



РЕПУБЛИКА СРБИЈА  
ВОЈСКА СРБИЈЕ  
ТЕХНИЧКИ РЕМОНТНИ ЗАВОД "ЧАЧАК"

бр. 5528 - 3  
08 NOV 2023 године  
Ч А Ч А К

Чувати до: краја 2033. године  
Ф/рбр: 30/57  
Обрађивач: Дејан Ђокић

**Позив за подношење понуде за набавку  
у складу са чланом 27. ЗЈН бр. 432/23,  
доставља.-**

У складу са чланом 27. Закона о јавним набавкама ("Сл. Гласник РС" број 91/19, у даљем тексту : ЗЈН)

1. Наручилац: РС МО ГШ ВС, Копнена Војска, ТРЗ «Чачак» , Др Драгише Мишовића 167, Чачак.
2. Врста наручиоца: орган државне управе.
3. Врста поступка: набавка није по ЗЈН, у складу са чланом 27. ЗЈН.
4. Предмет набавке су добра: Глодала за ЦНЦ глодалицу по спецификацији број 9757, назив и ознака из Општег речника набавке: Опрема за радионице - 43800000.
5. Критеријум за доделу наруџбенице је „цена“. Приликом оцене понуде као релевантна узимаће се укупна понуђена цена без ПДВ-а.

**Елементи критеријума, односно начин на основу којих ће наручилац извршити доделу наруџбенице у ситуацији када постоје две или више понуда са истом понуђеном ценом.**

Уколико две или више понуда имају исту најнижу понуђену цену, као најповољнија биће изабрана понуда оног понуђача који је понудио дужи гарантни рок. У случају истог понуђеног гарантног рока, као најповољнија биће изабрана понуда оног понуђача који је понудио краћи рок испоруке. Уколико ни након примене горе наведеног резервног критеријума није могуће донети одлуку о издавању наруџбенице, наручилац ће наруџбеницу издати понуђачу који буде извучен путем жреба. Наручилац ће писмено обавестити све понуђаче који су поднели понуду о датуму када ће се извршити извлачење путем жреба. Жребом ће бити обухваћене само оне понуде које имају једнаку најнижу понуђену цену, исти гарантни рок и исти рок испоруке. Извлачење путем жреба наручилац ће извршити јавно, у присуству понуђача и то тако што ће називе понуђача исписати на одвојеним папирима, који су исте величине и боје, те ће све те папире ставити у провидну кутију одакле ће извући само један папир. Понуђачу чији назив буде на извученом папиру ће бити издата наруџбеница. Понуђачима који не присуствују овом поступку, наручилац ће доставити записник извлачења путем жреба.

6. Позив за достављање понуда (у даљем тексту позив) се доставља на адресу привредних субјеката и/или на њихов број факса и/или на e-mail, наведених у Одлуци о спровођењу поступка набавке која је заведена под бројем 5528-2 од 07.11.2023. године, а истовремено се објављује на интернет страници Министарства одбране.

7. Понуда са приложеном документацијом, у свему према приложеном упутству из позива, доставља се поштом или непосредно, у запечаћеној коверти на адресу ТРЗ "Чачак", Др Драгише Мишовића 167, 32000 Чачак, са назнаком "ПОНУДА – НЕ ОТВАРАЈ" за набавку по члану 27. ЗЈН број 432/23 – Глодала за ЦНЦ глодалицу, а на полеђини назив и адреса понуђача. Понуда мора да буде поднета на преузетом оригиналном обрасцу из овог позива.

8. Понуда са варијантама није дозвољена.

9. Рок за достављање понуде је најкасније до **20.11.2023.** године до **10,00** часова.

10. Право учешћа у поступку имају сви привредни субјекти, који испуњавају услове из чл. 111 ЗЈН и услове из позива. **Изјаву, као и сва друга потребна документа из позива, понуђач је обавезан да достави уз понуду.**

11. Јавно отварање понуда обавиће се по истеку рока за достављање понуда, дана **20.11.2023.** године у **10,15** часова, у просторијама ТРЗ "Чачак", Др. Драгише Мишовића 167, 32000 Чачак.

Представници понуђача који учествују у поступку отварања понуда подносе лицу за набавку своја пуномоћја за учешће у поступку.

12. Одлука о избору најповољнијег понуђача биће донета у року од 10 (десет) дана од дана отварања понуда.

13. Уколико добављач не изврши испоруку добара у уговореном року дужан је да Наручиоцу плати уговорену казну у висини 0,2% дневно за сваки дан закашњења. Уговорна казна не може бити више од 5% од укупне вредности добара испоручених са закашњењем.

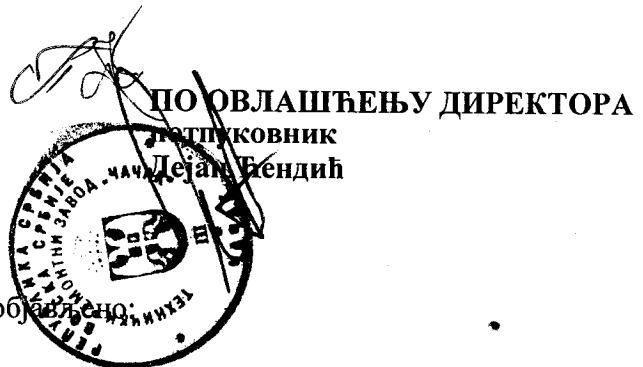
Наплату уговорне казне врши Наручилац, одбијањем од рачуна при исплати добара и то без претходног обавештења.

14. Додатна обавештења и информације могу се добити на телефон: 032/372712, особа за контакт Дејан Ђокић.

Прилог 1. - Образац понуде,

Прилог 2. - Изјава,

Прилог 3. - Спецификације бр. 9757.



Урађено у 1 (једном) примерку и достављено-обављено:

- Привредним субјектима наведеним у Одлуци о спровођењу поступка, на e-mail или путем факса,
- На интернет страници Министарства одбране,
- а/а.

## ПОНУДА

На основу позива за подношење понуда за набавку бр. **432/23** за набавку добара:  
- Глодала за ЦНЦ глодалицу  
дајемо понуду како следи:

## УСЛОВИ ПОНУДЕ

Податке о јединичној цени, ПДВ-у и укупној вредности унети у означене колоне спецификације број **9757** - Прилог **3**.

Укупна вредност без ПДВ-а ..... динара

Износ ПДВ-а у динарима..... динара

Укупна вредност са ПДВ-ом..... динара

Рок за плаћање је **45** дана од дана издавања фактуре.

Рок испоруке не може бити дужи од **30** дана..... дана  
(од дана потписивања наруџбенице)

Гарантни рок не може бити краћи од **12** месеци..... месеци/а  
(од дана испоруке добара)

Рок за решавање рекламације не може бити дужи од **7** дана..... дана  
(од дана пријема записника о рекламацији)

Рок важења понуде не може бити краћи од **30** дана..... дана  
(од дана отварања понуда)

Место испоруке: ТРЗ "Чачак", Др. Драгише Мишовића 167, Чачак

**НАПОМЕНА: ПРИЛИКОМ ИСПОРУКЕ ДОБАРА БИЋЕ ПОТРЕБНО ДОСТАВИТИ И УПУТСТВО ЗА РЕЖИМЕ РАДА СА СВАКИМ ГЛОДАЛОМ ПОСЕБНО**

Понуђач (назив) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Место и датум:

\_\_\_\_\_

М.П.

(име, презиме и потпис одговорне особе)

**ОБРАЗАЦ ИЗЈАВЕ ПОНУЂАЧА О ИСПУЊЕНОСТИ ОБАВЕЗНИХ УСЛОВА ЗА УЧЕШЋЕ У ПОСТУПКУ ЈАВНЕ НАБАВКЕ - ЧЛ. 111. ЗЈН**

Под пуном материјалном и кривичном одговорношћу, као понуђач, дајем следећу

**ИЗЈАВУ**

Понуђач \_\_\_\_\_ [навести назив понуђача] у поступку набавке добара – Глодала за ЦНЦ глодалицу број 432/23, испуњава све услове из чл. 111. ЗЈН, и то:

1) Понуђач и његов законски заступник нису у периоду од претходних пет година од дана истека рока за подношење понуда, односно пријава правноснажно осуђени, нити им је правноснажном пресудом утврђен други период забране учешћа у поступку јавне набавке, за:

а) кривично дело које је извршило као члан организоване криминалне групе и кривично дело удруживање ради вршења кривичних дела;

б) кривично дело злоупотребе положаја одговорног лица, кривично дело злоупотребе у вези са јавном набавком, кривично дело примања мита у обављању привредне делатности, кривично дело давања мита у обављању привредне делатности, кривично дело злоупотребе службеног положаја, кривично дело трговине утицајем, кривично дело примања мита и кривично дело давања мита, кривично дело преваре, кривично дело неоснованог добијања и коришћења кредита и друге погодности, кривично дело преваре у обављању привредне делатности и кривично дело пореске утаје, кривично дело тероризма, кривично дело јавног подстицања на извршење терористичких дела, кривично дело врбовања и обучавања за вршење терористичких дела и кривично дело терористичког удруживања, кривично дело прања новца, кривично дело финансирања тероризма, кривично дело трговине људима и кривично дело заснивања ропског односа и превоза лица у ропском односу;

2) Понуђач је измирио доспеле порезе и доприносе за обавезно социјално осигурање или да му је обавезујућим споразумом или решењем, у складу са посебним прописом, одобрено одлагање плаћања дуга, укључујући све настале камате и новчане казне;

3) Понуђач у периоду од претходне две године од дана истека рока за подношење понуда, односно пријава није повредио обавезе у области заштите животне средине, социјалног и радног права, укључујући колективне уговоре, а нарочито обавезу исплате уговорене зараде или других обавезних исплата, укључујући и обавезе у складу с одредбама међународних конвенција које су наведене у прилогу 8. овог закона;

4) Да не постоји сукоб интереса, у смислу овог закона,

5) Понуђач није покушао да изврши непримерен утицај на поступак одлучивања наручиоца или да дође до поверљивих података који би могли да му омогуће предност у поступку јавне набавке или да није доставио обмањујуће податке који могу да утичу на одлуке које се тичу искључења привредног субјекта, избора привредног субјекта или доделе уговора.

Место: \_\_\_\_\_

Датум: \_\_\_\_\_

М.П.

Понуђач: \_\_\_\_\_

**Напомена:** Уколико понуду подноси група понуђача, Изјава мора бити потписана од стране овлашћеног лица сваког понуђача из групе понуђача и оверена печатом, на који начин сваки понуђач из групе понуђача изјављује да испуњава обавезне услове из члана 111. став 1. тач. 1) до 5) ЗЈН.

**НАПОМЕНА:** Изјава се прилаже уз понуду

## Glodala za CNC glodalicu

Red. broj	Ident broj	Fabrički broj	Naziv i standard Tehničke karakteristike i uslovi	Jed. mere	Količina	Jed.cena bez PDV-a (din)	PDV %	Jed.cena sa PDV (din)	Vrednost bez PDV-a	Vrednost sa PDV-om
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12
1	357534		GLODALO VRETENASTO*3*TM*L=57*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
2	357562		GLODALO VRETENASTO*4*TM*L=63*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
3	357564		GLODALO VRETENASTO*5*TM*L=68*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
4	357548		GLODALO VRETENASTO*6*TM*L=68*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
5	357550		GLODALO VRETENASTO*10*TM*L=95*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
6	357552		GLODALO VRETENASTO*16*TM*L=126*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
7	357554		GLODALO VRETENASTO*20*TM*L=141*HA*Z4*TIP N*ORION Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
8	357556		GLODALO VRETENASTO*10*TM ULTRA*L=80*HB*Z5*TIP N*ORION HPC Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za ovo predmetno glodalo	kom	3					

## Glodala za CNC glodalicu

Red. broj	Ident broj	Fabrički broj	Naziv i standard Tehničke karakteristike i uslovi	Jed. mere	Količina	Jed.cena bez PDV-a (din)	PDV %	Jed.cena sa PDV (din)	Vrednost bez PDV-a	Vrednost sa PDV-om
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12
9	357558		GLODALO VRETENASTO*16*TM ULTRA*L=108*HB*Z5*TIP N*ORION HPC Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za rad tj parametre za ovo predmetno glodalo	kom	3					
10	357560		GLODALO VRETENASTO*20*TM ULTRA*L=126*HB*Z5*TIP N*ORION HPC Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za rad tj parametre za ovo predmetno glodalo	kom	3					
11	334224		GLODALO POLUGRUBO*UNI FI 16MM*TM*ATORN Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za rad tj parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
12	350333		GLODALO VRETENASTO*20MM *TM*16848200 Tehničke karakteristike u prilogu specifikacije. Uz ponudu dostaviti i parametre za rad tj parametre za ovo predmetno glodalo	kom	5					
13	357528		ČAURA STEZNA*470E ER32*8MM*DIN 6499*ORION Tehničke karakteristike su u prilogu specifikacije.	kom	2					
14	357530		ŠAPA STEZNA ZAKRIVLJENA*14X125MM*DIN 6316*AMF Tehničke karakteristike su u prilogu specifikacije.	kom	4					
15	357532		BLOK STEPENASTI POTPORNJ*50 MM*DIN 6318-AMF Tehničke karakteristike su u prilogu specifikacije.	kom	4					
Mesto _____ Datum _____										
PONUĐAČ (potpis i pečat )										

23.11.16 002

**ПРЕГЛЕД  
техничких карактеристика алата за CNC глодалицу**

Ред. бр.	Идент број	Опис
1	2	3
1	357534 16822031	<p><b>GLODALO VRETENASTO*3*TM*L=57*HA*Z4*TP N*ORION</b> ОПИС: Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом. КАРАКТЕРИСТИКЕ: Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 3 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 6 mm Дужина L је 57 mm Радна дужина је 15 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>
2	357562 16822041	<p><b>GLODALO VRETENASTO*4*TM*L=63*HA*Z4*TP N*ORION</b> ОПИС: Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом. КАРАКТЕРИСТИКЕ: Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 4 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 6 mm Дужина L је 63 mm Радна дужина је 19 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>

1	2	
3	357564 16822051	<p><b>GLODALO VRETENASTO*5*TM*L=68*HA*Z4*TIP N*ORION</b></p> <p><b>ОПИС:</b> Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b> Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 5 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 6 mm Дужина L је 68 mm Радна дужина је 24 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>
4	357548 16822061	<p><b>GLODALO VRETENASTO*6*TM*L=68*HA*Z4*TIP N*ORION</b></p> <p><b>ОПИС:</b> Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b> Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 6 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 6 mm Дужина L је 68 mm Радна дужина је 24 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>



1	2	3
5	357550 16822101	<p><b>GLODALO VRETENASTO*10*TM*L=95*HA*Z4*TIP N*ORION</b></p> <p><b>ОПИС:</b> Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b> Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 10 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 10 mm Дужина L је 95 mm Радна дужина је 45 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>
6	357552 16822161	<p><b>GLODALO VRETENASTO*16*TM*L=126*HA*Z4*TIP N*ORION</b></p> <p><b>ОПИС:</b> Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b> Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 16 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 16 mm Дужина L је 125 mm Радна дужина је 63 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>

1	2	3
7	357554 16822201	<p><b>GLODALO VRETENASTO*20*TM*L=141*HA*Z4*TIP N*ORION</b></p> <p>ОПИС: Вретенасто глодало од тврдог метала TiAlN, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, алуминијума, месинга, бронзе, пластике, титанијумових легура, легура никла и супер легура. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом.</p> <p>КАРАКТЕРИСТИКЕ: Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено TiAlN Називни пречник је 20 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 20 mm Дужина L је 141 mm Радна дужина је 75 mm Угао резне спирале је 30° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење је спољашње</p>
8	357556 16851360	<p><b>GLODALO VRETENASTO*10*TM ULTRA*L=80*HB*Z5*TIP N*ORION HPC</b></p> <p>ОПИС: Вретенасто глодало од тврдог метала ULTRA, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, месинга, бронзе, титанијумових легура, легура никла и супер легура. HPC вретенасто глодало са неједнаким угловима завојнице и неједнаким распоредом резних ивица за универзалну грубу и фину обраду. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом. Заобљење резних ивица, резање у центру алата и ломачем струготине на сваком жлебу. За примену трохаидног резања, резна геометрија са ломачем струготине за кратку струготину, HPC геометрија за максималне брзине помоћног кретања и миран рад. Примена за велике дубине резања.</p> <p>КАРАКТЕРИСТИКЕ: Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HB Ослојено ULTRA Називни пречник је 10 mm Називни пречник подбрушеног ставла је 9.7 mm Називни пречник дршке алата за стезање је 10 mm Дужина L је 80 mm Радна дужина је 30 mm Укупна радна дужина 38mm Угао резне спирале је од 30° до 38° Број резних ивица је 5 Проток средства за хлађење је спољашње</p>

1	2	
9	357558 16851366	<p data-bbox="140 593 167 1720"><b>GLODALO VRETENASTO*16*TM ULTRA*L=108*HB*Z5*TIP N*ORION HPC</b></p> <p data-bbox="247 1601 279 1720"><b>ОПИС:</b></p> <p data-bbox="311 246 534 1720">Вретенасто глодало од тврдог метала ULTRA, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, месинга, бронзе, титанијумових легура, легура никла и супер легура. HPC вретенасто глодало са неједнаким угловима завојнице и неједнаким распоредом резних ивица за универзалну грубу и фину обраду. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом. Заобљење резних ивица, резање у центру алага и ломачем струготине на сваком жлебу. За примену трохаидног резања, резна геометрија са ломачем струготине за кратку струготину, HPC геометрија за максималне брзине помоћног кретања и миран рад. Примена за велике дубине резања.</p> <p data-bbox="566 1411 598 1720"><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b></p> <p data-bbox="638 1052 670 1720">Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HB</p> <p data-bbox="678 1467 710 1720">Ослојено ULTRA</p> <p data-bbox="718 1344 750 1720">Називни пречник је 16 mm</p> <p data-bbox="758 1041 790 1720">Називни пречник подбрушеног ставла је 15.5 mm</p> <p data-bbox="798 1019 829 1720">Називни пречник дршке алата за стезање је 16 mm</p> <p data-bbox="837 1422 869 1720">Дужина L је 108 mm</p> <p data-bbox="877 1377 909 1720">Радна дужина је 48 mm</p> <p data-bbox="917 1310 949 1720">Укупна радна дужина 58mm</p> <p data-bbox="957 1232 989 1720">Угао резне спирале је од 30<sup>0</sup> до 38<sup>0</sup></p> <p data-bbox="997 1400 1029 1720">Број резних ивица је 5</p> <p data-bbox="1037 1142 1069 1720">Проток средства за хлађење је спољашње</p>

1	2	3
10	357560 16851370	<p><b>GLODALO VRETENASTO*20*TM ULTRA*L=126*HB*Z5*TIP N*ORION HPC</b></p> <p><b>ОПИС:</b></p> <p>Вретенасто глодало од тврдог метала ULTRA, ослојено, за универзалну обраду челика, нерђајућег челика, месинга, бронзе, титанијумових легура, легура никла и супер легура. HPC вретенасто глодало са неједнаким угловима завојнице и неједнаким распоредом резних ивица за универзалну грубу и фину обраду. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом. Заобљење резних ивица, резање у центру алата и ломачем струготине на сваком жлебу. За примену трохаидног резања, резна геометрија са ломачем струготине за кратку струготину, HPC геометрија за максималне брзине помоћног кретања и миран рад. Примена за велике дубине резања.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b></p> <p>Прихват алага цилиндрична дршка DIN 6535 HB</p> <p>Ослојено ULTRA</p> <p>Називни пречник је 20 mm</p> <p>Називни пречник подбрушеног ставла је 19.5 mm</p> <p>Називни пречник дршке алага за стезање је 20 mm</p> <p>Дужина L је 126 mm</p> <p>Радна дужина је 60 mm</p> <p>Укупна радна дужина 74mm</p> <p>Угао резне спирале је од 30<sup>0</sup> до 38<sup>0</sup></p> <p>Број резних ивица је 5</p> <p>Проток средства за хлађење је спољашње</p>

1	2	3
11	334224 16848160	<p><b>GLODALO POLUGRUBO*UNI FI 16MM*TM</b></p> <p><b>ОПИС:</b> Вретенасто глодало од тврдог метала ULTRA-N, ослојено, за универзалну обраду негвоздених метала. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом, са подбрушеним стаблом.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b> Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено ULTRA-N Називни пречник дршке алата за стезање је 16 mm Дужина L је 92 mm Радна дужина је 32 mm Укупна радна дужина је 40 mm Пречник подбрушеног стабла је 15,5 mm Угао резне спирале је 45° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење спољашњи</p>
12	350333 16848200	<p><b>GLODALO VRETENASTO*20MM *TM</b></p> <p><b>ОПИС:</b> Вретенасто глодало од тврдог метала ULTRA-N, ослојено, за универзалну обраду негвоздених метала. Тврди метал ситнозрне структуре. Са фазетом, са подбрушеним стаблом.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b> Прихват алата цилиндрична дршка DIN 6535 HA Ослојено ULTRA-N Називни пречник дршке алата за стезање је 20 mm Дужина L је 104 mm Радна дужина је 38 mm Укупна радна дужина је 50 mm Пречник подбрушеног стабла је 19,5 mm Угао резне спирале је 45° Број резних ивица је 4 Проток средства за хлађење спољашњи</p>

13	357528 23320308	<p>ŠAURA STEZNA *470E ER32*8MM*DIN 6499*ORION</p> <p><b>ОПИС:</b>  Стезна чаура за стезне главе за стезање алага са цилиндричном дршком. Примењује се за стандардне главе за чауре типа ER. Не дозвољава померање дршке алага услед сила резања.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b>  Тип стезне чауре ER32 (470 E) DIN 6499/ISO 15488-B (ISO 15488)  Пречник дршке алага за стезање је 8 mm  Дужина L је 40 mm  Спољни пречник чауре је 33 mm</p>
14	357530 26138040	<p>ŠARA STEZNA ZAKRIVLJENA *14X125MM*DIN 6316*AMF</p> <p><b>ОПИС:</b>  Стезна шапа је намењена за стезање обрадака за радни сто. Омогућује употребу одговарајућин вијака DIN 912 M12 и M14. Материјал израде је челик за побољшање. Са издигнутом главом са једне стране. Не дозвољава померање обрадка услед сила резања.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b>  Ширина жлеба за вијак за везу са радним столом 14mm  Дужина укупна L је 125 mm  Дужина жлеба за вијак за везу са радним столом 40 mm  Висина (дебљина) стезне шапе 20 mm  Ширина стезне шапе 40 mm  Висина стезања обрадка за радни сто максимално 18 mm  Ширина врха стезне шапе 20 mm  Дужина врха стезне шапе за стезање обрадка за радни сто 16 mm.</p>
15	357532 26145010	<p>BLOK STEPENASTI ROTPORNÍ *50 MM *DIN 6318-AMF</p> <p><b>ОПИС:</b>  Намењен је за ослањање стезне шапе. Материјал израде је лив. Обрада чеоне површине и степеника машинском обрадом глодањем. Међусобна разлика висине степеника од 7.5 mm. Не дозвољава померање стезне шапе у обради услед сила резања.</p> <p><b>КАРАКТЕРИСТИКЕ:</b>  Висина 50 mm  Степеник минималне висине је 12.5mm  Ширина 42.5 mm.</p>

**НАПОМЕНА:**

-Обавезно уз понуду доставити за све понуђене резне алате за примењене групе материјала параметре резања потребне за израду технолошких поступака у софтверу SOLID CAM ( брзине резања, посмак, дубина резања-величина каиша за одсецање, и др.)

- За понуђена добра уз понуду обавезно доставити изводе из каталога у којима морају бити потврђене све тражене техничке карактеристике.