем, что не урегулировано настоящей Закупочной документацией, стороны руководствуются Гражданским кодексом Российской Федерации.

**1.6 Обжалование**

1.6.1. Все споры и разногласия, возникающие в связи с проведением запроса предложений, в том числе, касающиеся исполнения Организатором закупок и Участниками своих обязательств, должны решаться в претензионном порядке. Для реализации этого порядка заинтересованная сторона в случае нарушения ее прав должна обратиться с претензией к другой стороне. Сторона, получившая претензию, должна направить другой стороне мотивированный ответ на претензию в течение 10 рабочих дней с момента ее получения.

1.6.2. Если претензионный порядок не привел к разрешению разногласий, Участники имеют право оспорить решение или поведение Организатора закупок, обратившись в Закупочную комиссию/ Центральную закупочную комиссию.

1.6.3. Вышеизложенное не ограничивает права сторон на обращение в суд в соответствии с действующим законодательством.

**1.7. Прочие положения**

1.7.1. Участники самостоятельно несут все расходы, связанные с подготовкой и подачей Предложения, а Организатор закупок по этим расходам не отвечает и не имеет обязательств, независимо от хода и результатов данного запроса предложений.

1.7.2. Организатор закупок обеспечивает разумную конфиденциальность относительно всех полученных от Участников сведений, в том числе содержащихся в Предложениях. Предоставление этой информации другим Участникам или третьим лицам возможно только в случаях, прямо предусмотренных действующим законодательством Российской Федерации или настоящей Закупочной документацией.

1.7.3. Организатор закупок вправе отклонить Предложение, если он установит, что Участник прямо или косвенно дал, согласился дать или предложил сотруднику Организатора закупок вознаграждение в любой форме: работу, услугу, какую-либо ценность, в качестве стимула, который может повлиять на принятие Закупочной комиссией/ Центральной закупочной решения по определению Победителя.

1.7.4. Организатор закупок вправе отклонить Предложения Участников, заключивших между собой какое-либо соглашение с целью повлиять на определение Победителя запроса предложений.

# **2. Предмет закупки**

Предметом закупки является: поставка фрезерного и сверлильного инструмента в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 3).

# **2.1 Техническая часть**

* Технические требования на поставку фрезерного и сверлильного инструмента указаны в Техническом задании (Приложение № 3)

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование Товара** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Требования к Товару** | **Место поставки, получатель** | **Срок поставки** | **Примечание** |
| 1. | Фрезерные и сверлильные инструменты | шт.  уп.  Компл. | 6259  6  3 | Согласно техническому заданию (представлены в составе приложения виде отдельного файла под названием «Приложение №3 к закупочной документации\_  Техническое задание») | Республика Марий Эл,  г. Йошкар-Ола, ул. Суворова, д.26, АО «ЗПП» | Участник закупки может самостоятельно указать в коммерческом предложении срок поставки Товара, но не более срока, указанного Покупателем | **Указанное количество является ориентировочным**.  При исполнении договора Заказчик, исходя из существующей потребности, оговаривает в заявке точное количество Товара в партии.  Общее количество Товара определяется исходя из фактически поставленного Товара согласно заявкам и может отличаться от указанного ориентировочного количества, как в меньшую, так и в большую сторону.  Заключение договора осуществляется по единичным расценкам без фиксированного объема продукции. |

# 

# **2.2 Коммерческая часть**

* Сроки поставки МТР: поставка партии Товара осуществляется Поставщиком в течение 60 (Шестидесяти) календарных дней с момента получения предварительной заявки на партию Товара.

Ориентировочное количество партий -2 (Две).

* Условия поставки: в соответствии с Техническим заданием (Приложение №3).
* Условия оплаты: Заказчик осуществляет 100% оплату за партию Товара на основании выставленного счета Поставщика в течение 30 (Тридцати) календарных дней с момента поставки партии Товара на склад Заказчика.
* Валюта: Российский рубль.

Предложения Участников должны быть оформлены в соответствии с Формами, приведенными в разделе 9 настоящей Закупочной документации.

# **3. Требования к Участникам и документы, подлежащие к предоставлению**

# **3.1 Требования к Участникам**

**Подтверждение соответствия предъявляемым требованиям**

3.1.1. Участвовать в данном запросе предложений может любое юридическое лицо, физическое лицо или индивидуальный предприниматель. Чтобы претендовать на победу в данном запросе предложений и на право заключения Договора, Участник на момент подачи Предложения должен отвечать следующим требованиям:

* Участник должен обладать гражданской правоспособностью в полном объеме для заключения и исполнения договора;
* Участник не должен находиться в процессе ликвидации или быть признанным по решению арбитражного суда несостоятельным (банкротом);
* На имущество Участника не должен быть наложен арест по решению суда, административного органа и (или) экономическая деятельность не должна быть приостановлена;
* Участник не должен иметь задолженности по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов Участника процедуры закупки, определяемой по данным бухгалтерской отчетности за последний завершенный отчетный период. Участник Закупочной процедуры считается соответствующим установленному требованию в случае, если он обжалует наличие указанной задолженности в соответствии с законодательством Российской Федерации и решение по такой жалобе на день рассмотрения Предложения на участие в закупочной процедуре;
* В федеральном реестре недобросовестных поставщиков не должно содержаться сведений об Участнике;
* Иные требования в соответствии с Техническим заданием (Приложение №3).

# **3.2 Требования к документам**

**Подтверждение соответствия Участника установленным требованиям**

3.2.1. Участник должен включить в состав Предложения следующие документы:

* письмо о подаче оферты по форме и в соответствии с инструкциями, приведенными в настоящей Документации (Форма №1);
* коммерческое предложение по форме и в соответствии с инструкциями, приведенными в настоящей Документации (Форма №2);
* анкету Участника по форме и в соответствии с инструкциями, приведенными в настоящей Документации (Форма №3);
* копии учредительных документов (для юридических лиц), заверенные подписью уполномоченного лица и печатью организации;
* копию, полученной не ранее чем за 6 (Шесть) месяцев до дня официального размещения на ЭТП выписки из единого государственного реестра юридических лиц (для юридических лиц); копию полученной не ранее чем за 6 (Шесть) месяцев до дня официального размещения на ЭТП выписки из единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей (для индивидуальных предпринимателей); копии документов, удостоверяющих личность (для иных физических лиц);
* копию документа (приказа, протокола собрания учредителей и т.п.), подтверждающего полномочия лица, подписавшего Предложение, заверенную подписью руководителя и печатью организации. Если Предложение подписывается по доверенности, предоставляется оригинал или нотариально заверенная копия доверенности и вышеуказанные документы на лицо, выдавшее доверенность;
* копии бухгалтерского баланса и отчета о прибылях и убытках (формы №1,2) за один предыдущий год и завершившийся отчетный период текущего года;
* справку об отсутствии решений органов управления организации или судебных органов о ликвидации или реорганизации организации или ареста ее имущества, подписанную руководителем организации;
* справку об отсутствии задолженности по налогам;
* иные документы, которые, по мнению Участника, подтверждают его соответствие установленным требованиям.

***В электронном виде дополнительно прикладываются коммерческое предложение в формате .*doc** или .**xls**; и протокол разногласий (если предоставляется; при этом предоставляемые участником встречные предложения по условиям договора носят статус «желательных», и в случае если покупатель не примет указанные предложения, участник будет обязан заключить договор на условиях исходного проекта договора) в формате .doc – в случае его наличия.

3.2.2. Все указанные документы прилагаются Участником к Предложению.

# **4. Подготовка Предложений**

# **4.1. Общие требования к Предложению**

4.1.1. Участник имеет право подать только одно Предложение. В случае нарушения этого требования все Предложения такого Участника отклоняются без рассмотрения, по существу.

4.1.2. Каждый документ, входящий в Предложение, должен быть подписан лицом, имеющим право в соответствии с законодательством Российской Федерации действовать от лица Участника без доверенности, или надлежащим образом уполномоченным им лицом на основании доверенности. В последнем случае оригинал доверенности прикладывается к Предложению.

4.1.3. Каждый документ, входящий в Предложение, должен быть скреплен печатью Участника.

4.1.4. Никакие исправления в тексте Предложения не имеют силу, за исключением тех случаев, когда эти исправления заверены рукописной надписью «исправленному верить» и собственноручной подписью уполномоченного лица, расположенной рядом с каждым исправлением.

4.1.5 Предложение должно быть составлено по формам, приведенным в разделе 9 настоящего запроса предложений, и быть действительным не менее чем до **«15» октября 2025 г.**

4.1.6 Все документы, в том числе, формы, заполненные в соответствии с требованиями закупочной документации и входящие в состав предложения должны быть представлены участником процедуры закупки в отсканированном виде в доступном для прочтения формате:

- предпочтительный формат электронных документов – Portable Document Format (расширение \*.**pdf**);

- каждый документ следует размещать в отдельном файле.

4.1.7 Все цены в предложении должны включать в себя все налоги и другие обязательные платежи, стоимость всех сопутствующих работ (услуг) предлагаемые участником закупки.

4.1.8 Все цены Предложения должны быть выражены в российских рублях с НДС (в случае, если НДС применим).

4.1.9 Допускается подача предложений на отдельные позиции по вышеуказанному перечню продукции.

# **4.2. Требования к языку Предложения**

Все документы, входящие в Предложение, должны быть подготовлены на русском языке за исключением нижеследующего:

* Участник - иностранное юридическое лицо. В данном случае, предложение должно быть подано на английском языке.
* Документы, оригиналы которых выданы Участнику третьими лицами на ином языке, могут быть представлены на языке оригинала при условии, что к ним приложен перевод этих документов на русский язык (в специально оговоренных случаях – апостилированный). При выявлении расхождений между русским переводом и оригиналом документа на ином языке Организатор закупок будет принимать решение на основании перевода.

Организатор закупок вправе не рассматривать документы, не переведенные на русский язык за исключением случаев, приведённых выше.

# **4.3. Разъяснение Закупочной документации**

Участники вправе обратиться к Организатору закупок за разъяснениями настоящей Закупочной документации. Запросы на разъяснение положений Закупочной документации и технического задания по запросу предложений должны подаваться в соответствующем разделе закупочной процедуры на ЭТП или посредством направления писем на электронный адрес Организатора закупок.

Организатор закупок готовит ответы на вопросы с привлечением Инициатора закупок, а также необходимых специалистов компании.

Организатор закупок вправе внести изменения в условия запроса предложений, изложенные в Закупочной документации.

Организатор закупок в разумный срок ответит на любой вопрос, который он получит не позднее, чем за 2 дня до истечения срока подачи Предложений (п.1.3).

# **4.4. Продление срока окончания приема Предложений**

При необходимости Организатор закупок имеет право продлевать срок окончания приема Предложений, установленный в п.1.3, с уведомлением всех Участников посредством опубликования соответствующей информации на ЭТП.

Организатор закупок вправе отказаться от его проведения в определенный в приглашении срок, вплоть до подведения итогов запроса предложений. При проведении закупки в электронном виде - уведомление об отказе от проведения запроса предложений размещается на ЭТП.

# **5. Подача предложений и их прием.**

5.1 Предложения, оформленные в соответствии с требованиями закупочной документации, должны быть поданы, начиная с **«29» июля 2025 г.**

5.2 Подача Предложений осуществляется установленным ЭТП порядком или посредством направления на электронный адрес Организатора закупок.

5.3 Подача заявки означает, что участник процедуры закупки изучил настоящую закупочную документацию (включая все приложения), а также изменения и разъяснения к ней, и безоговорочно согласен с условиями участия в закупке, содержащимися в документации.

5.4 Участник процедуры закупки вправе подать, изменить или отозвать ранее поданную заявку (Предложение) в любое время до установленного в п. 1.3 даты и времени окончания срока подачи заявок.

# **6. Оценка Предложений и проведение переговоров**

# **6.1. Общие положения**

Оценка Предложений осуществляется Инициатором и Организатором закупок и включает отборочную стадию, оценочную стадию, и при необходимости проведение переговоров.

Оценочная стадия включает в себя техническую оценку и финансово-коммерческую оценку.

В случае закупки однотипной (одинаковая спецификация, один производитель) продукции после проверки спецификации на соответствие требованиям, выдвинутым в закупочной документации, оценивается только финансово-коммерческая часть.

# **6.2. Отборочная стадия**

6.2.1. В рамках отборочной стадии проверяется:

- правильность оформления Предложений и их соответствие требованиям настоящей Закупочной документации по существу;

- соответствие Участников требованиям настоящей Закупочной документации;

- соответствие коммерческого предложения требованиям настоящей Закупочной документации.

В рамках отборочной стадии Организатор закупок может запросить у Участников разъяснения или дополнения их Предложений, в том числе представления отсутствующих документов, не меняющие суть Предложения.

6.2.2. По результатам проведения отборочной стадии Организатор закупок имеет право отклонить Предложения, которые:

- в существенной мере не отвечают требованиям к оформлению настоящей Закупочной документации;

- поданы Участниками, которые не отвечают требованиям настоящей Закупочной документации;

- содержат предложения, по существу не отвечающие техническим, коммерческим или договорным требованиям настоящей Закупочной документации;

- содержат очевидные арифметические или грамматические ошибки, с исправлением которых не согласился Участник;

- не прошедших аккредитацию у подразделения, отвечающего за безопасность.

# **6.3. Оценочная стадия**

6.3.1. В рамках оценочной стадии оцениваются и сопоставляются Предложения, в том числе с учетом результатов переговоров, и проводит их ранжирование по степени предпочтительности для Организатора закупок в соответствии с методикой, описанной в Приложении №2.

6.3.2 В случае выявления дополнительных требований к техническим характеристикам предмета закупки в ходе рассмотрения предложений участников, не предусмотренных в размещенном ранее техническом задании, Организатор имеет право продлить закупочную процедуру с размещением скорректированного технического задания для получения идентичных предложений участников и адекватной их оценки.

# **6.4. Проведение переторжки**

6.4.1. При проведении закупочной процедуры снижение цен запрашивается у всех участников, прошедших предварительное ранжирование и чьи коммерческие предложения соответствуют требованиям.

6.4.2. У участников, представивших свои предложения с ценой более чем на 50% ниже средней стоимости предложений, запрашивается обоснование порядка ценообразования.

6.4.3 При проведении закупочной процедуры на ЭТП, в зависимости от возможностей ЭТП, переторжка проводится либо в режиме реального времени в форме понижающего аукциона, либо в формате «Переторжка».

6.4.4 Если участник предоставил письменный отказ снизить цену (либо вообще не ответил на письмо), то его предложение остается действующим с ранее объявленной ценой.

6.4.5 Изменение цены в сторону уменьшения не должно повлечь за собой ухудшения технических параметров предложения.

6.4.6 Организатор закупок анализирует новые ценовые предложения на предмет обоснованности размера скидки. Если анализ рынка или результаты ценового анализа показывают, что размер скидки, которую предоставил участник, может быть значительно больше, то необходимо провести с участником ценовые переговоры, на которых аргументированно объяснить необоснованность предложенной скидки и запросить новое ценовое предложение.

# **7. Определение Победителя и Подписание Договора**

7.1 Организатор в срок **до «30» сентября 2025 г.** определит победителя. Для определения победителя проводится окончательное ранжирование участников с учетом окончательных предложений. Победителем закупочной процедуры признается участник, занявший первое место по итогам окончательного ранжирования. При финансово-коммерческой оценке все цены предложений Участников приводятся к единому базису без учета НДС, при условии соответствия предложений и предлагаемых Товаров условиям настоящего запроса предложений.

7.2 Договор между Заказчиком и Победителем/Победителями подписывается в течение 30 календарных дней на условиях, указанных в настоящей документации, с учетом специфики поставляемых МТР/выполняемых работ/оказываемых услуг.

7.3 Договор по результатам проведенной закупочной процедуры заключается с победителем закупочной процедуры в письменной (бумажной) форме в течение установленного в п. 7.2 закупочной документации срока.

7.4 В случае отказа победителя закупочной процедуры от заключения договора, Организатор закупок вправе принять решение о заключении договора с участником, занявшим второе место, затем — третье место и так далее. В случае, если все Победители откажутся от подписания Договора, Организатор закупок имеет право провести повторный запрос предложений.

7.5 Заказчик вправе в любое время отказаться от заключения договора.

7.6 При необходимости Заказчик имеет право распределить объем закупаемой продукции между несколькими победителями, занявшими наивысшие места в соответствии с проведенным ранжированием, исходя из цены за единицу продукции. **Участнику закупки следует принять во внимание, что Заказчик оставляет за собой право заключить договор на неполный перечень продукции, распределив его между Победителями, исходя из цены за единицу продукции.**

# **8. Уведомление Участников о результатах Запроса предложений**

Уведомление об итогах проведённой Закупочной процедуры размещается на ЭТП, по адресу в сети «Интернет»: https://etp.gpb.ru.

# **9. Образцы основных форм документов, включаемых в Предложение**

# 9.1 Письмо о подаче оферты (Форма №1)

**начало формы**

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2025г. №\_\_\_\_\_\_\_\_

**Уважаемые господа!**

Изучив Закупочную документацию по открытому Запросу предложений на **поставку фрезерного и сверлильного инструмента,** в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 3 к закупочной документации), опубликованное на ЭТП, и принимая установленные в них требования и условия,

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

(полное наименование Участника с указанием организационно-правовой формы)

зарегистрированное по адресу

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

(юридический адрес Участника)

предлагает заключить Договор на: ***поставку фрезерного и сверлильного инструмента*** на условиях, определенных в Закупочной документации, и в соответствии с коммерческим предложением [***при необходимости могут быть указаны другие документы***], являющимся неотъемлемым приложением к настоящему письму и составляющим вместе с настоящим письмом Предложение, ***на общую сумму:***

|  |  |
| --- | --- |
| Итоговая стоимость Предложения,  руб. без НДС | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (итоговая стоимость, руб. без НДС) |
| Итоговая стоимость Предложения,  руб. с НДС | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (итоговая стоимость, руб. с НДС) |

Настоящее Предложение имеет правовой статус оферты и действует до «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2025 г.

Настоящее Предложение дополняется следующими документами, включая неотъемлемые приложения:

1. Коммерческое предложение (Форма № 2) – на \_\_\_\_ листах;
2. Анкета участника (Форма № 3) – на \_\_\_\_ листах;
3. Документы, подтверждающие соответствие Участника установленным требованиям (п.3.2) – на \_\_\_\_ листах.
4. Другие документы.

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

(подпись, М.П.)

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

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)

**конец формы**

**Инструкции по заполнению**

1. Письмо следует оформить на официальном бланке Участника. Участник присваивает письму дату и номер в соответствии с принятыми у него правилами документооборота.

2. Участник должен указать свое полное наименование (с указанием организационно-правовой формы) и юридический адрес.

3. Если закупка осуществляется по лотам, то помимо краткого описания продукции, работ, услуг должны быть указаны номера лотов, на которые подается Предложение.

4.Участник должен указать стоимость оказания услуг цифрами и словами, в рублях, без НДС и с НДС.

5. Предложение должно быть действительно в течение срока, достаточного для завершения процедуры выбора Победителя и заключения Договора – не менее двух месяцев, с даты окончания подачи предложений.

6. Письмо должно быть подписано и скреплено печатью в соответствии с требованиями Закупочной документации.

# 

# 9.2 Коммерческое предложение (Форма №2)

**начало формы**

Приложение 1 к письму о подаче оферты  
от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2025г. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Коммерческое предложение**

На **поставку фрезерного и сверлильного инструмента,** в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 3)

Наименование и адрес Участника: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Настоящим мы подтверждаем, что изучили Техническое задание и Проект договора и согласны **поставить** **фрезерный и сверлильный инструмент,** полностью соответствующий требованиям Покупателя, изложенным в Приложении №3 к закупочной документации\_Техническое задание.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование Товара | Характеристики поставляемого Товара | Ед. изм. | Ориентировочное кол-во | Цена, руб. без НДС | Цена, руб. с НДС | Сумма, руб. с НДС |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_-мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2,5  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2,0  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования сталей и чугунов до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки переменный 35°/38°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D3,0  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования сталей и чугунов до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки переменный 35°/38°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D4,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью.  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с фаской при вершине 0.04  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D5,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью.  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с фаской при вершине 0.05  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D6,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с фаской при вершине 0.06  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D8,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с фаской при вершине 0.08  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D10,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с фаской при вершине 0.1  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D12,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с фаской при вершине 0.3  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN,  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 100 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D12,0  (указать марку, производителя) | Универсальное применение со смещением к более высокой твердости до HRC48 с специальной режущей кромкой.  Угол винтовой канавки 30°  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_ мм, с покрытием TiAlN,  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D12,0  (указать марку, производителя) | Применяются для черновой обработки сталей до HRC48.  Угол винтовой канавки 35°  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN,  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D14,0  (указать марку, производителя) | Применяются для высокопроизводительной обработки сталей до HRC48 при большой глубине и ширине резания с хорошей жесткостью  Фреза с переменным углом спирали 35°/38° и с радиусом при вершине 1  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN,  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 14 мм | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D4  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D6  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D8  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D10  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D12  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая концевая фреза D1,0  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_\_ мм  Длина до хвостовика 6 мм  Диаметр шейки 0,96 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Диаметр хвостовика 4 мм  Радиус 0,5 мм. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая концевая фреза D1,0  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_\_ мм  Длина до хвостовика 8 мм  Диаметр шейки 0,96 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Диаметр хвостовика 4 мм  Радиус 0,5 мм. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D1,5  (указать марку, производителя) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 45-70  Фреза с утонченной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_\_ мм  Радиус 0,75, с покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм  Радиус 0,75 мм. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D2,0  (указать марку, производителя) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 45-70  Фреза с утонченной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_\_мм  Радиус 1,0 мм, с покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм  Радиус 1 мм. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D4,0  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм  Радиус 2 мм. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D6,0  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей \_\_\_\_ мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Радиус 3 мм. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D10,0  (указать марку, производителя) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм  Радиус 5 мм. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D4  (указать марку, производителя) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D6  (указать марку, производителя) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D8  (указать марку, производителя) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 6  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D3  (указать марку, производителя) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D6  (указать марку, производителя) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D8  (указать марку, производителя) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей \_\_\_мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Фреза фасочная D4  (указать марку, производителя) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм  Угол 90° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Фреза фасочная D6  (указать марку, производителя) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Угол 90° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Фреза фасочная D10  (указать марку, производителя) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм  Угол 90° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Фреза фасочная D6  (указать марку, производителя) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Угол 60° | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Фреза фасочная D6  (указать марку, производителя) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части \_\_\_ мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Угол 120° | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2,5  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°.  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D3  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части 9 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D4  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D6  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D8  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D10  (указать марку, производителя) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D10 с удлиненной режущей частью  (указать марку, производителя) | Применяются для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D12  (указать марку, производителя) | Применяются для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D1  (указать марку, производителя) | Применяется для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Радиус 0,5 мм  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D2,0  (указать марку, производителя) | Применяется для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Радиус 1,0 мм  Угол винтовой канавки 30°  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная сферическая фреза D6,0  (указать марку, производителя) | Применяется для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Радиус 3,0 мм  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,3  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Длина до хвостовика 2,5 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,4  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC.  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Длина до хвостовика 3 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,5  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина до хвостовика 5 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,6  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина до хвостовика 6 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,8  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина до хвостовика 8 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина до хвостовика 10 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина до хвостовика 16 мм  Диаметр шейки 1,44 мм  Покрытие TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 30°  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2,5  (указать марку, производителя) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Фреза с удлиненной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина до хвостовика 20 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Предназначены для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D3  (указать марку, производителя) | Предназначены для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D4  (указать марку, производителя) | Предназначены для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,4  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D0,8  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина \_\_\_мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D3  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_ мм  Длина шейки 5 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Длина шейки 10 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D2  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части \_\_\_мм  Длина шейки 15 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D6  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части \_\_\_мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D8  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D10  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Монолитная концевая фреза D12  (указать марку, производителя) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части \_\_\_ мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Фреза с обратным радиусом R0.5  (указать марку, производителя) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 1,6 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, общая длина \_\_\_ мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Фреза с обратным радиусом R1  (указать марку, производителя) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 2.9 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, общая длина \_\_\_ мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Фреза с обратным радиусом R1,25  (указать марку, производителя) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 3,4 мм, диаметр хвостовика 4,0 мм, общая длина \_\_\_ мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Фреза с обратным радиусом R1,5  (указать марку, производителя) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 4,6 мм, диаметр хвостовика 5,0 мм, общая длина \_\_\_ мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Фреза с обратным радиусом R2,5  (указать марку, производителя) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 7,0 мм, диаметр хвостовика 12,0 мм, общая длина \_\_\_ мм. Количество зубьев 4, покрытие BR | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Фреза с обратным радиусом R3,0  (указать марку, производителя) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 6,0 мм, диаметр хвостовика 12,0 мм, общая длина \_\_\_ мм. Количество зубьев 4, покрытие BR | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.20 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,2 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.21 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,21 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.22 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,22 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.23 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,23 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.24 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,24 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.25 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла \_\_\_мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части 5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 100 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.26 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,26 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.27 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,27 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.28 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,28 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.29 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,29 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.30 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,30 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.31 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,31 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.32 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,32 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.33 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,33 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.34 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,34 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.35 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,35 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.36 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,36 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.37 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,37 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.38 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,38 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.40 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,40 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.41 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,41 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.42 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,42 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.43 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,43 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.44 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,44 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.45 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,45 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.46 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,46 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.47 мм    (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,47 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.48 мм    (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,48 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.49 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,49 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.50 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,50 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.51 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,51 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.52 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,52 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.53 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,53 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.54 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,54 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.55 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,55 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.56 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,56 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.57 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,57 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.58 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,58 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.59 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,59 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.60 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,60 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.61 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,61 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 70 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.62 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,62 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.63 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,63 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.64 мм    (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,64 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.65 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,65 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.66 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,66 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.67 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,67 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.68 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,68 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.69 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,69 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.70 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,70 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.71 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,71 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.72 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,72 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.73 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,73 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.74 мм    (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,74 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.75 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,75 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.76 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,76 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.77 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,77 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.78 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,78 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.79 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,79 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.80 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,80 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.81 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,81 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.82 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,82 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.83 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,83 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.84 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,84 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.85 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,85 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.86 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,86 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.87 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,87 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.88 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,88 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.89 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,89 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.90 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,90 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.91 мм    (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,91 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.98 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,98 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 0.99 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,99 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.01 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.01 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.05 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.05 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.3 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.30 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.32 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.32 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.35 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.35 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.45 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.45 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.46 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.46 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.47 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.47 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.59 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.59 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.61 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.61 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.62 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.62 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.63 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.63 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.73 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.73 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное 1.88 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.88 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное Ø2.01  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей. Количество зубьев 2, длина рабочей части \_\_\_мм, общая длина \_\_\_мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное Ø2.02  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей.  Количество зубьев 2, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина \_\_\_ мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное Ø0.98  (указать марку, производителя) | Сверло твердосплавное для обработки графита с покрытием DLC (Алмазоподобное покрытие).  Количество зубьев 2,  Длина рабочей части \_\_\_ мм,  Общая длина \_\_\_ мм,  Диаметр хвостовика 3,0 мм,  Угол заточки 130°,  Покрытие DLC | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное Ø0.99  (указать марку, производителя) | Сверло твердосплавное для обработки графита с покрытием DLC (Алмазоподобное покрытие).  Количество зубьев 2,  Длина рабочей части \_\_\_ мм,  Общая длина \_\_\_мм,  Диаметр хвостовика 3,0 мм,  Угол заточки 130°,  Покрытие DLC | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Микросверло HSS-E-PM  0,6  (указать марку, производителя) | Микросверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E-PM (порошковая быстрорежущая сталь с добавлением кобальта). Без покрытия. Хвостовик (мм) – 1h8, диаметр режущей части (мм) – 0,6 (0/-0,004). Сверло с усиленным хвостовиком, низким радиальным биением и прецизионной заточкой вершины. Число режущих кромок – 2, Угол при вершине – 118гр. Общая длина – \_\_\_ мм, длина рабочей части – \_\_\_ мм. Подача в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм2 – 0,014 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 4,5 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления – 3,9 мм. Сверло универсального применения, возможна обработка алюминия, пластиков, латуни, бронзы, стали, нержавеющей стали, титана. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло HSS-E-PM 0,65  (указать марку, производителя) | Микросверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E-PM (порошковая быстрорежущая сталь с добавлением кобальта). Без покрытия. Хвостовик (мм) – 1h8, диаметр режущей части (мм) – 0,65 (0/-0,004). Сверло с усиленным хвостовиком, низким радиальным биением и прецизионной заточкой вершины. Число режущих кромок – 2, Угол при вершине – 118гр. Общая длина – 25 мм, длина рабочей части –4,2 мм. Подача в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм – 0,02 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 5 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления – 4,2 мм. Сверло универсального применения, возможна обработка алюминия, пластиков, латуни, бронзы, стали, нержавеющей стали, титана. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло HSS-E-PM 0,8  (указать марку, производителя) | Микросверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E-PM (порошковая быстрорежущая сталь с добавлением кобальта). Без покрытия. Хвостовик (мм) – 1,5h8, диаметр режущей части (мм) – 0,8 (0/-0,004). Сверло с усиленным хвостовиком, низким радиальным биением и прецизионной заточкой вершины. Число режущих кромок – 2, Угол при вершине – 118гр. Общая длина – \_\_\_ мм, длина рабочей части – \_\_\_ мм. Подача в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм2 – 0,024 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 6,3 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления – 5,3 мм. Сверло универсального применения, возможна обработка алюминия, пластиков, латуни, бронзы, стали, нержавеющей стали, титана. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло HSS-E-PM 0,85    (указать марку, производителя) | Микросверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E-PM (порошковая быстрорежущая сталь с добавлением кобальта). Без покрытия. Хвостовик (мм) – 1,5h8, диаметр режущей части (мм) – 0,85 (0/-0,004). Сверло с усиленным хвостовиком, низким радиальным биением и прецизионной заточкой вершины. Число режущих кромок – 2, Угол при вершине – 118гр. Общая длина – \_\_\_ мм, длина рабочей части – \_\_\_ мм. Подача в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм2 – 0,024 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 6,3 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления – 5,3 мм. Сверло универсального применения, возможна обработка алюминия, пластиков, латуни, бронзы, стали, нержавеющей стали, титана. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло HSS-E-PM 1,0  (указать марку, производителя) | Микросверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E-PM (порошковая быстрорежущая сталь с добавлением кобальта). Без покрытия. Хвостовик (мм) – 1,5h8, диаметр режущей части (мм) – 1 (0/-0,004). Сверло с усиленным хвостовиком, низким радиальным биением и прецизионной заточкой вершины. Число режущих кромок – 2, Угол при вершине – 118гр. Общая длина – \_\_\_ мм, длина рабочей части – \_\_ мм. Подача в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм2 – 0,041 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 8 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления – 6,8 мм. Сверло универсального применения, возможна обработка алюминия, пластиков, латуни, бронзы, стали, нержавеющей стали, титана. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло HSS-E-PM 1,5    (указать марку, производителя) | Микросверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E-PM (порошковая быстрорежущая сталь с добавлением кобальта). Без покрытия. Хвостовик (мм) – 2 h8, диаметр режущей части (мм) – 1,5 (0/-0,004). Сверло с усиленным хвостовиком, низким радиальным биением и прецизионной заточкой вершины. Число режущих кромок – 2, Угол при вершине – 118гр. Общая длина – 30 мм, длина рабочей части – 9,5 мм. Подача в сталях с пределом прочности до 900 Н/ммм2 – 0,052 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 11,2 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления – 9,5 мм. Сверло универсального применения, возможна обработка алюминия, пластиков, латуни, бронзы, стали, нержавеющей стали, титана. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Короткое сверло HSS-E 1,6    (указать марку, производителя) | Короткое сверло из быстрорежущей стали Материал – HSS-E (быстрорежущая сталь легированная кобальтом). Угол при вершине – 130гр. Для сверления с глубиной (2-4D) на станках с ЧПУ и автоматах. Покрытие – TiAlN, число режущих кромок – 2. Общая длина – \_\_\_мм, номинальный диаметр (мм) – 1,6h8. Длина канавки для отвода стружки – 10 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления -7,6 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Короткое сверло HSS-E 2,0    (указать марку, производителя) | Короткое сверло из быстрорежущей стали. Материал – HSS-E (быстрорежущая сталь легированная кобальтом). Угол при вершине – 130гр.Для сверления с небольшой глубиной (2-4D) на станках с ЧПУ и автоматах. Покрытие – TiAlN, число режущих кромок – 2. Общая длина – 38 мм, номинальный диаметр (мм) – 2h8. Длина канавки для отвода стружки – 12 мм. Рекомендованная максимальная глубина сверления -9 мм | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D0,8 мм.    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 0,8h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 10 мм, диаметр хвостовика 0,8 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,0 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,00h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 12 мм, диаметр хвостовика 1,00 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,1 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,1h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 14 мм, диаметр хвостовика 1,1 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,2 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,2h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 16 мм, диаметр хвостовика 1,2 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,25 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,25h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 16 мм, диаметр хвостовика 1,25 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,3 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,3h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 16 мм, диаметр хвостовика 1,3 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,4 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,4h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 18 мм, диаметр хвостовика 1,4 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,45 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,45h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 18 мм, диаметр хвостовика 1,45 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,5 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,5h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 18 мм, диаметр хвостовика 1,5 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,55 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,55h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 20 мм, диаметр хвостовика 1,55 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,6 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,6h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 20 мм, диаметр хвостовика 1,6 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,65 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,65h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 20 мм, диаметр хвостовика 1,65 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,8 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,8h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 22 мм, диаметр хвостовика 1,8 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D1,85 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 1,85h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 22 мм, диаметр хвостовика 1,85 мм. Рекомендуемая максимальная глубина свреления – 19,225 мм. Подача в стали с пределом прочности 750 Н/мм2 – 0,03 мм/об. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS Clever Drill N, D2,0 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS (быстрорез), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 2,0h8, отожжённая до бронзового цвета спиральная канавка. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 24 мм, диаметр хвостовика 2,0 мм. Сверло универсального применения. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D2,2 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 2,2h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 27 мм, диаметр хвостовика 2,2 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D2,5 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 2,5h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 30 мм, диаметр хвостовика 2,5 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D3,3 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 3,3h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 36 мм, диаметр хвостовика 3,3 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D4,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 4,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 43 мм, диаметр хвостовика 4,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D4,2 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 4,2h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 43 мм, диаметр хвостовика 4,2 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D4,3 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 4,3h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 47 мм, диаметр хвостовика 4,3 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D5,1 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 5,1h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 52 мм, диаметр хвостовика 5,1 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D5,3 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 5,3h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 52 мм, диаметр хвостовика 5,3 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D6,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 6,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 57 мм, диаметр хвостовика 6,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D6,5 мм    (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 6,5h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 63 мм, диаметр хвостовика 6,5 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D6,8 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 6,8h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 69 мм, диаметр хвостовика 6,8 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D7,8 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 7,8h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 57 мм, диаметр хвостовика 6,8 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D10,0 мм.  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 10,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 87 мм, диаметр хвостовика 10,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D10,5 мм,  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 10,5h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 87 мм, диаметр хвостовика 10,5 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D11,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 11,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 94 мм, диаметр хвостовика 11,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D12,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 12,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 101 мм, диаметр хвостовика 12,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D12,5 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 12,5h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 101 мм, диаметр хвостовика 12,5 мм. Сверло для производства. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D13,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 13,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 101 мм, диаметр хвостовика 13,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D14,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 14,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_мм, длина канавки для отвода стружки – 108 мм, диаметр хвостовика 14,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D15,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 15,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 114 мм, диаметр хвостовика 15,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D16,0 мм  (указать марку, производителя) | Спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 130 гр. Диаметр режущей части (мм) – 16,0h8, усиленная сердцевина, прецизионная заточка вершины, без покрытия. Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 120 мм, диаметр хвостовика 16,0 мм. Сверло для производства. | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D16,5 мм,  (указать марку, производителя) | Короткие спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 135 гр. Диаметр режущей части (мм) – 16,5h8, усиленная сердцевина, шлифованный профиль, ленточки азотированные. С подточкой форма S(специальная). Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 60 мм, диаметр хвостовика 16,5 мм. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Спиральные сверла HSS E, D18,5 мм,  (указать марку, производителя) | Короткие спиральные сверла. Материал – HSS E (быстрорежущая сталь, легированная кобальтом 5%), угол при вершине – 135 гр. Диаметр режущей части (мм) – 18,5h8, усиленная сердцевина, шлифованный профиль, ленточки азотированные. С подточкой форма S(специальная). Число режущих кромок – 2, общая длина – \_\_\_ мм, длина канавки для отвода стружки – 64 мм, диаметр хвостовика 18,5 мм. | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 0,4 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 4,5 мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 129°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 0,45 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 5,0 мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 129°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 0,7 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали \_\_\_ мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 50 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 129°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 0,75 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали \_\_\_ мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 50 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 129°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 1,52 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали \_\_\_ мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 50 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 25° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 2,03 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 24,4 мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 60 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 25° | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0,71 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали \_\_\_ мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0,76 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали \_\_\_ мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 1,52 мм  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали \_\_\_ мм, длина рабочей части \_\_\_ мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 5 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.25 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,25 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.30 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,30 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  С покрытием TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.35 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,35 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.40 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,40 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.45 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,45 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.5 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,5 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.6 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,6 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Микросверло Ø 0.65 мм  (указать марку, производителя) | Микросверло HPC из монолитного твердого сплава с Ø хвостовика 3 h6.  Низкое радиальное биение и прецизионная заточка для высокопроизводительной обработки стали. Номинальный допуск Ø +0,004.  Материал сверла VHM  Диаметр сверла 0,65 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,15  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°,  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,25  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,3  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,35  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,4  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,45  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,5  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,6  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,8  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 1,2 мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø1,0  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø1,5  (указать марку, производителя) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части \_\_\_ мм  Общая длина \_\_\_ мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Ø 1,0 мм прецизионное твердосплавное центровочное сверло  (указать марку, производителя) | Прецизионное твердосплавное центровочное сверло для станков с ЧПУ. Угол при вершине – 142 гр., материал – VHM (твердый сплав). Количество зубьев – 1. Самоцентрирующаяся, применяется для врезания главных режущих кромок использующегося впоследствии спирального сверла. Номинальный диаметр (мм) – 1h6, хвостовик c допуском h6. Длина канавки для отвода стружки – 4 мм. Общая длина – \_\_\_ мм. Подача в сталях с пределом прочности до 1100 Н/мм2 – 0,015 мм/об. Универсального применения. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Ø 2,0 мм твердосплавное центровочное сверло  (указать марку, производителя) | Твердосплавное центровочное сверло для станков с ЧПУ. Материал – твердый сплав (VHM). Точно центрованная заточка вершины. Угол при вершине – 142 гр., покрытие – TiAlN, общая длина – \_\_\_ мм, диаметр (мм) – 2h6, хвостовик Ф2 с допуском – h6. Длина канавки для отвода стружки – 6 мм. Рекомендованная подача в сталях с пределом прочности до 1100 Н/мм2 – 0,03 мм/об. Универсального применения. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Ø 3,0 мм центровочное сверло для станков ЧПУ с цилиндрическим хвостовиком  (указать марку, производителя) | Центровочное сверло для станков с ЧПУ 120 гр. Материал – HSS-E (быстрорежущая сталь с кобальтом). Углы при вершине центровочного сверла и спирального сверла должны быть равны. С углом при вершине – 120 гр. Для врезания главных режущих кромок использующегося впоследствии спирального сверла. Тип – N. Допуск на номинальный диаметр – h6. Покрытие – TiAlN. Общая длина – \_\_\_ мм, номинальный диаметр – 3 мм, допуск на хвостовик – h6. Рекомендованная подача в сталях с пределом прочности в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм2 – 0,03 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 20 мм. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Ø 6,0 мм центровочное сверло для станков ЧПУ с цилиндрическим хвостовиком  (указать марку, производителя) | Центровочное сверло для станков с ЧПУ 120 гр. Материал – HSS-E (быстрорежущая сталь с кобальтом). Углы при вершине центровочного сверла и спирального сверла должны быть равны. С углом при вершине – 120 гр. Для врезания главных режущих кромок использующегося впоследствии спирального сверла. Тип – N. Допуск на номинальный диаметр – h6. Покрытие – TiAlN. Общая длина – \_\_\_ мм, номинальный диаметр – 36мм, допуск на хвостовик – h6. Рекомендованная подача в сталях с пределом прочности в сталях с пределом прочности до 900 Н/мм2 – 0,05 мм/об. Длина канавки для отвода стружки – 20 мм. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Пластина тв. спл. CCMT 060204 Wiper  (указать марку, производителя) | Сменная 4-х гранная пластина 060204 Wiper для чистовой обработки с стружколомом, сплав материала HB7020 | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Пластина тв. спл. CCMT 09T304 Wiper  (указать марку, производителя) | Сменная 4-х гранная пластина 09T304 Wiper для чистовой обработки с стружколомом, сплав материала CU7020 | Шт. | 15 |  |  |  |
|  | Пластины тв.сплавные WNMU    (указать марку, производителя) | СМП WNMU для фрез для обработки уступов и пазов. C 6 с режущими кромками – за счет двухстороннего исполнения. Шлифованное исполнение. Покрытие MEGACOAT. | Шт. | 20 |  |  |  |
|  | Упор для Т-образных пазов Kopal | Упор для обрабатываемой детали для зажимания в Т-пазах эксцентриковым винтом. Усиленное исполнение. Быстрый монтаж и демонтаж. Номинальный размер Т-образного паза 22 мм. Ширина 50 мм. Высота 50 мм. Комплект из 2 шт. | Компл. | 3 |  |  |  |
|  | Корпус гравировальной фрезы для СМП    (указать марку, производителя) | Корпус для СМП с 2 режущими кромками с t макс = 2 мм.  Твердосплавной корпус  L общ = 60 мм | Шт. | 4 |  |  |  |
|  | СМП для гравировальных фрез    (указать марку, производителя) | СМП для гравировальных фрез  Материал HU7805 ALU  Угол при вершине 45 градусов  В упаковке 10 штук | Уп. | 3 |  |  |  |
|  | СМП для гравировальных фрез    (указать марку, производителя) | СМП для гравировальных фрез  Материал HU7805 ALU  Угол при вершине 60 градусов  В упаковке 10 штук | Уп. | 3 |  |  |  |
|  | Винты для Т пазов    (указать марку, производителя) | Винт для Т- паза, кованный с накатной резьбой. Класс прочности = 10,9.  Тип 1412160. Стандарт DIN 787. В комплекте, с особо прочной прокладкой №375340 и высокопрочной гайкой №375385  Номинальный размер Т- образного паза 14 мм  Резьба М12  Длина L = 160, b = 100, k = 8,  Ширина a = 13.7, e = 22 | Шт. | 6 |  |  |  |
|  | Винты для Т пазов    (указать марку, производителя) | Винт для Т- паза, кованный с накатной резьбой. Класс прочности = 10,9.  Тип 1412125. Стандарт DIN 787. В комплекте, с особо прочной прокладкой №375340 и высокопрочной гайкой №375385  Номинальный размер Т- образного паза 14 мм  Резьба М12  Длина L = 125, b = 75, k = 8,  Ширина a = 13.7, e = 22 | Шт. | 6 |  |  |  |
|  | Винты для Т пазов    (указать марку, производителя) | Винт для Т- паза, кованный с накатной резьбой. Класс прочности = 10,9.  Тип 1412100. Стандарт DIN 787. В комплекте, с особо прочной прокладкой №375340 и высокопрочной гайкой №375385  Номинальный размер Т- образного паза 14 мм  Резьба М12  Длина L = 100, b = 65, k = 8,  Ширина a = 13.7, e = 22 | Шт. | 6 |  |  |  |
|  | Тиски станочные лекальные    (указать марку, производителя) | Тип3320. ГОСТ 20746-75.  Ширина губок B = 150 мм  Рабочий ход S = 175 мм  Н = 50 мм, L = 315, h = 110,  Твердость рабочих поверхностей HRC58-62  Параллельность: 0,005/100 мм  Перпендикулярность: 0,005 мм | Шт. | 2 |  |  |  |

\*НДС- если применим

\*\*Участник процедуры Закупки должен заполнить значения,обозначенные знаком \_\_\_\_\_\_\_\_\_ и **(указать марку и производителя).**

**ВСЕГО, рублей** ***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,*** в том числе НДС \_***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_***

(указать сумму цифрами и прописью) (указать цифрами и прописью, если применим)

**Срок и условия поставки:** Поставка партии Товара осуществляется Поставщиком в течение 60 (Шестидесяти) календарных дней с момента получения предварительной заявки Заказчика на партию Товара.

Ориентировочное количество партий – 2.

Доставка Товара осуществляется силами и средствами Поставщика до склада Заказчика, расположенного по адресу: Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Суворова, д. 26.

**Условия оплаты[[1]](#footnote-1):** Заказчик осуществляет 100 % оплату за Товар на основании выставленного счета Поставщика в течение 30 (Тридцати) календарных дней с момента поставки партии Товара на склад Заказчика.

**Гарантийный срок на Товар:** составляет \_\_\_\_\_\_\_\_ месяцев с момента передачи Товара Заказчику.

(указать срок, но не менее 12 (Двенадцати) месяцев)

Срок действия настоящего коммерческого предложения: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(подпись, М.П.)

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

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)

**конец формы**

1. Участник указывает дату и номер Предложения в соответствии с письмом о подаче оферты.

2. Участник указывает свое фирменное наименование (в т.ч. организационно-правовую форму) и свой адрес.

# 9.3 Анкета Участника (Форма №3)

**начало формы**

Приложение 2 к письму о подаче оферты

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2025г. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Анкета Участника**

Наименование и адрес Участника:

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

| № п/п | Наименование | Сведения об Участнике |
| --- | --- | --- |
| 1 | Организационно-правовая форма и фирменное наименование Участника |  |
| 2 | Учредители (перечислить наименования и организационно-правовую форму или Ф.И.О. всех учредителей, чья доля в уставном капитале превышает 10%) |  |
| 3 | ИНН / КПП Участника |  |
| 4 | ОГРН Участника |  |
| 5 | ОКПО Участника |  |
| 6 | Система налогообложения Участника |  |
| 7 | Юридический адрес/Фактический адрес |  |
| 8 | Почтовый адрес |  |
| 9 | Банковские реквизиты (наименование и адрес банка, номер расчетного счета Участника в банке, телефоны банка, прочие банковские реквизиты) |  |
| 10 | Телефоны Участника (с указанием кода города) |  |
| 11 | Факс Участника (с указанием кода города) |  |
| 12 | Адрес электронной почты Участника |  |
| 13 | Фамилия, Имя и Отчество руководителя Участника, имеющего право подписи согласно учредительным документам Участника, с указанием должности и контактного телефона |  |
| 14 | Фамилия, Имя и Отчество главного бухгалтера Участника |  |
| 15 | Фамилия, Имя и Отчество ответственного лица Участника с указанием должности и контактного телефона |  |

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

(подпись, М.П.)

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

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)

**конец формы**

**Инструкции по заполнению**

1. Участник указывает дату и номер Предложения в соответствии с письмом о подаче оферты.

2. Участник указывает свое фирменное наименование (в т.ч. организационно-правовую форму) и свой адрес.

3. Участники должны заполнить приведенную выше таблицу по всем позициям. В случае отсутствия каких-либо данных указать слово «нет».

4. В графе 9 «Банковские реквизиты…» указываются реквизиты, которые будут использованы при заключении Договора.

# Приложение № 1. Памятка о Единой Горячей линии

|  |
| --- |
|  |
| **ПАМЯТКА О ЕДИНОЙ ГОРЯЧЕЙ ЛИНИИ** |
| **Единая Горячая Линия** - инструмент для повышения эффективности ПАО «Элемент» и его Дочерних и зависимых обществ и предназначена для приёма сообщений о недостатках.  Если Вы обладаете информацией о злоупотреблениях при реализации проектов и ведении финансово-хозяйственной деятельности; случаях неправомерного завладения, разглашения и/или использования сведений, составляющих коммерческую тайну или информацию ограниченного доступа; возможных действиях коррупционного или мошеннического характера со стороны представителей ПАО «Элемент», его Дочерних и зависимых обществ и контрагентов, - незамедлительно сообщите об этом нам любым удобным способом:  Сообщение на электронный почтовый ящик [hotline@elementec.ru](mailto:hotline@elementec.ru)или через форму обратной связи на сайте <https://gkelement.ru/>;  Голосовое сообщение на автоответчик по круглосуточному телефону Единой Горячей Линии **+7 (495) 701-03-33**;  Письмо по почте или курьером по адресу: **123112, г. Москва, Пресненская наб. 12  Башня Федерация «Восток», 20 этаж (оф. 2027)** с пометкой «Единая Горячая Линия»  *Ваши сообщения в конфиденциальном порядке будут фиксироваться Департаментом внутреннего контроля и аудита ПАО «Элемент» для последующего анализа и проверки*. |
| **Инструкция по использованию Единой Горячей Линии**   1. Указать организацию и ее подразделение / область деятельности, в которой произошло нарушение; 2. Дать характеристику нарушения и указать известные вам факты; 3. Указать оценку возможного ущерба, иную дополнительную информацию; 4. Указать ваше имя и контактные данные (по желанию). Автору сообщения гарантируется неразглашение персональных данных. |

# **Приложение № 2. Методика оценки и сопоставления предложений**

Методика оценки и сопоставления предложений **на поставку** **фрезерного и сверлильного инструмента** проводится в соответствии с техническими характеристиками представленными в Техническом задании (Приложение № 3).

1.1 Оценка и сопоставление предложений осуществляется с применением простого метода оценки (соответствует / не соответствует)

Сущность простого метода оценки

Применение данного метода заключается в выборе самого дешевого по стоимости предложения поставщика из тех, кто полностью соответствует установленным техническим и функциональным требованиям.

# **Приложение № 3. Техническое задание**

Техническое задание представлено в виде отдельного файла в составе документации под названием «Приложение №3 к закупочной документации\_Техническое задание».

# **Приложение № 4. Проект Договора**

Проект договора представлен в виде отдельного файла в составе документации под названием «Приложение №4 к закупочной документации\_Проект договора».

1. Предпочтительные условия оплаты для Покупателя. В случае, если Участником закупки в коммерческом предложении будет предусмотрено условие об авансировании Покупатель вправе включить в условия договора раздел 13 «Обеспечение исполнения обязательств Поставщика» (Приложение №4 к закупочной документации\_Проект Договора)*.* [↑](#footnote-ref-1)