**Техническая спецификация**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Описание** | Плашка круглая.  Плашки – это разновидность металлорежущего инструмента, предназначенного для нарезания наружной резьбы вручную или машинным способом.  Плашки изготавливаются из различных материалов легированной стали 9ХС, ХФСГ, быстрорежущей HSS, HSS-E методом порошковой металлургии HSS-EP. Размеры в соответствии с ГОСТ 9740-71. |
| 1 | Плашка М14\*1 |
| 2 | Плашка М5 |
| 3 | Плашка М6 |
| 4 | Плашка М8 |
| 5 | Плашка М10 |
| 6 | Метчик М14\*1 | Метчик машинный  Метчик используется для нарезания внутренних резьб и представляет собой винт с прорезанными винтовыми или прямыми стружечными канавками. Рабочая часть метчика имеет калибрующую часть и режущую часть.на  Метчики изготавливаются из легированной стали 9ХС, ХФСГ, быстрорежущей HSS. Размеры в соответствии с ГОСТ 3266-81. |
| 7 | Метчик М14\*1,5 |
| 8 | Метчик М5 |
| 9 | Метчик М6 |
| 10 | Метчик М8 |
| 11 | Метчик М10 |
| 12 | Втулка 4/2 | Втулка переходная. Конус Морзе  Втулка переходная 4/2 с лапкой (6100-0144) ГОСТ 13598-85  Втулка переходная 4/3 с лапкой (6100-0145) ГОСТ 13598-85  Втулка переходная предназначена для закрепления инструмента с коническим хвостовиком.  Втулки переходные по конус Морзе должны изготавливаться согласно - ГОСТ 13598-85   1. [ANd9GcR9JBq2MoezjAhhzj6Ke6QABv6IA4ii64JXfI8ZmGOUQjTdpD6E](http://www.google.ru/url?sa=i&rct=j&q=&esrc=s&source=images&cd=&cad=rja&uact=8&ved=0CAcQjRw&url=http://www.bit-instrument.ru/product_metaloreg/product_metaloreg_vtulki_morze.htm&ei=nZy4VIOYL4TTygOz4oBA&bvm=bv.83829542,d.bGQ&psig=AFQjCNFPfvynAM_NCCPYXVaxR0dBn5nRjw&ust=1421471266704149) |
| 13 | Втулка 4/3 |
| 14 | Центр вращающийся КМ4 | Центр вращающийся усиленный с КМ4  Центра станочные вращающиеся -  станочная оснастка используемая на токарных станках  для закрепления обрабатываемых деталей.  Центры вращающийся должен изготовлен согласно  ГОСТ 8742-75.  Центры станочные вращающиеся ГОСТ 8742-75 |
| 15 | Сверло комбинированное центровочное тип А для центровочных отверстий 60° без предохранительного конуса | Сверло центровочное 4,0 мм тип А Р6М5 ГОСТ 14952-75  Центровочные сверла предназначены для обработки центровых отверстий.  Сверло изготовлено из сплава Р6М5 в соответствии с ГОСТ 14952-75  ANd9GcT5xPrke-VpBd1pYZphSXpJ_oaX2dLB9gxMMm0qXgGGzRid57d- |
| 16 | Патрон сверлильный трехкулачковый, ПС-13 | Патрон сверлильный применяется для установки и фиксации сверл и других инструментов.  Патрон сверлильный трехкулачковый с ключом ГОСТ 8522-79  129383601_5  Материал: кулачки — сталь инструментальная легированная Вид термообработки: кулачки — объемная закалка. Вид покрытия инструмента: оксидирование.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | Типоразмер | Диапазон зажима,  мм | Присоединительный  размер | | ПС-6 | 0,8-6 | В10\* | | ПС-10 | 1-10 | В16\* | | ПС-13 | 1-13 | В16\* | | ПС-16 | 3-16 | В18\* | |
| 17 | Резец отрезной ВК8 25\*16\*140 мм | Токарные резцы применяются для обработки плоскостей, цилиндрических и фасонных поверхностей, нарезания резьбы и т. д.  Резец состоит из рабочей части, называемой головкой, и тела — державки. Резцы производятся с напайными пластинами из твердого сплава Т15К6, ВК8, Т5К10.  Резец отрезной изготовление по ГОСТ 18884-73  Резец подрезной отогнутый изготовление по ГОСТ 18880-73  Резец проходной отогнутый изготовление по ГОСТ 18877-73  Резец резьбовой изготовление по ГОСТ 18885-73  Резец резьбовой внутренний изготовление по ГОСТ 18885-73 |
| 18 | Резец резьбовой внутренний ВК8 16\*16\*170 мм |
| 19 | Резец отрезной ВК8 16\*10\*100 мм |
| 20 | Резец резьбовой ВК8 25\*16\*140 мм |

**Ценовое предложение должно содержать следующее:**

**1) техническую спецификацию**