

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 1/2017

ZESTAWIENIE NARZĘDZI DO PRASY WYKRAWAJĄCEJ BLACHY:

Wraz z prasą wykrawającą należy dostarczyć poniższe narzędzia umożliwiające obróbkę blachy o grubościach g [mm]= 1.0; 1.5; 2.0; 2.5; 3.0 .

1. Zestaw narzędzi do wykonywania otworów okrągłych o następujących średnicach [mm]:

	gr. blachy	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
L.p.	śr. otworu					
1	2,4			X		
2	3,2			X		
3	4.0	X	X	X	X	
4	4.2	X	X	X	X	X
5	4,8			X	X	X
6	5.3			X		X
7	6.0	X	X	X	X	X
8	6.2			X		X
9	6.5			X	X	
10	7.2	X	X	X		X
11	8.0		X	X	X	X
12	8.4			X		X
13	9.0			X		
14	10.2	X		X		X
15	11.2			X	X	X
16	12			X	X	X
17	12.7		X	X	X	X
18	14.5	X		X	X	X
19	16		X	X		X
20	18			X	X	X
21	20			X		X
22	22.5			X	X	X
23	23			X		X
24	28			X		X
25	30.5			X	X	X
26	34			X		
27	38			X		

2. Zestaw narzędzi do wykonywania otworów typu „fasolka” $a \times b$ o następujących wymiarach [mm]:

	gr. blachy	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
Lp.	Wymiar					
1	5x30			X		
2	6,5x15		X	X		X
3	9x12		X	X	X	X
4	10x16		X	X	X	
5	11x20			X		X
6	12x20,5			X	X	
7	14,5x28,5			X	X	X

8	20,5x24					
9	6,4x8,2		X	X	X	
10	7x14			X	X	
11	5x20			X		
12	6x20			X		
13	7x10			X		X

3. Zestaw narzędzi do wykonywania otworów kwadratowych o następujących wymiarach [mm]:

	gr. blachy	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
Lp.	Wymiar					
1	4					
2	6		X	X		X
3	8	X		X		
4	10		X	X		X
5	12			X	X	X
6	20	X	X	X	X	X
7	24			X	X	X

4. Zestaw narzędzi do wykonywania otworów prostokątnych a×b o następujących wymiarach [mm]:

	gr. blachy	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
L.p.	wymiar					
1	2x8		X	X		
2	3x10			X		
3	4x20	X	X	X	X	X
4	5x15			X		X
5	5x30	X	X	X	X	X
6	5x37		X	X	X	
7	5,5x10,5			X	X	X
8	6x10,5			X		X
9	6x33			X	X	X
10	8x15,5			X	X	X
11	9x20,5		X	X	X	X
12	11x33			X		X

5. Narzędzia specjalne do wykonywania:

- 5.1 otworów kwadratowych 8,3 z narożami r=1 mm(rys. 8) do blach g=2.0 mm;
- 5.2 otworów kwadratowych 12,3 z narożami r=1 mm(rys. 9) do blach g=2.0 mm;
- 5.3 otworów ϕ 22,3 z ząbkami 3,2(rys. 11) do blach g=2.0; 3.0 mm;
- 5.4 naroży z promieniem R20 w otworze prostokątnym (wersja do uzgodnienia)(rys. 16) do blach g=2.0; 3.0 mm;
- 5.5 otworów okrągłych z promieniami R65-R50-R40-R25stempel Quad Radius (rys. 19) do blach g=2.0 mm;
- 5.6 otworów D22 – 20,32×d23 pod zamek(rys. 21) do blach g=2.0; 3.0 mm;

PREZES ZARZĄDU
Dyrektor Generalny

mgr inż. Bolesław Krawczuk

CZŁONEK ZARZĄDU
Dyrektor d/s Finansów i Ekonomiki
GŁÓWNY KASJEROWY

mgr Mirosława Targońska