Приложение №4 к закупочной документации \_ Проект Договора

**ПРОЕКТ ДОГОВОРА ПОСТАВКИ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**г. Йошкар-Ола «\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2025 г.**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,** именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, действующего на основании \_\_\_\_\_\_, с одной стороны, и

**Акционерное общество «Завод полупроводниковых приборов» (АО «ЗПП»)**, именуемое в дальнейшем «Заказчик», в лице генерального директора Нарбутта Андрея Константиновича, действующего на основании Устава, с другой стороны, вместе именуемые «Стороны», заключили настоящий Договор о нижеследующем:

**1. Определения**

В настоящем Договоре применены следующие термины с соответствующими определениями:

**«Стороны»** - Заказчик и Поставщик.

**«Договор»** - настоящий документ, включая приложения, подписанные Заказчиком и Поставщиком, дополнения и изменения к нему, которые могут быть подписаны Сторонами в период поставки.

**«Товар»** - металлорежущие инструменты, поставляемые в соответствии со Спецификацией (Приложение № 1), техническим заданием или комбинацией из них, являющимися Приложениями к настоящему Договору.

**2. Предмет Договора**

2.1. Поставщик обязуется поставить Товар Заказчику, а Заказчик - принять и оплатить Товар в порядке и на условиях настоящего Договора.

2.2. Количество, номенклатура, стоимость Товара определены в Спецификации, представленной в Приложении № 1, являющейся неотъемлемой частью настоящего Договора.

2.3. Настоящим Поставщик гарантирует, что Товар принадлежит ему на праве собственности, не заложен, не является предметом ареста, свободен от прав третьих лиц, ввезен на территорию РФ с соблюдением всех установленных законодательством РФ правил.

**3. Качество Товара**

3.1. Качество поставляемого Товара должно соответствовать предусмотренным по нему стандартам, техническим условиям, регламентам, действующим на территории РФ.

3.2. Поставщик вместе с Товаром предоставляет Заказчику сопроводительные документы, подтверждающие качество, происхождение Товара, и иные необходимые документы.

**4. Цена Договора и порядок оплаты**

4.1. Цена Договора не превышает \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) рублей \_\_\_ копеек, включает стоимость Товара, средств на оплату труда, использование транспортных средств, доставку Товара до склада Заказчика, стоимость погрузочно-разгрузочных работ, налоги (\*НДС - если применим), сборы и иные обязательные платежи, действующие на территории РФ.

Неучтенные затраты, связанные с исполнением Договора, но не включенные в предлагаемую цену Договора, не подлежат оплате Заказчиком и относятся к затратам Поставщика. Цена Договора определяется в рублях, она фиксированная в течение всего срока действия Договора.

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

4.3. Обязательство Заказчика по оплате Товара считается исполненным с момента списания денежных средств с расчетного счета Заказчика.

**5. Сроки и условия поставки Товара**

5.1. Поставка партии Товара осуществляется Поставщиком в течение 60 (Шестидесяти) календарных дней с момента получения предварительной заявки Заказчика на партию Товара в соответствии с Приложением № 2, являющимся неотъемлемой частью настоящего Договора. Заявка должна содержать наименование и количество Товара.

Ориентировочное количество партий – 2.

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

Допускается поставка ранее предпочтительного срока поставки с уведомлением Заказчика не менее чем за 3 (Три) рабочих дня посредством уведомления на адрес электронной почты: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

5.2. Поставщик считается выполнившим свою обязанность по поставке Товара в момент фактического предоставления Товара в распоряжение Заказчика (уполномоченного представителя Заказчика) на складе Заказчика.

5.3. Сведения о необходимости приостановления работ по поставке в связи с невозможностью приемки, прекращения отгрузки, а также по другим непредвиденным обстоятельствамдолжны передаваться другой Стороне незамедлительно.

**6. Приемка-передача Товара**

6.1. Заказчик в день передачи Товара подписывает товарную накладную по форме ТОРГ 12 (далее по тексту – накладная), либо иной документ, подтверждающий факт доставки и принятия Товара Заказчиком, в котором отражает результат его приемки по количеству, с указанием даты приемки Товара Заказчиком.

6.2. Датой поставки Товара является дата подписания Сторонами накладной, либо иного документа, подтверждающего факт доставки Товара Поставщиком.

6.3. Внутренняя приемка Товара на предмет его соответствия Спецификации и/или накладной по качеству, комплектности и товарному виду осуществляется на складе Заказчика не позднее 20 (Двадцати) рабочих дней с даты поставки.

6.4. Поставщик отвечает за все недостатки Товара, возникшие до передачи Товара Заказчику. Заказчик вправе предъявлять требования по скрытым недостаткам Товара, которые были выявлены в пределах гарантийного срока, определенного Договором.

6.5. В случае выявления несоответствия качества, количества или комплектности Товара соответствующей Спецификации данного Договора Заказчик обязан письменно (по факсу или телеграммой) уведомить Поставщика о выявленных недостатках в течение 5 (Пяти) рабочих дней после их обнаружения, с приложением подробного перечня указанных недостатков.

Поставщик обязан направить своего представителя к Заказчику для составления двустороннего акта о выявленных недостатках в срок, указанный в уведомлении. В случае неявки представителя Поставщика, Заказчик оставляет за собой право на составление акта в одностороннем порядке.

Поставщик обязан забрать/вывезти Товар, не соответствующий требованиям качества, своими силами или силами транспортной компании со склада Заказчика, в течение 10 (Десяти) рабочих дней с момента получения акта о выявленных недостатках.

В случае, если Поставщик в указанный срок не заберет/не вывезет Товар, не соответствующий требованиям качества, Заказчик принимает Товар на ответственное хранение. Стоимость ответственного хранения Товара на складе Заказчика составляет 500 (Пятьсот) рублей за паллетоместо в сутки.

6.6. Поставщик обязуется за свой счет поставить Товар надлежащего качества на склад Заказчика в срок, дополнительно согласованный Сторонами.

6.7. Заказчик обязуется в течение 20 (Двадцати) рабочих дней с момента получения накладной от Поставщика вернуть в адрес Поставщика оригинал накладной, оформленный надлежащим образом (подписанный уполномоченным представителем и заверенный печатью организации) по почте.

**7. Переход права собственности на Товар**

7.1. Стороны Договора определили, что право собственности на Товар переходит к Заказчику с момента подписания накладной (Форма ТОРГ 12) Заказчиком.

7.2. Риск случайной гибели или повреждения Товара переходит на Заказчика с момента подписания накладной (Форма ТОРГ 12) в соответствии с п. 6.2. настоящего Договора независимо от перехода права собственности.

**8. Ответственность Сторон**

8.1. За неисполнение или ненадлежащее исполнение обязательств по настоящему Договору Стороны несут имущественную ответственность в соответствии с действующим законодательством РФ.

8.2. В случае просрочки исполнения Поставщиком обязательств (в том числе гарантийного обязательства), предусмотренных Договором, а также в иных случаях ненадлежащего исполнения Поставщиком обязательств, предусмотренных Договором, Заказчик направляет Поставщику требование об уплате неустоек (штрафов, пеней). Заказчик вправе при расчете по договору удержать сумму неустойки (штрафа, пеней) из подлежащей к оплате суммы за поставленный по Договору Товар, если Поставщик не уплатил их в указанный в требовании срок.

8.3. Пеня начисляется за каждый день просрочки исполнения Стороной обязательства, предусмотренного Договором, начиная со дня, следующего за днем истечения установленного Договором срока исполнения обязательства, и устанавливается в размере 0,3 % от неисполненной части обязательства за каждый день просрочки.

8.4. Штрафы начисляются за ненадлежащее исполнение Стороной обязательств, предусмотренных Договором, за исключением просрочки исполнения Стороной обязательств (в том числе гарантийного обязательства), предусмотренных Договором, за которые начисляется пеня. Размер штрафа устанавливается Договором в виде фиксированной суммы в размере 1 (Один) процент от цены Договора за каждый факт нарушения.

8.5. Уплата пени и возмещение убытков, причиненных ненадлежащим исполнением обязательств, не освобождает Стороны Договора от исполнения обязательств по Договору в полном объеме.

8.6. Заказчик не несет ответственности за неполную выборку Товара по настоящему Договору.

8.7. Стороны достигли соглашения, что указанная неустойка является соразмерной несвоевременной уплате причитающихся сумм, либо не поставленного в срок Товара, и что не имеется оснований для уменьшения указанной неустойки на основании ст. 333 ГК РФ.

**9. Обстоятельства непреодолимой силы**

9.1. Стороны освобождаются от ответственности за частичное или полное неисполнение своих обязательств по настоящему Договору, если их исполнению препятствует чрезвычайное и непредотвратимое при данных условиях обстоятельство (непреодолимая сила), а именно: пожар, стихийное бедствие, авария, военные или боевые действия, эпидемии, массовые беспорядки, забастовки.

9.2. При возникновении обстоятельств непреодолимой силы, препятствующих исполнению обязательств по настоящему Договору одной из Сторон, она обязана уведомить другую Сторону в письменной форме не позднее 3 (Трех) календарных дней с момента возникновения таких обстоятельств, при этом срок выполнения обязательств по настоящему Договору переносится соразмерно времени, в течение которого действовали такие обстоятельства.

Факты, изложенные в уведомлении, должны быть документально подтверждены Торгово-промышленной Палатой либо иным компетентным государственным органом. Не уведомление или несвоевременное уведомление лишает виновную Сторону права на освобождение от обязательств вследствие указанных обстоятельств.

9.3. Если обстоятельства непреодолимой силы действуют на протяжении трех последовательных месяцев и не обнаруживают признаков прекращения, Договор может быть расторгнут любой Стороной путем направления уведомления другой Стороне.

**10. Порядок разрешения споров**

10.1. Все споры, разногласия или требования, возникающие из настоящего Договора или в связи с ним, в том числе касающиеся его исполнения, нарушения, изменения, прекращения или недействительности, разрешаются в Арбитражном суде Республики Марий Эл.

10.2. До передачи спора на разрешение суда Сторонами должен быть соблюден претензионный порядок его урегулирования.

10.3. Претензия должна быть составлена в письменном виде, подписана уполномоченным лицом и выслана по факсу или по почте заказным письмом с уведомлением о вручении.

10.4. Сторона, получившая претензию, обязана рассмотреть ее в течение 15-ти (Пятнадцати) календарных дней с момента получения и направить другой Стороне мотивированный ответ.

10.5. Ответ на претензию направляется по факсу либо заказным письмом.

**11. Срок действия Договора**

11.1. Настоящий Договор вступает в силу с момента его подписания обеими Сторонами и действует до «01» сентября 2026 г.

**12. Конфиденциальность**

12.1. Стороны договорились сохранять в режиме конфиденциальности любые сведения, полученные одной Стороной в отношении другой в ходе исполнения обязательств по настоящему Договору. Режим конфиденциальности распространяется на текст Договора и его основные условия, а также на любую иную информацию, которую любая из Сторон идентифицирует как конфиденциальную до или сразу при ее предоставлении другой Стороне.

12.2. За нарушение режима конфиденциальности по настоящему Договору, Сторона, совершившая подобное нарушение, обязана возместить другой Стороне возникшие у нее в связи с этим нарушением понесенные прямые убытки.

12.3. Положения настоящей статьи не распространяются на случаи, когда любая из Сторон по Договору обязана разгласить конфиденциальную информацию компетентным органам в соответствии с требованиями законодательства РФ. Условия настоящего Договора, дополнительных соглашений к нему и иная информация, полученная Сторонами в соответствии с Договором, конфиденциальны и не подлежат разглашению.

**13. Обеспечение исполнения обязательств Поставщика**

13.1. Настоящий Договор заключается только после предоставления Поставщиком обеспечения исполнения обязательств по настоящему Договору в размере \_\_\_\_% от цены Договора, что составляет \_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) рублей \_\_ копеек, НДС не облагается.

13.2 Исполнение Договора может обеспечиваться предоставлением банковской гарантии, выданной банком или внесением денежных средств на указанный в разделе 18 счет Заказчика.

13.2.1. Банковская гарантия:

13.2.1.1. Срок действия банковской гарантии должен превышать срок действия Договора не менее чем на 1 (Один) месяц.

13.2.2. Денежное обеспечение Договора:

13.2.2.1. Срок действия денежного обеспечения Договора распространяется на весь срок действия настоящего Договора.

13.2.2.2. Денежные средства, перечисленные Поставщиком в качестве обеспечения исполнения Договора на счет Заказчика, возвращаются Поставщику при условии надлежащего исполнения им всех обязательств по Договору в течение 10 (Десяти) рабочих дней со дня поставки Товара на склад Заказчика.

13.2.2.3. Обязательства Заказчика по возврату денежных средств в счет обеспечения исполнения настоящего Договора считаются исполненными с момента списания денежных средств со счета Заказчика в адрес Поставщика.

13.3. В случае если по каким-либо причинам обеспечение исполнения обязательств по настоящему Договору перестало быть действительным, закончило свое действие или иным образом перестало обеспечивать исполнение Поставщиком его обязательств по настоящему Договору, Поставщик обязуется в течение 10 (Десяти) дней представить Заказчику иное (новое) надлежащее обеспечение исполнения обязательств по настоящему Договору на тех же условиях и в том же размере, что указаны в данном разделе настоящего Договора. В ходе исполнения настоящего Договора Поставщик вправе предоставить Заказчику обеспечение исполнения настоящего Договора, уменьшенное на размер выполненных обязательств, предусмотренных настоящим Договором, взамен ранее предоставленного обеспечения исполнения настоящего Договора. При этом может быть изменен способ обеспечения исполнения настоящего Договора.

13.4. Обеспечение исполнения настоящего Договора распространяется, в том числе, на случаи неисполнения основных обязательств по настоящему Договору, уплате неустоек в виде штрафа, пени, предусмотренных настоящим Договором, а также убытков, понесенных Заказчиком в связи с неисполнением или ненадлежащим исполнением Поставщиком своих основных, обязательств по настоящему Договору.

**14. Антикоррупционная оговорка**

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

14.2. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящей Статьи, соответствующая Сторона обязуется уведомить другую Сторону в письменной форме.

**15. Порядок изменения и расторжения Договора**

15.1. Настоящий Договор может быть расторгнут в случаях, предусмотренных действующим законодательством РФ.

15.2. В случаях расторжения Договора по соглашению сторон Договор прекращает свое действие с момента подписания такого соглашения Сторонами.

15.3. Каждая из Сторон имеет право досрочно расторгнуть Договор в случае, если другая Сторона существенно нарушила свои обязательства, не начала устранять нарушения в течение 30 (Тридцати) календарных дней с момента письменного уведомления или в установленные сроки.

15.4. Заказчик обязан отказаться от заключения Договора, а при заключении Договора расторгнуть его в безусловном порядке, в следующих случаях:

- в случае установления недостоверности сведений, содержащихся в документах, представленных Поставщиком на этапе размещения заказа;

- в случае установления факта проведения ликвидации Поставщика или проведения в отношении него процедуры банкротства;

- в случае установления факта проведения приостановления деятельности Поставщика в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях;

- если у Поставщика имеется задолженность по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов Поставщика по данным бухгалтерской отчетности за последний завершенный отчетный период.

15.5. Договор может быть расторгнут Заказчиком в течение 15 (Пятнадцати) календарных дней в одностороннем порядке без применения штрафных санкций в случаях:

- поставки Товаров ненадлежащего качества с недостатками, которые не могут быть устранены в установленный Заказчиком разумный срок;

- поставки некомплектных Товаров в случае, если Поставщик, получивший уведомление Заказчика, в установленный Заказчиком разумный срок не выполнил требования Заказчика о доукомплектовании Товаров или не заменил их комплектными Товарами;

- неоднократного (два или более) или существенного (более десяти календарных дней) нарушения сроков поставки Товаров, указанных в договоре.

**16. Заключительные положения**

16.1. Любые изменения и дополнения к настоящему Договору действительны при условии, если они совершены в письменной форме и подписаны Сторонами или надлежаще уполномоченными на то представителями Сторон.

16.2. Под письменной формой Стороны для целей настоящего Договора понимают, как составление единого документа, так и обмен письмами, телеграммами, сообщениями с использованием средств факсимильной и электронной связи, позволяющими идентифицировать отправителя и дату отправления с обязательной досылкой оригиналов в разумные сроки.

16.3. Копии документов, полученные по факсу, электронной почте действуют до момента получения Сторонами оригиналов соответствующих документов.

16.4. В случае изменения банковских и юридических реквизитов Поставщика и Заказчика Стороны обязуются уведомить об этом друг друга в течение 5 (Пяти) дней со дня изменения реквизитов.

16.5. Ни одна из Сторон не вправе передавать свои права по Договору третьему лицу без письменного согласия другой Стороны по Договору.

16.6. Во всем остальном, что прямо не урегулировано условиями настоящего Договора, Стороны руководствуются действующим законодательством РФ.

16.7. Настоящий Договор составлен на русском языке, в двух подлинных экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу, по одному экземпляру для каждой из Сторон.

**17. Приложения к настоящему Договору**

Следующие Приложения являются неотъемлемой частью настоящего Договора:

1. Спецификация (Приложение № 1);
2. Форма заявки (Приложение № 2).

**18. Юридические адреса и банковские реквизиты Сторон**

|  |  |
| --- | --- |
| **Заказчик**  **Акционерное общество**  **«Завод полупроводниковых приборов»**  Юридический адрес: Республика Марий Эл, 424003, г. Йошкар-Ола, ул. Суворова, д.26  Тел./факс: (8362)45-70-09/42-13-39  E-mail: info@zpp12.ru  ИНН/КПП: 1215085052/121501001  ОКПО: 07593799  Р/с: 40702810937180104808  Банк: Башкирское отделение № 8598  ПАО СБЕРБАНК  К/с: 30101810300000000601  БИК: 048073601 | **Поставщик**  Юридический адрес:  Тел./факс:  E-mail:  ИНН/КПП:  ОГРН:  Р/с:  Банк:  К/с:  БИК: |
| **Генеральный директор**  **АО «ЗПП»**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.К. Нарбутт**  **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **М.п.** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **М.п.** | |

Приложение № 1

к проекту Договора поставки №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2025 г.

***Спецификация***

1. **Наименование, характеристики и цена Товара:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование Товара** | **Характеристики поставляемого Товара** | **Ед. изм.** | **Ориентировочное кол-во** | **Цена за ед. Товар, с НДС\*** |
|  | Монолитная концевая фреза D1,5  GESAC UP210-S4-01505, (или эквивалент, технические характеристики которого не уступают указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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  указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | 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 указанному Товару) | Тип3320. ГОСТ 20746-75.  Ширина губок B = 150 мм  Рабочий ход S = 175 мм  Н = 50 мм, L = 315, h = 110,  Твердость рабочих поверхностей HRC58-62  Параллельность: 0,005/100 мм  Перпендикулярность: 0,005 мм | Шт. | 2 |  |

***\*НДС-если применим***

**2. Требования к качеству Товара:**

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

2.2. Товар должен соответствовать заявленным характеристикам по соответствию установочных и присоединительных размеров, указанной комплектации, и т.д.

Эквивалент Товара не должен уступать заявленным техническим характеристикам Товара.

2.3. Эксплуатация Товара должна обеспечивать обработку материалов и изделий Заказчика по установленным показателям стойкости на территории Заказчика.

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

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

2.6. 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.

**3. Требования к упаковке Товара:**

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

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

3.3. Упаковка и маркировка должны содержать все признаки, установленные производителем.

3.4. Маркировка упаковки должна строго соответствовать маркировке Товара.

3.5. 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.

**4. Требования к гарантийным условиям:**

4.1. Гарантийный срок на поставляемый Товар должен быть не меньше срока гарантии завода-производителя, но не менее 12 (Двенадцати) месяцев с момента поставки Товара на склад Заказчика.

4.2. Поставщик берет на себя обязательства по внедрению и дальнейшему технологическому сопровождению Товара на время гарантийного срока.

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

4.4. 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).

|  |  |
| --- | --- |
| **Генеральный директор**  **АО «ЗПП»**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.К. Нарбутт**  **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **М.п.** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **М.п.** |

Приложение № 2

к проекту Договора поставки №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2025 г.

***Форма заявки***

***Заявка №\_\_\_***

*В соответствии с ранее заключённым договором поставки № \_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_2025 г. просим Вас поставить следующий Товар:*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***№ п/п*** | ***Наименование Товара*** | ***Кол-во*** | ***Цена за ед. Товара, рублей с НДС\**** | ***Цена Товара всего, рублей***  ***с НДС\**** |
| ***1*** | ***2*** | ***3*** | ***4*** | ***5*** |
|  |  |  |  |  |

\*НДС –если применим

*Срок поставки: в течение \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_календарных дней с момента получения предварительной заявки Заказчика на партию Товара.*

***Подпись уполномоченного лица.***

***Форма согласована:***

|  |  |
| --- | --- |
| **Генеральный директор**  **АО «ЗПП»**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.К. Нарбутт** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** |

1. В случае, если Участником закупки в коммерческом предложении будет предусмотрено условие об авансировании Заказчик вправе включить в условия договора раздел 13 «Обеспечение исполнения обязательств Поставщика». [↑](#footnote-ref-1)