

**Патрондарға техникалық сипаттама
(Лот3)
Жалпы талаптар**

№ п/п	Сипаттамалары	Мөлшері
1	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі - 12мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 25000 об/мин, максималды соғылу 3мкм, жұмыстық ұзындығы 36мм, ұшуы 44,5 мм, жалпы ұзындығы-90мм. массасы 2,00 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
2	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған гидравликалық патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі - 12мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3мкм, жұмыстық ұзындығы 36 мм, ұшуы 105 мм, жалпы ұзындығы-150 мм. массасы 1,46 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
3	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 10 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3мкм, жұмыстық ұзындығы 31мм, ұшуы 105 мм, жалпы ұзындығы-150 мм. массасы 1,40 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
4	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 10 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3мкм, жұмыстық ұзындығы 35 мм, ұшуы 85 мм, жалпы ұзындығы-160 мм. массасы 1,29 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
5	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 8 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3мкм, жұмыстық ұзындығы 35 мм, ұшуы 85 мм, жалпы ұзындығы-160 мм. массасы 1,3 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің	1

	болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	
6	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 10 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 6 мкм, жұмыстық ұзындығы 85 мм, ұшуы 134,05 мм, жалпы ұзындығы-160 мм. массасы 1,28 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	2
7	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 20 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3 мкм, жұмыстық ұзындығы 105 мм, жалпы ұзындығы-150 мм. Корпустың диаметрі 41,6 мм, салмағы 1,3 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
8	Айналдырғы А формалы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған гидравликалық патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 6 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 25000 об/мин, максималды соғылу 3 мкм, жұмыстық ұзындығы 33 мм, жалпы ұзындығы-80 мм. Корпустың диаметрі 25,7 мм, салмағы 1,00 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
9	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 6 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3 мкм, жұмыстық ұзындығы 105 мм, жалпы ұзындығы-150 мм. Корпустың диаметрі 25,7 мм, салмағы 1,27 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
10	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 8 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 25000 об/мин, максималды соғылу 3 мкм, жұмыстық ұзындығы 33 мм, жалпы ұзындығы-50 мм. Корпустың диаметрі 27,7 мм, салмағы 1,1 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
11	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 12 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 25000 об/мин, максималды соғылу 6	2

	мкм, жұмыстық ұзындығы 95 мм, жалпы ұзындығы-170 мм. Корпустың диаметрі 19,5 мм, салмағы 1,58 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	
12	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 16 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 25000 об/мин, максималды соғылу 6 мкм, жұмыстық ұзындығы 95 мм, жалпы ұзындығы-170 мм. Корпустың диаметрі 23,5 мм, салмағы 1,58 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
13	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 12 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3 мкм, жұмыстық ұзындығы 105 мм, жалпы ұзындығы-150 мм. Корпустың диаметрі 31,6 мм, салмағы 1,58 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1
14	Айналдырғы конусқа орнатылатын цилиндрдің соңын бекітуге арналған патрон. Жоғары жылдамдықта бұрғылау, фрезерлеу және профильді бөлшектерді өңдеуге арналған процесс. Құралға арналған көшет диаметрі 06 мм, МСС іштей берілісі болуы қажет, жұмыстық айналу диапазоны 30000 об/мин, максималды соғылу 3 мкм, жұмыстық ұзындығы 85 мм, жалпы ұзындығы-160 мм. Корпустың диаметрі 13,5 мм, салмағы 1,29 кг. Құрылғының ұшуын баптауға бұрамамен реттеудің болуы қажет. Жиынтықта тоқтатқыш бұрама және іске қосатын кілт болуы тиіс.	1

Ректор

Жоба жетекшісі



Шаймарданов Ж.К.

Бакланова О.Е.

ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ЖЕТКІЗУ ШАРТТАРЫ

Құны ҚҚС-мен Өскемен қаласына дейінгі DDP шарттары (сатып алушыға дейін жеткізу және өз құрамына барлық мүмкін болатын төлемдерді, салықтар мен баж төлемдерін кіргізеді) негізінде көрсетілген.

Төлем шарттары: Жеткізгеннен кейін.

Тауарлар тізбесі тапсырыс берушімен келісілсін.

Жеткізу уақыты: Келісім-шартқа қол қойылған күннен 20 күнтізбелік күн.