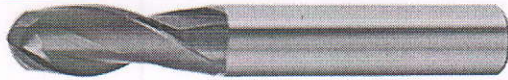
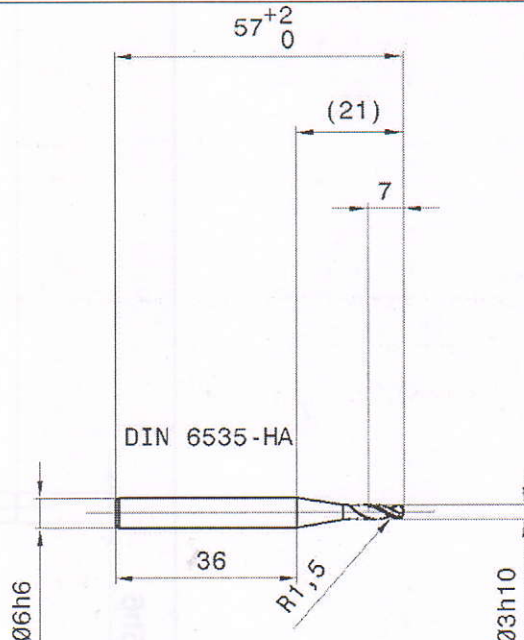


«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза 5585 3.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., Z=2, Ø3мм, DIN6527L, тв.сплав, тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6527L</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>57</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6527L	Размер фрезы		Ø (мм)	3	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	57	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6527L																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	3																
Ø хвостовик (мм)	6																
L (мм)	57																
Кол-во реж. зубов	2																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР



Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции



Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»

Технический директор
СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
Адхамов А.А.

«13.04.2022» 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Твердосплавная концевая фреза 3678 5.000
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза концев., Z=4, Ø5мм, DIN6528, тв.сплав., тип N, FIRE
Технико-технологические требования к товару	Вид обработки Чистовая Покрытие Fire DIN 6528 Размер фрезы Ø (мм) 5 Ø хвостовик (мм) 5 L (мм) 50 Кол-во реж. зубов 4
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ
Фото	
Чертеж	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Нажиев Х.

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»

Технический директор
СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
Адхамов А.А.
06 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза, длинная серия 3030 8.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., длинная серия XL, Z=2, Ø8мм, тв.сплав., тип N, FIRE														
Технико-технологические требования к товару	<table><tr><td>Вид обработки</td><td>Чистовая</td></tr><tr><td>Покрытие</td><td>Fire</td></tr><tr><td>Размер фрезы</td><td></td></tr><tr><td>Ø (мм)</td><td>8</td></tr><tr><td>Ø хвостовик (мм)</td><td>8</td></tr><tr><td>L (мм)</td><td>100</td></tr><tr><td>Кол-во реж. зубов</td><td>2</td></tr></table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	Размер фрезы		Ø (мм)	8	Ø хвостовик (мм)	8	L (мм)	100	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Fire														
Размер фрезы															
Ø (мм)	8														
Ø хвостовик (мм)	8														
L (мм)	100														
Кол-во реж. зубов	2														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж															

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Акбаров Ж.

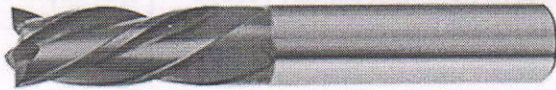
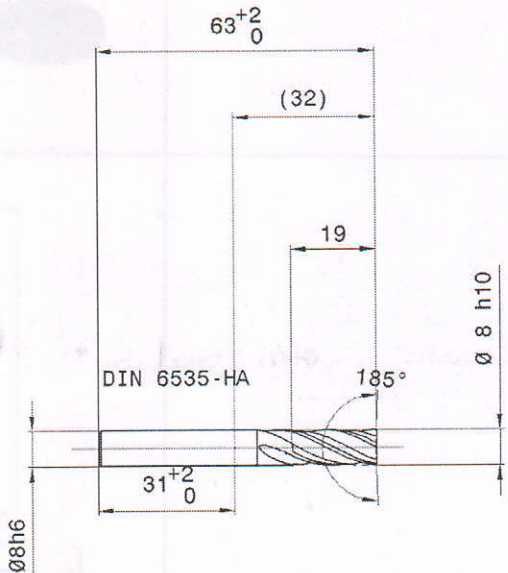
Халиков Х.

«Утверждаю»

Технический директор
СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
Адхамов А.А.

2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная концевая фреза 3678 8.000
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза концев., Z=4, Ø8мм, DIN6528, тв.сплав., тип N, FIRE
Технико-технологические требования к товару	Вид обработки Чистовая Покрытие Fire DIN 6528 Размер фрезы Ø (мм) 8 Ø хвостовик (мм) 8 L (мм) 63 Кол-во реж. зубов 4
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ
Фото	
Чертеж	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР



Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства



Акбаров Ж.

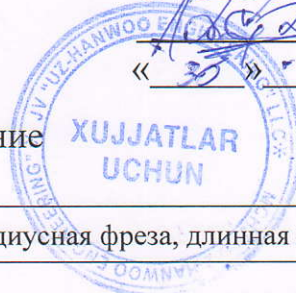
Начальник сектора инженерного производства



Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза, длинная серия 3030 5.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., длинная серия XL, Z=2, Ø5мм, тв.сплав., тип N, FIRE														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	Размер фрезы		Ø (мм)	5	Ø хвостовик (мм)	5	L (мм)	75	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Fire														
Размер фрезы															
Ø (мм)	5														
Ø хвостовик (мм)	5														
L (мм)	75														
Кол-во реж. зубов	2														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж															

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Акбаров Ж.

Халиков Х.



«Утверждаю»
Технический директор
СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
А.А. Адхамов А.А.
«30» 06 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Торцевая фреза с высокой подачей KIGT-TFMBL 763-09 (Комплект Фреза+Пластина)
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Комплект TFMBL 763-22R-09 1шт. BLMP 0904R-M TT9080 14шт.
Технико-технологические требования к товару	Форма пластины BLMP Вид обработки Черновая Размер пластины INSL (мм) 11.94 W1 (мм) 9.2 S (мм) 4.79 Кол-во реж. граней 4 Ar max (мм) 1.5
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ
Фото	
Чертеж	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции


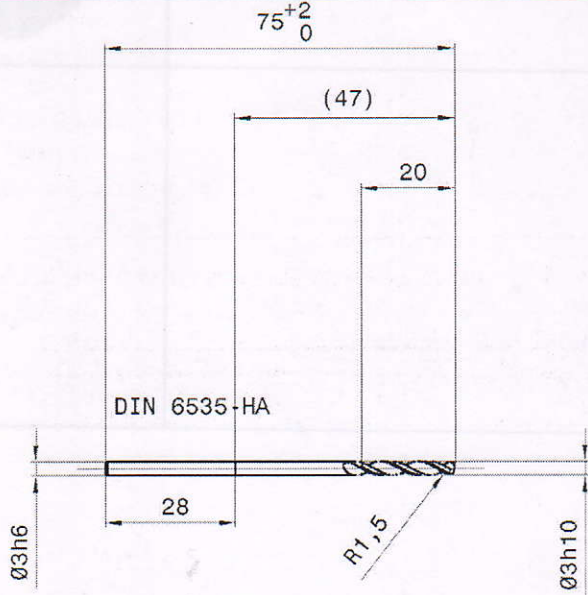
Нажиев Х.

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » « 08 » 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза, длинная серия 3030 3.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., длинная серия XL, Z=2, Ø3мм, тв.сплав., тип N, FIRE														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	Размер фрезы		Ø (мм)	3	Ø хвостовик (мм)	3	L (мм)	75	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Fire														
Размер фрезы															
Ø (мм)	3														
Ø хвостовик (мм)	3														
L (мм)	75														
Кол-во реж. зубов	2														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж															

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции



Нажиев Х.



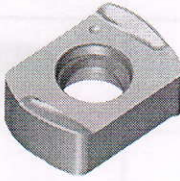
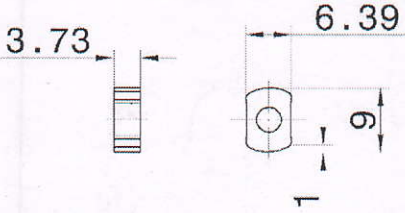
Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»

Технический директор
СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
Адхамов А.А.
« 30 » 10 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Фрезерная пластина с высокой подачей
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	BLMP 0603R-M TT9080
Технико-технологические требования к товару	Форма пластины BLMP Вид обработки Черновая Размер пластины INSL (мм) 9 W1 (мм) 6.39 S (мм) 3.73 Кол-во реж. граней 4 Ар тах (мм) 1
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ
Фото	
Чертеж	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР


СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции



Нажиев Х.

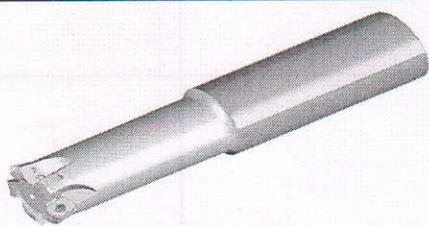
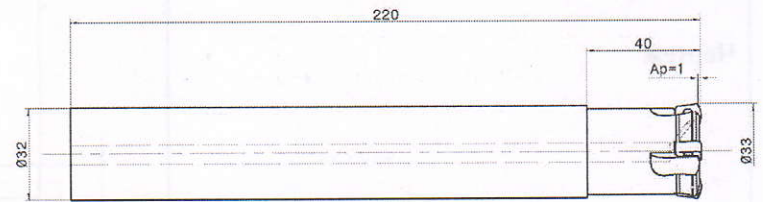


Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » « 06 » 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Фреза с высокой подачей														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	TEBL 433-32-06-L220														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Фреза</td> <td>TEBL</td> </tr> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Черновая</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>33</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>4</td> </tr> </table>	Фреза	TEBL	Вид обработки	Черновая	Размер фрезы		Ø (мм)	33	Ø хвостовик (мм)	32	L (мм)	220	Кол-во реж. зубов	4
Фреза	TEBL														
Вид обработки	Черновая														
Размер фрезы															
Ø (мм)	33														
Ø хвостовик (мм)	32														
L (мм)	220														
Кол-во реж. зубов	4														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж															

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

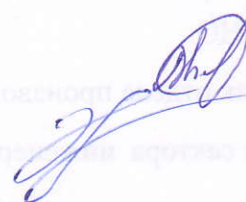
СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства

Начальник сектора инженерного производства



Нажиев Х.




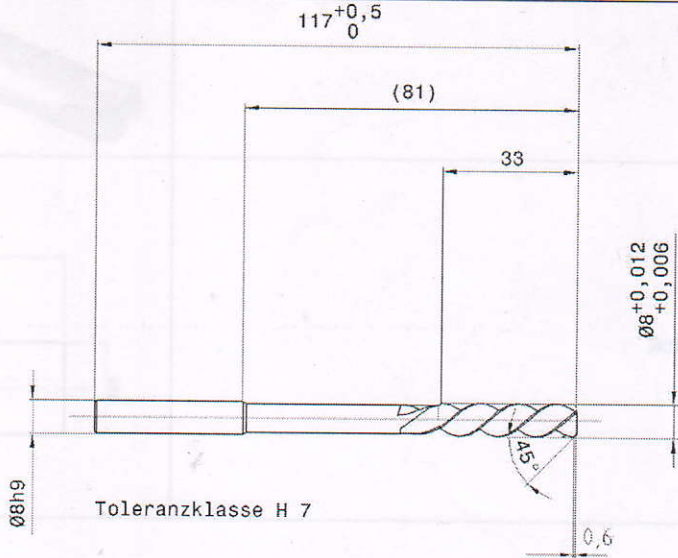
Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Развертка машинная со спиралью 469 8.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Развертка машин. с крутой спиралью, Ø8мм, DIN212-2, HSS-E, без покр.														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Без покр.</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>212-2</td> </tr> <tr> <td>Размеры</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>117</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Без покр.	DIN	212-2	Размеры		Ø (мм)	8	Ø хвостовик (мм)	8	L (мм)	117
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Без покр.														
DIN	212-2														
Размеры															
Ø (мм)	8														
Ø хвостовик (мм)	8														
L (мм)	117														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж	 <p>Technical drawing of a drill bit with the following dimensions and specifications:</p> <ul style="list-style-type: none"> Total length: $117^{+0,5}_0$ mm Length of cutting edge: (81) mm Length of flute: 33 mm Diameter: $\varnothing 8^{+0,012}_{+0,006}$ mm Tolerance class: Toleranzklasse H 7 Chamfer angle: 45° Chamfer width: 0,6 mm 														

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста


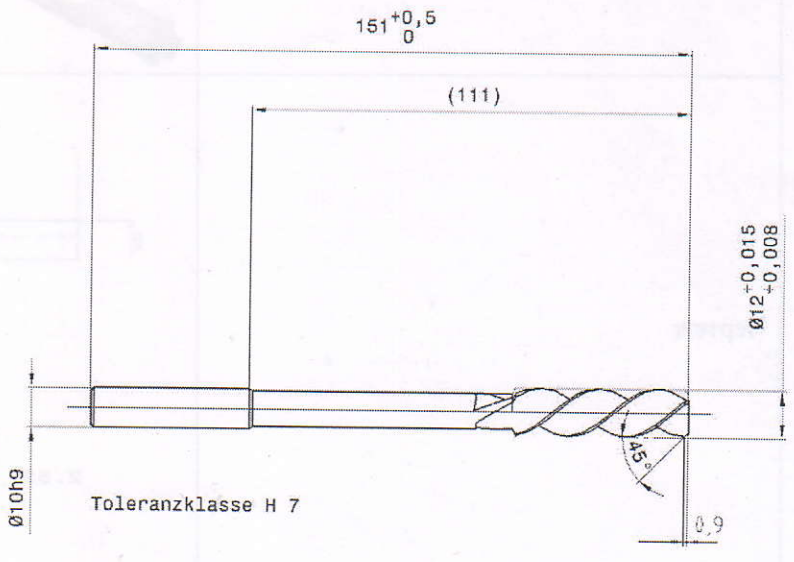
Акбаров Ж.

Началник сектора инженерного продукции

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » « 06 » 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Развертка машинная со спиралью 469 12.000
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Развертка машин. с крутой спиралью, Ø12мм, DIN212-2, HSS-E, без покр.
Технико-технологические требования к товару	Вид обработки . Чистовая Покрытие Без покр. DIN 212-2 Размеры Ø (мм) 12 Ø хвостовик (мм) 10 L (мм) 151
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ
Фото	
Чертеж	 <p>151^{+0,5}₀</p> <p>(111)</p> <p>Ø12^{+0,015}_{+0,008}</p> <p>45°</p> <p>Ø10h9</p> <p>Toleranzklasse H 7</p> <p>0,9</p>

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

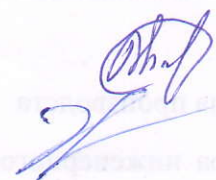
СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции



Нажиев Х.


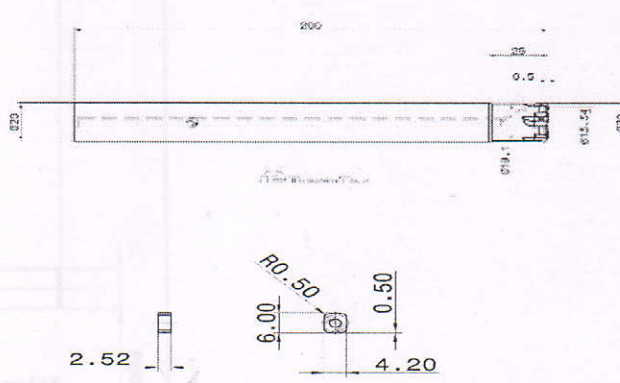


Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Фреза с высокой подачей KISFS-TEBL 520-20-04-L200 (Комплект Фреза+Пластина)																		
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Комплект TEBL 520-20-04-L200 1шт. BLMP 0402R-M TT9080 50шт.																		
Технико-технологические требования к товару	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Форма пластины</td> <td style="text-align: right;">BLMP</td> </tr> <tr> <td>Вид обработки</td> <td style="text-align: right;">Черновая</td> </tr> <tr> <td>Размер пластины</td> <td></td> </tr> <tr> <td>INSL (мм)</td> <td style="text-align: right;">6</td> </tr> <tr> <td>W1 (мм)</td> <td style="text-align: right;">4.2</td> </tr> <tr> <td>S (мм)</td> <td style="text-align: right;">2.52</td> </tr> <tr> <td>r</td> <td style="text-align: right;">0.5</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. граней</td> <td style="text-align: right;">4</td> </tr> <tr> <td>ар (мм)</td> <td style="text-align: right;">0.5</td> </tr> </table>	Форма пластины	BLMP	Вид обработки	Черновая	Размер пластины		INSL (мм)	6	W1 (мм)	4.2	S (мм)	2.52	r	0.5	Кол-во реж. граней	4	ар (мм)	0.5
Форма пластины	BLMP																		
Вид обработки	Черновая																		
Размер пластины																			
INSL (мм)	6																		
W1 (мм)	4.2																		
S (мм)	2.52																		
r	0.5																		
Кол-во реж. граней	4																		
ар (мм)	0.5																		
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																		
Фото																			
Чертеж																			

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР



Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста




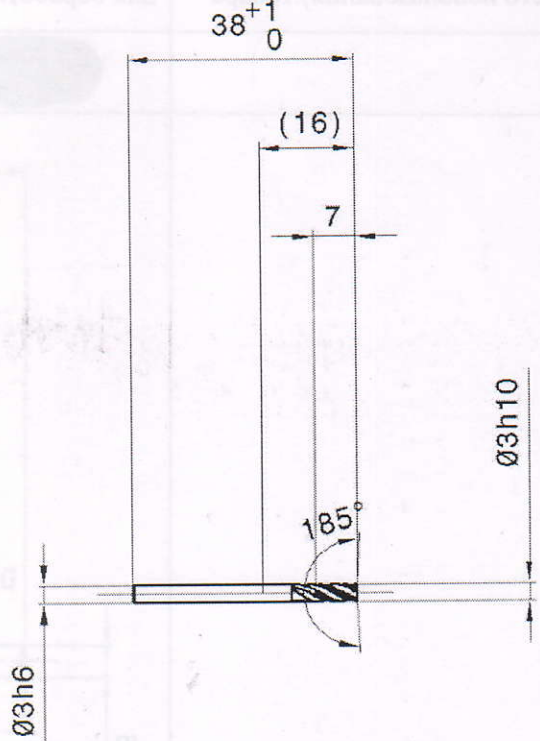
Акбаров Ж.

Началник сектора инженерного продукции

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » - 06 - 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная концевая фреза 3678 3.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза концев., Z=4, Ø3мм, тв.сплав., тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6528</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>38</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>4</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6528	Размер фрезы		Ø (мм)	3	Ø хвостовик (мм)	3	L (мм)	38	Кол-во реж. зубов	4
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6528																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	3																
Ø хвостовик (мм)	3																
L (мм)	38																
Кол-во реж. зубов	4																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР



Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста



Акбаров Ж.

Началник сектора инженерного продукция



Халиков Х.

«Утверждаю»

Технический директор

СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"

А.А. Адхамов

2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза 5585 5.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., Z=2, Ø5мм, DIN6527L, тв.сплав, тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table><tr><td>Вид обработки</td><td>Чистовая</td></tr><tr><td>Покрытие</td><td>Fire</td></tr><tr><td>DIN</td><td>6527L</td></tr><tr><td>Размер фрезы</td><td></td></tr><tr><td>Ø (мм)</td><td>5</td></tr><tr><td>Ø хвостовик (мм)</td><td>6</td></tr><tr><td>L (мм)</td><td>57</td></tr><tr><td>Кол-во реж. зубов</td><td>2</td></tr></table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6527L	Размер фрезы		Ø (мм)	5	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	57	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6527L																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	5																
Ø хвостовик (мм)	6																
L (мм)	57																
Кол-во реж. зубов	2																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Нажиев Х.

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30.01.2022 » 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза 5585 8.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., Z=2, Ø8мм, DIN6527L, тв.сплав, тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6527L</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>63</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6527L	Размер фрезы		Ø (мм)	8	Ø хвостовик (мм)	8	L (мм)	63	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6527L																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	8																
Ø хвостовик (мм)	8																
L (мм)	63																
Кол-во реж. зубов	2																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства

Акбаров Ж.

Начальник сектора инженерного производства

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза 5585 6.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., Z=2, Ø6мм, DIN6527L, тв.сплав, тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6527L</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>57</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6527L	Размер фрезы		Ø (мм)	6	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	57	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6527L																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	6																
Ø хвостовик (мм)	6																
L (мм)	57																
Кол-во реж. зубов	2																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Нажиев Х.

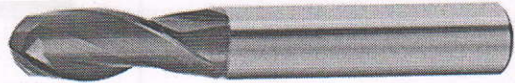
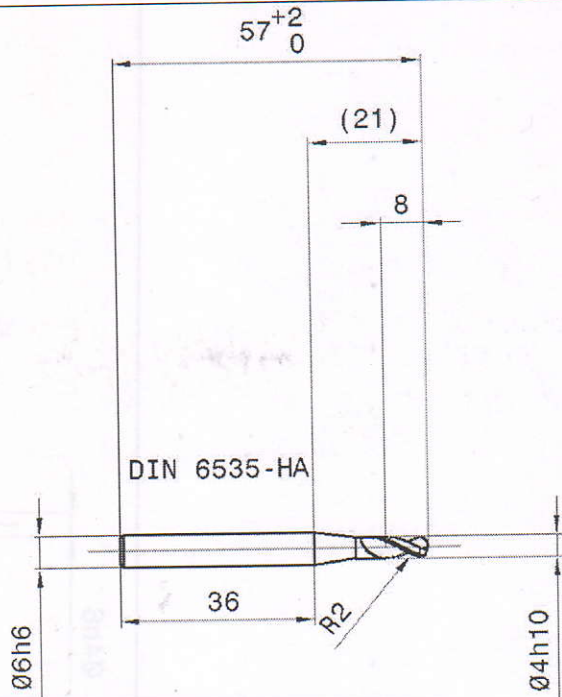
Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза 5585 4.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., Z=2, Ø4мм, DIN6527L, тв.сплав, тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6527L</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>57</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6527L	Размер фрезы		Ø (мм)	4	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	57	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6527L																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	4																
Ø хвостовик (мм)	6																
L (мм)	57																
Кол-во реж. зубов	2																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж	 <p>DIN 6535-NA</p>																

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»

Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 «30.07» 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Твердосплавная концевая фреза 3678 4.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза концев., Z=4, Ø4мм, DIN6528, тв.сплав., тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6528</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>4</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6528	Размер фрезы		Ø (мм)	4	Ø хвостовик (мм)	4	L (мм)	50	Кол-во реж. зубов	4
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6528																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	4																
Ø хвостовик (мм)	4																
L (мм)	50																
Кол-во реж. зубов	4																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Акбаров Ж.

Началник сектора инженерного продукции

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза 5585 2.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., Z=2, Ø2мм, DIN6527L, тв.сплав, тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6527L</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>57</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6527L	Размер фрезы		Ø (мм)	2	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	57	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6527L																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	2																
Ø хвостовик (мм)	6																
L (мм)	57																
Кол-во реж. зубов	2																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Нажиев Х.

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная концевая фреза 3678 6.000																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза концев., Z=4, Ø6мм, DIN6528, тв.сплав., тип N, FIRE																
Технико-технологические требования к товару	<table> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>6528</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>57</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>4</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	DIN	6528	Размер фрезы		Ø (мм)	6	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	57	Кол-во реж. зубов	4
Вид обработки	Чистовая																
Покрытие	Fire																
DIN	6528																
Размер фрезы																	
Ø (мм)	6																
Ø хвостовик (мм)	6																
L (мм)	57																
Кол-во реж. зубов	4																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства

Акбаров Ж.


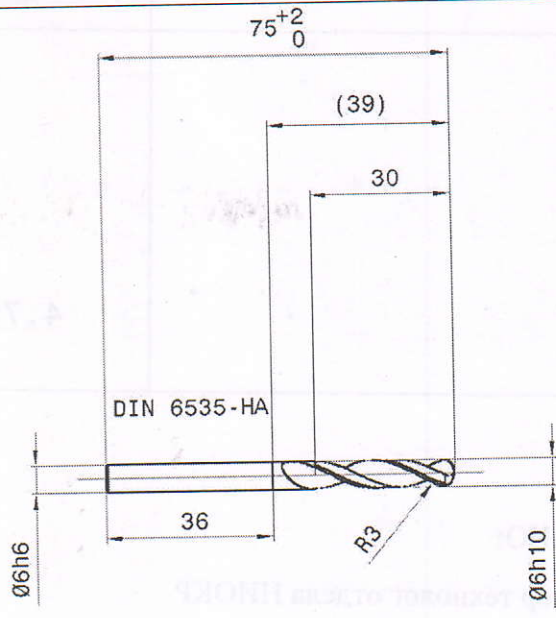
Начальник сектора инженерного производства

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза, длинная серия 3030 6.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., длинная серия XL, Z=2, Ø6мм, тв.сплав., тип N, FIRE														
Технико-технологические требования к товару	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Вид обработки</td> <td style="text-align: right;">Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td style="text-align: right;">Fire</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td style="text-align: right;">6</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td style="text-align: right;">6</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td style="text-align: right;">75</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td style="text-align: right;">2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	Размер фрезы		Ø (мм)	6	Ø хвостовик (мм)	6	L (мм)	75	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Fire														
Размер фрезы															
Ø (мм)	6														
Ø хвостовик (мм)	6														
L (мм)	75														
Кол-во реж. зубов	2														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж															

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР



Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста



Акбаров Ж.

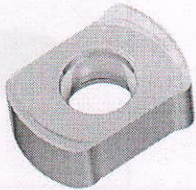
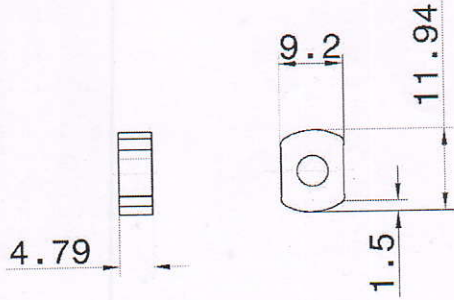
Началник сектора инженерного продукции



Халиков Х.

«Утверждаю»
Технический директор
СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
Адхамов А.А.
« 30 » 06 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Фрезерная пластина с высокой подачей
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	BLMP 0904R-M TT9080
Технико-технологические требования к товару	Форма пластины BLMP Вид обработки Черновая Размер пластины INSL (мм) 11.94 W1 (мм) 9.2 S (мм) 4.79 Кол-во реж. граней 4 Ар max (мм) 1.5
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ
Фото	
Чертеж	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства


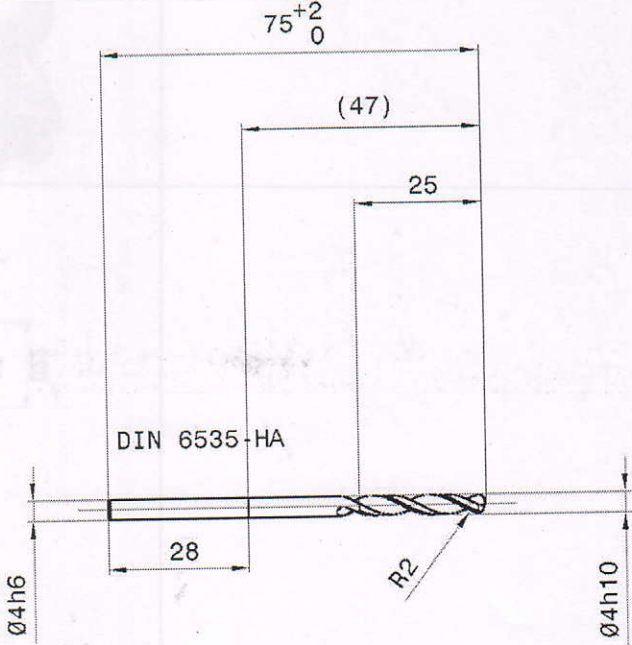
Начальник сектора инженерного производства

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 JUL 2022 » 2022г

Техническое задание

Наименования Товара	Твердосплавная радиусная фреза, длинная серия 3030 4.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Фреза сферич., длинная серия XL, Z=2, Ø4мм, тв.сплав., тип N, FIRE														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>Размер фрезы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. зубов</td> <td>2</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Fire	Размер фрезы		Ø (мм)	4	Ø хвостовик (мм)	4	L (мм)	75	Кол-во реж. зубов	2
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Fire														
Размер фрезы															
Ø (мм)	4														
Ø хвостовик (мм)	4														
L (мм)	75														
Кол-во реж. зубов	2														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж	 <p>DIN 6535-NA</p>														

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции



Нажиев Х.



Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Торцевая фреза с высокой подачей KIGT-TFMBL 650-09 (Комплект Фреза+Пластина)																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Комплект TFMBL 650-22R-09 1шт. BLMP 0904R-M TT9080 12шт.																
Технико-технологические требования к товару	<table> <tr> <td>Форма пластины</td> <td>BLMP</td> </tr> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Черновая</td> </tr> <tr> <td>Размер пластины</td> <td></td> </tr> <tr> <td>INSL (мм)</td> <td>11.94</td> </tr> <tr> <td>W1 (мм)</td> <td>9.2</td> </tr> <tr> <td>S (мм)</td> <td>4.79</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. граней</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Ap max (мм)</td> <td>1.5</td> </tr> </table>	Форма пластины	BLMP	Вид обработки	Черновая	Размер пластины		INSL (мм)	11.94	W1 (мм)	9.2	S (мм)	4.79	Кол-во реж. граней	4	Ap max (мм)	1.5
Форма пластины	BLMP																
Вид обработки	Черновая																
Размер пластины																	
INSL (мм)	11.94																
W1 (мм)	9.2																
S (мм)	4.79																
Кол-во реж. граней	4																
Ap max (мм)	1.5																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства

Начальник сектора инженерного производства

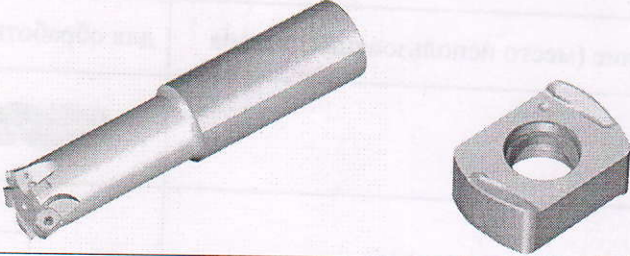
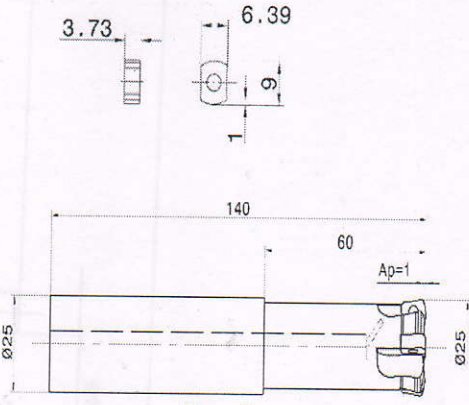
Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г

Техническое задание



Наименования Товара	Фреза с высокой подачей KIGT-TEBL 425-25-06 (Комплект Фреза+Пластина)																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Комплект TEBL 425-25-06-S 1шт. BLMP 0603R-M TT9080 8шт.																
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Форма пластины</td> <td>BLMP</td> </tr> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>'Черновая</td> </tr> <tr> <td>Размер пластины</td> <td></td> </tr> <tr> <td>INSL (мм)</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>W1 (мм)</td> <td>6.39</td> </tr> <tr> <td>S (мм)</td> <td>3.73</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. граней</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Ap max (мм)</td> <td>1</td> </tr> </table>	Форма пластины	BLMP	Вид обработки	'Черновая	Размер пластины		INSL (мм)	9	W1 (мм)	6.39	S (мм)	3.73	Кол-во реж. граней	4	Ap max (мм)	1
Форма пластины	BLMP																
Вид обработки	'Черновая																
Размер пластины																	
INSL (мм)	9																
W1 (мм)	6.39																
S (мм)	3.73																
Кол-во реж. граней	4																
Ap max (мм)	1																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства

Начальник сектора инженерного производства

Нажиев Х.

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г




Техническое задание

Наименования Товара	Развертка машинная со спиралью 469 10.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Развертка машин. с крутой спиралью, Ø10мм, DIN212-2, HSS-E, без покр.														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Без покр.</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>212-2</td> </tr> <tr> <td>Размеры</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>133</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Без покр.	DIN	212-2	Размеры		Ø (мм)	10	Ø хвостовик (мм)	10	L (мм)	133
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Без покр.														
DIN	212-2														
Размеры															
Ø (мм)	10														
Ø хвостовик (мм)	10														
L (мм)	133														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж	<p>133^{+0,5}₀</p> <p>(93)</p> <p>Ø10^{+0,012}_{-0,006}</p> <p>45°</p> <p>Ø10h9</p> <p>Toleranzklasse H 7</p>														


РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР


 Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производства

 Акбаров Ж.

Начальник сектора инженерного производства

 Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Фреза с высокой подачей KIGT-TEBL 640-32-06 (Комплект Фреза+Пластина)																
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Комплект TEBL 640-32-06-S 1шт. BLMP 0603R-M TT9080 10шт.																
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Форма пластины</td> <td>BLMP</td> </tr> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Черновая</td> </tr> <tr> <td>Размер пластины</td> <td></td> </tr> <tr> <td>INSL (мм)</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>W1 (мм)</td> <td>6.39</td> </tr> <tr> <td>S (мм)</td> <td>3.73</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. граней</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Ар max (мм)</td> <td>1</td> </tr> </table>	Форма пластины	BLMP	Вид обработки	Черновая	Размер пластины		INSL (мм)	9	W1 (мм)	6.39	S (мм)	3.73	Кол-во реж. граней	4	Ар max (мм)	1
Форма пластины	BLMP																
Вид обработки	Черновая																
Размер пластины																	
INSL (мм)	9																
W1 (мм)	6.39																
S (мм)	3.73																
Кол-во реж. граней	4																
Ар max (мм)	1																
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																
Фото																	
Чертеж																	

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Началник сектора инженерного продукции

Нажиев Х.

Акбаров Ж.

Халиков Х.

«Утверждаю»
 Технический директор
 СП ООО "Уз-Ханву инжиниринг"
 Адхамов А.А.
 « 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Развертка машинная со спиралью 469 6.000														
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Развертка машин. с крутой спиралью, Ø6мм, DIN212-2, HSS-E, без покр.														
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Чистовая</td> </tr> <tr> <td>Покрытие</td> <td>Без покр.</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>212-2</td> </tr> <tr> <td>Размеры</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Ø хвостовик (мм)</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>L (мм)</td> <td>93</td> </tr> </table>	Вид обработки	Чистовая	Покрытие	Без покр.	DIN	212-2	Размеры		Ø (мм)	6	Ø хвостовик (мм)	5	L (мм)	93
Вид обработки	Чистовая														
Покрытие	Без покр.														
DIN	212-2														
Размеры															
Ø (мм)	6														
Ø хвостовик (мм)	5														
L (мм)	93														
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ														
Фото															
Чертеж															

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Акбаров Ж.

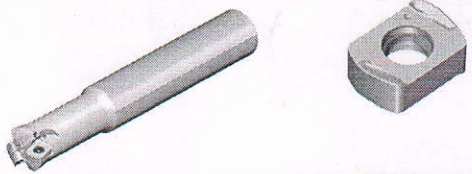
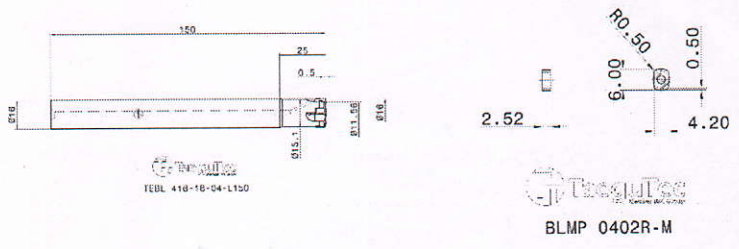
Началник сектора инженерного продукции

Халиков Х.

« 30 » 06 2022г



Техническое задание

Наименования Товара	Фреза с высокой подачей KISFS-TEBL 416-16-04-L150 (Комплект Фреза+Пластина)																		
Детальное технико-технологическое описание (конфигурация) товара	Комплект Фреза - TEBL 416-16-04-L150 1шт. Пластина - BLMP 0402R-M TT9080 50шт.																		
Технико-технологические требования к товару	<table border="0"> <tr> <td>Форма пластины</td> <td>BLMP</td> </tr> <tr> <td>Вид обработки</td> <td>Черновая</td> </tr> <tr> <td>Размер пластины</td> <td></td> </tr> <tr> <td>INSL (мм)</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>W1 (мм)</td> <td>4.2</td> </tr> <tr> <td>S (мм)</td> <td>2.52</td> </tr> <tr> <td>r</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>Кол-во реж. граней</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>ар (мм)</td> <td>0.5</td> </tr> </table>	Форма пластины	BLMP	Вид обработки	Черновая	Размер пластины		INSL (мм)	6	W1 (мм)	4.2	S (мм)	2.52	r	0.5	Кол-во реж. граней	4	ар (мм)	0.5
Форма пластины	BLMP																		
Вид обработки	Черновая																		
Размер пластины																			
INSL (мм)	6																		
W1 (мм)	4.2																		
S (мм)	2.52																		
r	0.5																		
Кол-во реж. граней	4																		
ар (мм)	0.5																		
Назначение (место использования) товара	для обработки плиты и деталей на станке с ЧПУ																		
Фото																			
Чертеж																			

РАЗРАБОТАНО:

Инженер технолог отдела НИОКР

Нажиев Х.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела производста

Акбаров Ж.

Начальник сектора инженерного производства

Халиков Х.