



Kraków, dnia 27.07.2012 r.

**ZAPYTANIE OFERTOWE
ZGODNE Z ZASADĄ KONKURENCYJNOŚCI**

Zamawiający	Kolejowe Zakłady Nawierzchniowe "Bieżanów" Sp. z o.o. ul. Półtanki 25 30-740 Kraków Osoba upoważniona przez Zamawiającego do bieżących kontaktów, w tym udzielania odpowiedzi na pytania Oferentów: Jacek Paś – jacek_pas@kznmail.pl
Tytuł projektu	NOWA GENERACJA ROZJAZDÓW SZYNOWYCH OTRZYMYWANYCH METODĄ ODLEWANIA ZE STALIWA BAINITYCZNEGO
Podmiot zamówienia	Frezy specjalne: <ol style="list-style-type: none">1. Frezowanie główki szyny 49 E 1 i 60 E 1 skosu 1:3 (tzw opornica) załącznik rys 1. Maksymalna średnica narzędzia nie większa niż 315 mm sztuk 1 prawy2. Frezowanie główki szyny 49 E 1 i 60 E 1 pochylonej 1:40 skosu 1:3 (tzw opornica) załącznik rys 2. Maksymalna średnica narzędzia nie większa niż 315 mm szt 1 prawy.3. Frezowanie powierzchni przylegania iglicy 49 E 1 i 60 E 1 skos 1:3 strona oporowa załącznik rys nr 3. Maksymalna średnica narzędzia nie większa niż 315 mm szt 1prawy4. Frezowanie stopy iglic 49 E 1 i 60 E 1 i szyn skrzydłowych 49 E1 z fazowaniem 3x45° załącznik rys nr 4. Maksymalna średnica narzędzia nie większa niż 315 szt 1 prawy5. Frezowanie od spodu stopy iglicy 49 E 1 i 60 E 1 oraz stopy szyn skrzydłowych 60 E 1 załącznik rys nr 5. Frez trójstronny. Maksymalna średnica narzędzia nie większa niż 315 szt 1 prawy.6. Frezowanie zgrubne obniżenia iglicy 49 E 1 i 60 E 1 – średnica 200 mm szt 2 w tym 1 prawy 1 lewy załącznik rys nr 6.7. Frezowanie powierzchni skośnej 1:4 oraz promienia R 14 mm (strona jezdnia iglicy 49 E 1 i 60 E 1) szt 1 prawy załącznik rys nr 7 .8. Frezowanie obniżenia iglicy 49 E 1 i 60 E 1 oraz promienia R 13 mm załącznik rys nr 8. Maksymalna średnica narzędzia nie



	<p>większa niż 315. szt 1 prawy.</p> <p>9. Frezowanie główki iglicy 49 E1 w miejscu przekucia do zgrzewania szt 1 prawy załącznik rys nr 9 .</p> <p>10. Frezowanie główki iglicy 60 E1 w miejscu przekucia do zgrzewania szt 1 prawy załącznik rys nr 10 .</p> <p>11. Frezowanie komory łubkowej iglicy w miejscu przekucia do zgrzewania 60 E1 szt 1 LEWY załącznik rys nr 11.</p> <p>12. Frezowanie iglicy pod główką szyny 49 E 1 i 60 E 1 na stabilizator lub kontrolery położenia iglic . szt 1 załącznik rys. nr . 12.</p> <p>Wiertła specjalne i standardowe do:</p> <p>1. Wiercenia otworów \varnothing 32 mm w szynach 49 E 1 i 60 E 1 szt 2 standard 4xd chwyt typu Weldon załącznik rys nr 13.</p> <p>2. Wiercenia otworów \varnothing 30 mm w szynach 49 E 1 i 60 E 1 szt 2 standard 4xd chwyt typu Weldon załącznik rys nr 14.</p> <p>3. Wiercenia otworów \varnothing 26 mm w szynach 49 E 1 i 60 E 1 szt 2 standard 4xd chwyt typu Weldon załącznik rys nr 15.</p> <p>4. Wiercenia otworów \varnothing 8 mm oraz wiercenie fi 11 mm w otworach na zamki trzpieniowe – narzędzie specjalne pełno węglkowe szt 10 załącznik rys nr 16.</p> <p>5. Wiercenia otworów \varnothing 32 H8 w ostrzu iglicy 49 E 1 i 60 E 1 szt 2 standard 5xd chwyt typu Weldon załącznik rys nr 17.</p> <p>6. Wiercenia otworów \varnothing 32 H8 w iglicach 49 E 1 i 60 E 1 na stabilizator pod główką iglicy– narzędzie specjalne szt 2 chwyt typu Weldon załącznik rys nr 18.</p> <p>7. Wiercenie otworów poziomych w iglicach \varnothing 22mm szt 2 4xd standard chwyt typu Weldon.</p>
Opis przedmiotu zamówienia	Narzędzia skrawające wg specyfikacji jak wyżej. Preferowane są najnowsze rozwiązania techniczne w zakresie zastosowania dodatniej geometrii w płytkach skrawających.
Termin realizacji	41 tydzień 2012
Forma płatności	Przelew na podstawie wystawionej faktury



Koszty dostawy	W cenie
Kryteria oceny oferty	Cena głowic 30% Cena płytek skrawających 50% Referencje w zakresie wykonywania narzędzi specjalnych do obróbki elementów rozjazdowych 20%
Sposób realizacji	Jednorazowo
Termin składania oferty	13.08.2012 r. do godziny 13:00
Sposób składania oferty	Osobiście lub pocztą elektroniczną na adres: jacek_pas@kznmail.pl
Sposób przygotowania oferty	W języku polskim, formie pisemnej lub dokumentu elektronicznego DOC lub PDF. Oferta powinna być złożona w walucie PLN w wartościach netto. Oferta powinna być sporządzona zgodnie ze wzorem formularza ofertowego (w załączniku). Szczegóły techniczne zamówienia do uzgodnienia z Jerzym Kowalem Tel: 691746262 adres : jerzy_kowal@kznmail.pl

DYREKTOR D/S TECHNICZNYCH
PEŁNOMOCCNIK SZ.I

Jacek Paś
mgr inż. Jacek Paś