Приложение №3 к закупочной документации\_Техническое задание

**Техническое задание**

1. **Наименование МТР, работ, услуг**: Поставка фрезерного и сверлильного инструмента.

2. **Задача (цель, проект), для реализации которой приобретаются данные МТР, работы, услуги:** Для обеспечения производственной деятельности предприятия.

3. **Функции, которые будут выполнять приобретаемые МТР, работы услуги в рамках реализации задачи или проекта**: При помощи данных инструментов будут реализовываться основные и вспомогательные процессы для обеспечения планового выпуска продукции предприятия.

4. **Технические требования к МТР, работам, услугам (технические характеристики, условия эксплуатации, габариты; требования к материалам, используемым при выполнении работ / оказании услуг, и т.п.) и количество МТР / объем работ / объем услуг (при формировании, учитывать складские остатки на начало планируемого периода поставки):**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование товара | Характеристики поставляемого товара | Ед. изм. | Ориентировочное кол-во |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  GESAC UP210-S4-01505, (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 5 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |
|  | Монолитная концевая фреза D2,5  GESAC UP210-S4-02508 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 8 мм, с покрытием AlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |
|  | Монолитная концевая фреза D2,0  GESAC SP210-S4-02006 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования сталей и чугунов до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 6 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  GESAC SP210-S4-03009 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования сталей и чугунов до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 9 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  GESAC SP210-C4-04004 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 11 мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 40 |
|  | Монолитная концевая фреза D5,0  GESAC SP210-C4-05005 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 13 мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D6,0  GESAC SP210-C4-06006 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 16 мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная концевая фреза D8,0  GESAC SP210-C4-08008 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 20 мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная концевая фреза D10,0  GESAC SP210-C4-10010 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 25 мм, с покрытием AlCrSiN  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная концевая фреза D12,0  GESAC SP210-C4-12030 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 30 мм, с покрытием AlCrSiN,  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 100 |
|  | Монолитная концевая фреза D12,0  GESAC UPR100-S4-12030 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Универсальное применение со смещением к более высокой твердости до HRC48 с специальной режущей кромкой.  Угол винтовой канавки 30°  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 30 мм, с покрытием TiAlN,  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D12,0  WIBERT WTX-4F 12045 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для черновой обработки сталей до HRC48.  Угол винтовой канавки 35°  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 45 мм, с покрытием AlCrSiN,  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D14,0  GESAC UP210-R4-14010 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 32 мм, с покрытием AlCrSiN,  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 14 мм | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D1  GESAC UP210-SL4-01004 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 4 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D2  GESAC UP210-SL4-02010 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 10 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D4  GESAC UP210-SL4-04020 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 20 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D6  GESAC UP210-SL4-06035 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 35 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D8  GESAC UP210-SL4-08040 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 40 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D10  GESAC UP210-SL4-10050 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 50 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D12  GESAC UP210-SL4-12050 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 50 мм, с покрытием AlCrSiN,  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная сферическая концевая фреза D1,0  GESAC SPM200-BN2-1-6-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для глубокой микрообработки углеродистых, легированных и закаленных сталей, медных и алюминиевых сплавов до 55 HRC  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 0,8 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  GESAC SPM200-SN2-1-8-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 1.5 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  GESAC SH300-B2-01502-H (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 45-70  Фреза с утонченной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 2,3 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  GESAC SH300-B2-02003-H (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 45-70  Фреза с утонченной шейкой  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 3,0 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  GESAC UP210-B4-04008 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 8 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  GESAC UP210-B4-06012 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей не менее 12 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  GESAC UP210-B4-10018 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для фрезерования обычных сталей до HRС48, штампованных сталей  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 18 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  GESAC SH260-S2-2-5-H (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 5 мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D4  GESAC SH260-S2-4-10-H (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 10 мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D6  GESAC SH260-S2-6-15-H (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 15 мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 35°  Общая длина не менее 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D8  GESAC SH260-S8-20-H (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей HRC 30-60  Количество зубьев 6  Длина режущей части не менее 20 мм c покрытием TiAlCrSiN  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D2  GESAC ST210-S4-02006 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 6 мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |
|  | Монолитная концевая фреза D3  GESAC ST210-S4-03009 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 6 мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D6  GESAC ST210-S4-06016 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 16 мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D8  GESAC ST210-S4-08020 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для обработки труднообрабатываемых материалов и титановых сплавов  Количество зубьев 4  Длина режущей не менее 20 мм c покрытием AlCrN  Угол винтовой канавки 38°/40°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 20 |
|  | Фреза фасочная D4  GESAC UP210-L90-04090 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 2 мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм  Угол 90° | Шт. | 20 |
|  | Фреза фасочная D6  GESAC UP210-L90-06090 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 3 мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Угол 90° | Шт. | 20 |
|  | Фреза фасочная D10  GESAC UP210-L90-10090 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 5 мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм  Угол 90° | Шт. | 20 |
|  | Фреза фасочная D6  GESAC UP210-L60-06060 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 5,2 мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Угол 60° | Шт. | 10 |
|  | Фреза фасочная D6  GESAC UP210-L120-06120 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначена для обработки обычных сталей до HRС48,  Количество зубьев 4  Длина режущей части не менее 1,8 мм c покрытием AlCrSiN  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм  Угол 120° | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D1  GESAC UA160-S2-01003 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 3 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  GESAC UA160-S2-01504 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 4 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D2  GESAC UA160-S2-02006 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 6 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D2,5  GESAC UA100-S3-02508 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 8 мм  Угол винтовой канавки 40°.  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D3  GESAC UA160-S2-03009 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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  GESAC UA160-S2-04011 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 11 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная концевая фреза D6  GESAC UA160-S2-06016 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 16 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная концевая фреза D8  GESAC UA160-S2-08020 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 20 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D10  GESAC UA160-S2-10025 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки алюминиевых и медных сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 25 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная концевая фреза D10 с удлиненной режущей частью GESAC UA100-SL2-10045 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 45 мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 100 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D12  GESAC UA160-S2-12030 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 30 мм  Угол винтовой канавки 40°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 12 мм | Шт. | 50 |
|  | Монолитная сферическая фреза D1  GESAC UA100-B2-01002 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяется для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 2 мм  Радиус 0,5 мм  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная сферическая фреза D2,0  GESAC UA100-B2-02004 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяется для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 4 мм  Радиус 1,0 мм  Угол винтовой канавки 30°  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 20 |
|  | Монолитная сферическая фреза D6,0  GESAC UA100-B2-06012 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяется для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 12 мм  Радиус 3,0 мм  Угол винтовой канавки 30°  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D0,3  GESAC SPM200-SN2-0.3-2.5-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 0,45 мм  Длина до хвостовика 2,5 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 15 |
|  | Монолитная концевая фреза D0,4  GESAC SPM200-SN2-0.4-3-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 0,6 мм  Длина до хвостовика 3 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D0,5  GESAC SPM200-SN2-0.5-5-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 0,75 мм  Длина до хвостовика 5 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D0,6  GESAC SPM200-SN2-0.6-6-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 0,9 мм  Длина до хвостовика 6 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D0,8  GESAC SPM200-SN2-0.8-8-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 1,2 мм  Длина до хвостовика 8 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D1  GESAC SPM200-SN2-1-10-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 1,5 мм  Длина до хвостовика 10 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 20 |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  SPM200-SN2-1.5-16-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 2.25 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  GESAC SPM200-SN2-2,5-20-V (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 3,75 мм  Длина до хвостовика 20 мм  Покрытие AlCrSiN  Угол винтовой канавки 30° | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D2  GESAC UA100-SL2-02020 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 20 мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D3  GESAC UA100-SL2-03025 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 25 мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D4  GESAC UA100-SL2-04030 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Предназначены для обработки алюминиевых сплавов  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 30 мм  Угол винтовой канавки 45°  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 10 |
|  | Монолитная концевая фреза D0,4  GESAC SG200-S2-00401 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 0,8 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  GESAC SG200-S2-00802 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 2 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина не менее 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 15 |
|  | Монолитная концевая фреза D1  GESAC SG200-S2-01003 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 3 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  GESAC SG200-S2-01504 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 4 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D2  GESAC SG200-S2-02006 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 6 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D3  GESAC SG200-S2-03009 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 9 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 4 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D1  GESAC SG200-SN2-01005 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 3 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  GESAC SG200-SN2-01510 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 6 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  GESAC SG200-SN2-02015 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 2  Длина режущей части не менее 8 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  GESAC SG200-S3-06016 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части не менее 16 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 50 мм  Диаметр хвостовика 6 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D8  GESAC SG200-S3-08020 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части не менее 20 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 60 мм  Диаметр хвостовика 8 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D10  GESAC SG200-S3-10025 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части не менее 25 мм  Угол винтовой канавки 40°  Алмазное покрытие из ультрамелкого зерна  Общая длина 75 мм  Диаметр хвостовика 10 мм | Шт. | 30 |
|  | Монолитная концевая фреза D12  GESAC SG200-S3-12030 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Применяются для высокоскоростной получистовой и чистовой обработки графита.  Количество зубьев 3  Длина режущей части не менее 30 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 STM 9402 STAMO (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 1,6 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, общая длина не менее 50 мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |
|  | Фреза с обратным радиусом R1 STM 9402 STAMO (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 2.9 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, общая длина не менее 50 мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |
|  | Фреза с обратным радиусом R1,25 STM 9402 STAMO (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 3,4 мм, диаметр хвостовика 4,0 мм, общая длина не менее 50 мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |
|  | Фреза с обратным радиусом R1,5 STM 9402 STAMO (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 4,6 мм, диаметр хвостовика 5,0 мм, общая длина не менее 50 мм. Количество зубьев 2, покрытие BR | Шт. | 10 |
|  | Фреза с обратным радиусом R2,5 STM 9401 STAMO (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 7,0 мм, диаметр хвостовика 12,0 мм, общая длина не менее 75 мм. Количество зубьев 4, покрытие BR | Шт. | 10 |
|  | Фреза с обратным радиусом R3,0 STM 9401 STAMO (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавная фреза. Диаметр носика 6,0 мм, диаметр хвостовика 12,0 мм, общая длина не менее 75 мм. Количество зубьев 4, покрытие BR | Шт. | 10 |
|  | Сверло твердосплавное 0.20 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0200) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,2 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 4 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.21 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0210) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,21 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.22 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0220) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,22 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.23 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0230) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,23 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.24 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0240) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,24 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.25 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0250) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла не менее 0,25 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 ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0260) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,26 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.27 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0270) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,27 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.28 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0280) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,28 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.29 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0290) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,29 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.30 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0300) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,30 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.31 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0310) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,31 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.32 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0320) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,32 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное 0.33 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0330) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,33 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.34 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0340) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,34 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.35 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0350) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,35 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.36 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0360) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,36 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.37 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0370) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,37 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.38 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0380) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,38 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.40 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0400) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,40 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 6 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.41 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0410) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,41 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.42 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0420) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,42 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.43 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0430) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,43 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное 0.44 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0440) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,44 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное 0.45 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0450) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,45 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное 0.46 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0460) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,46 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное 0.47 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0470) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,47 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.48 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0480) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,48 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.49 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0490) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,49 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное 0.50 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0500) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,50 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.51 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0510) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,51 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.52 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0520) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,52 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.53 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0530) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,53 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.54 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0540) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,54 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.55 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0550) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,55 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.56 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0560) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,56 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.57 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0570) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,57 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.58 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0580) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,58 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.59 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0590) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,59 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.60 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0600) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,60 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.61 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0610) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,61 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 70 |
|  | Сверло твердосплавное 0.62 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0620) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,62 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.63 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0630) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,63 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.64 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0640) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,64 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.65 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0650) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,65 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.66 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0660) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,66 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 50 |
|  | Сверло твердосплавное 0.67 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0670) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,67 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.68 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0680) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,68 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.69 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0690) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,69 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 9 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.70 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0700) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,70 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.71 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0710) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,71 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.72 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0720) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,72 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.73 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0720) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,73 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.74 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0740) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,74 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.75 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0750) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,75 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.76 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0760) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,76 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.77 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0770) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,77 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.78 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0780) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,78 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.79 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0790) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,79 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.80 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0800) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,80 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.81 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0810) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,81 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.82 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0820) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,82 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.83 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0830) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,83 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.84 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0840) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,84 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.85 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0850) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,85 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.86 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0860) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,86 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.87 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0870) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,87 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 0.88 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0880) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,88 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.89 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0890) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,89 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.90 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0900) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,90 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.91 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0910) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,91 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |
|  | Сверло твердосплавное 0.98 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0980) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,98 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 0.99 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-0990) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 0,99 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 10 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 30 |
|  | Сверло твердосплавное 1.01 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1010) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.01 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 12 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |
|  | Сверло твердосплавное 1.05 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1050) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.05 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 12 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 10 |
|  | Сверло твердосплавное 1.3 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1300) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.30 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 15 мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.32 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1320) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.32 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 15 мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.35 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1350) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.35 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 15 мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.45 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1450) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.45 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 15 мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.46 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1460) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.46 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 15 мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.47 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1470) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.47 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 15 мм  Общая длина 50 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.59 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1590) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.59 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 20 мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.61 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1610) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.61 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 20 мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.62 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1620) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.62 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 20 мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.63 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1630) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.63 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 20 мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.73 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1730) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.73 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 20 мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное 1.88 мм ENWA серии Carbide Micro Drills Long Coated (426L-1880) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло длиной серии из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей  Диаметр сверла 1.88 мм  Диаметр хвостовика 3 мм  Длина рабочей части не менее 20 мм  Общая длина 60 мм  Угол заточки 140°  Сверло правого вращения  DIN 6537L  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное Ø2.01 (Т3031-0201). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей. Количество зубьев 2, длина рабочей части не менее 20,0 мм, общая длина не менее 50 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 10 |
|  | Сверло твердосплавное Ø2.02 (Т3031-0202). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна, предназначено для обработки высокопрочных сталей.  Количество зубьев 2, длина рабочей части не менее 8,0 мм, общая длина не менее 50 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 10 |
|  | Сверло твердосплавное Ø0.98 (T3021009800800DLC). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Сверло твердосплавное для обработки графита с покрытием DLC (Алмазоподобное покрытие).  Количество зубьев 2,  Длина рабочей части не менее 8,0 мм,  Общая длина не менее 38 мм,  Диаметр хвостовика 3,0 мм,  Угол заточки 130°,  Покрытие DLC | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное Ø0.99 (T3021009900800DLC). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Сверло твердосплавное для обработки графита с покрытием DLC (Алмазоподобное покрытие).  Количество зубьев 2,  Длина рабочей части не менее 8,0 мм,  Общая длина не менее 38 мм,  Диаметр хвостовика 3,0 мм,  Угол заточки 130°,  Покрытие DLC | Шт. | 40 |
|  | Микросверло HSS-E-PM (Garant 112300) 0,6 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 25 мм, длина рабочей части – не менее 3,9 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 (Garant 112300) 0,65 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 (Garant 112300) 0,8 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 25 мм, длина рабочей части – не менее 5,3 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 (Garant 112300) 0,85 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 25 мм, длина рабочей части – не менее 5,3 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 (Garant 112300) 1,0 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 25 мм, длина рабочей части – не менее 6,8 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 (Garant 112300) 1,5 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 (Garant 113260) 1,6 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 34 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 (Garant 113260) 2,0 (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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, (Hoffmann 114030 0,8) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 30 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, (Hoffmann 114030 1,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 34 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, (Hoffmann 114030 1,1) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 36 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, (Hoffmann 114030 1,2) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 38 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, (Hoffmann 114030 1,25) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 38 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, (Hoffmann 114030 1,3) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 38 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, (Hoffmann 114030 1,4) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 40 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, (Hoffmann 114030 1,45) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 40 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, (Hoffmann 114030 1,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 40 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, (Hoffmann 114030 1,55) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 43 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, (Hoffmann 114030 1,6) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 43 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, (Hoffmann 114030 1,65) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 43 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, (Hoffmann 114030 1,8) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 46 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, (Hoffmann 114030 1,85) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 46 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, (Hoffmann 114030 2,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 49 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, (Hoffmann 114400 2,2) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 53 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, (Hoffmann 114400 2,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 57 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, (Hoffmann 114400 3,3) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 65 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, (Hoffmann 114400 4,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 75 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, (Hoffmann 114400 4,2) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 75 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, (Hoffmann 114400 4,3) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 80 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, (Hoffmann 114400 5,1) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 86 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, (Hoffmann 114400 5,3) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 86 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, (Hoffmann 114400 6,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 93 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, (Hoffmann 114400 6,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 101 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, (Hoffmann 114400 6,8) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 109 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, (Hoffmann 114400 7,8) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 117 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, (Hoffmann 114400 10,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 133 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, (Hoffmann 114400 10,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 133 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, (Hoffmann 114400 11,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 142 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, (Hoffmann 114400 12,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 151 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, (Hoffmann 114400 12,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 151 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, (Hoffmann 114400 13,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 151 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, (Hoffmann 114400 14,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 160 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, (Hoffmann 114400 15,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 169 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, (Hoffmann 114400 16,0) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 178 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, (Hoffmann 113020 16,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 119 мм, длина канавки для отвода стружки – 60 мм, диаметр хвостовика 16,5 мм. | Шт. | 10 |
|  | Спиральные сверла HSS E, D18,5 мм, (Hoffmann 113020 18,5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 127 мм, длина канавки для отвода стружки – 64 мм, диаметр хвостовика 18,5 мм. | Шт. | 10 |
|  | Микросверло для глубокого сверления Ø 0,4 мм (арт. 50720) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 4,5 мм, длина рабочей части не менее 8,0 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 (50720) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 5,0 мм, длина рабочей части не менее 9,0 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 (50720) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 7,5 мм, длина рабочей части не менее 14,0 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 (50720) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 8,0 мм, длина рабочей части не менее 15,0 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 (50621) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 18,3 мм, длина рабочей части не менее 21,0 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 (50621) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 24,4 мм, длина рабочей части не менее 27,5 мм, общая длина 60 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 25° | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0,71 мм (56033) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 1,42 мм, длина рабочей части не менее 2,2 мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 5 |
|  | Микросверло Ø 0,76 мм (56033) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 1,52 мм, длина рабочей части не менее 2,3 мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 5 |
|  | Микросверло Ø 1,52 мм (56033) Произ-ль Spinx Tools (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло. Количество зубьев 2, длина спирали не менее 3,04 мм, длина рабочей части не менее 5,1 мм, общая длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,0 мм, угол заточки 130°, угол винтовой канавки 30° | Шт. | 5 |
|  | Микросверло Ø 0.25 мм Garant (121220-0.25) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 3,5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.30 мм Garant (121220-0.30) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 5,5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  С покрытием TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.35 мм Garant (121220-0.35) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 5,5 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.40 мм Garant (121220-0.40) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.45 мм Garant (121220-0.45) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.5 мм Garant (121220-0.5) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.6 мм Garant (121220-0.6) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Микросверло Ø 0.65 мм Garant (121220-0.65) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 не менее 7 мм  Общая длина 38 мм  Угол заточки 130°  Сверло правого вращения  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,15 (Т5801-0015). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 0,2 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 (Т5801-0025). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 0,4 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,3 (Т5801-0030). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 0,6 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,35 (Т5801-0035). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 0,6 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,4 (Т5801-0040). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 0,6 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,45 (Т5801-0045). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 0,6 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,5 (Т5801-0050). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 1,0 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,6 (Т5801-0060). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 1,0 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø0,8 (Т5801-0080). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 1,2 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 40 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø1,0 (Т5801-0100). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 1,8 мм  Общая длина не менее 38 мм  Диаметр хвостовика 3,0 мм  Угол заточки 120°  Угол винтовой канавки 24°  Покрытие TiAlN | Шт. | 20 |
|  | Сверло твердосплавное центровочное Ø1,5 (Т5801-0150). Произв-ль Axis (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное сверло из субмикронного зерна  Количество зубьев 2  Длина рабочей части не менее 2,5 мм  Общая длина не менее 38 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 (Hoffmann 121068 1) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 25мм. 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 (Hoffmann 121120 2) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Твердосплавное центровочное сверло для станков с ЧПУ. Материал – твердый сплав (VHM). Точно центрованная заточка вершины. Угол при вершине – 142 гр., покрытие – TiAlN, общая длина – не менее 32 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, (Hoffmann 112110 3) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 66 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, (Hoffmann 112110 6) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 – не менее 140 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 (Garant 260053) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Сменная 4-х гранная пластина 060204 Wiper для чистовой обработки с стружколомом, сплав материала HB7020 | Шт. | 15 |
|  | Пластина тв. спл. CCMT 09T304 Wiper (Garant 260059) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Сменная 4-х гранная пластина 09T304 Wiper для чистовой обработки с стружколомом, сплав материала CU7020 | Шт. | 15 |
|  | Пластины тв.сплавные WNMU 080608EN-GL PR1510 Kyocera, №225627/5630 (Garant 225627) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 375520(или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 (Garant 217204) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | Корпус для СМП с 2 режущими кромками с t макс = 2 мм.  Твердосплавной корпус  L общ = 60 мм | Шт. | 4 |
|  | СМП для гравировальных фрез (Garant 217210) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | СМП для гравировальных фрез  Материал HU7805 ALU  Угол при вершине 45 градусов  В упаковке 10 штук | Уп. | 3 |
|  | СМП для гравировальных фрез (Garant 217215) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | СМП для гравировальных фрез  Материал HU7805 ALU  Угол при вершине 60 градусов  В упаковке 10 штук | Уп. | 3 |
|  | Винты для Т пазов (Garant 375300) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 (Garant 375300) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 (Garant 375300) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 QGG150 (CNCM 08502) (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанной продукции) | 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 |

**5.Требования к поставщику/подрядчику (опыт работы, наличие лицензий, сертификатов, квалифицированного персонала, необходимой техники и т.п.):** нет.

**6.** **Послепродажное обслуживание (наличие в регионе эксплуатации сервисных центров, сроки гарантии, периодичность технического обслуживания и т.п.):**

6.1 Гарантийный срок на поставляемые товары должен быть не меньше срока гарантии завода-производителя, но не менее 12 месяцев с момента поставки Товара на склад Заказчика.

6.2 Поставщик берет на себя обязательства внедрения и дальнейшего технологического сопровождения на время гарантийного срока службы поставленного Товара.

6.3 Покупатель оставляет за собой право провести экспертизу товара на предмет оригинальности, контрафактности в независимой экспертной организации или у производителя данного Товара.

6.4 В случае, если во время приёмки и (или) в период гарантийного срока были обнаружены производственные дефекты, некомплектность товара, Поставщик обязан за свой счёт устранить дефекты, доукомплектовать или заменить товар в течение 7 календарных дней с момента соответствующего уведомления (рекламации).

6.5 Срок, в течении которого «Поставщик» принимает претензии на обнаруженные дефекты после подписания товарной накладной в объеме технического задания должен быть не менее 12 (двенадцати) месяцев с момента поставки Товара на склад Заказчика

**7.** **Предпочтительный срок (дата, период) поставки МТР / выполнения работ / оказания услуг:** Поставка партии Товара осуществляется Поставщиком в течение 60 (шестидесяти) календарных дней с момента получения предварительной заявки на партию Товара. Ориентировочное количество партий – 2.

**8.** **Место (указывается регион / если целесообразно указать адрес, то указывается адрес) поставки МТР / выполнения работ / оказания услуг:** Доставка Товара осуществляется силами и средствами Поставщика до склада Заказчика, находящегося по адресу: Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Суворова, д. 26.

**9. Иное:**

**9.1 Требование к товару:**

9.1.1 Поставщик может предоставить каталоги на поставляемую продукцию на русском языке.

9.1.2 Товар должен быть новым с датой изготовления не ранее 2025г., не бывшим в эксплуатации, не восстановленным, не иметь дефектов, связанных с материалами или работой по их изготовлению.

9.1.3 Если предоставляется эквивалент, необходимо указывать, что конкретно является эквивалентом, номера по каталогам и изготовителей для проверки эквивалентности предлагаемого товара.

9.1.4 Товар должен соответствовать характеристикам, заявленным в техническом задании по соответствию установочных и присоединительных размеров, указанной комплектации, и т.д. Эквивалент Товара не должен уступать по характеристикам продукции указанной в техническом задании.

9.1.5 Эксплуатация Товара должна обеспечивать обработку материалов и изделий Заказчика по установленным показателям стойкости на территории Заказчика. Эквивалент Товара не должен уступать по характеристикам продукции указанной в техническом задании.

9.1.6 Товар должен быть без каких-либо ограничений (залог, запрет, арест и т.д.), свободно обращаться на территории РФ.

9.1.7 Одновременно с передачей Товара дополнительно передаются все относящиеся к нему документы – технический паспорт, сертификат соответствия Товара требованиям технических регламентов, положениям, стандартам, сводов правил, установленных для данного вида Товара, а также иные документы, подтверждающие качество Товара, предусмотренные законодательством Российской Федерации.

**9.2** **Требования к упаковке Товара:**

9.2.1 Упаковка должна быть завода-производителя без повреждений и нарушений целостности, в надлежащей оригинальной таре.

9.2.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность товара при транспортировке к месту поставки, погрузочно-разгрузочных работах и хранении.

9.2.3 Упаковка и маркировка должны содержать все признаки установленные производителем.

9.2.4 Маркировка упаковки должна строго соответствовать маркировке Товара.

9.2.5 На упаковочной таре должна быть четко нанесена следующая информация:

– Полное наименование Товара в соответствии с каталогом Поставщика;

– Страна производитель и количество товара в упаковке;

– Товарный знак завода изготовителя, дата изготовления.

**9.3 Требование к безопасности Товара:** Поставляемый Товар должен быть качественен и отвечать требованиям безопасности в соответствии с действующими государственными стандартами, техническими условиями, санитарными нормами, требованиями пожаробезопасности, энергетической эффективности, утвержденными на данный вид Товара.