

MATERIAŁY POSTĘPOWANIE 20_2019_SZS_ELPLC

Poz.	RODZAJ MATERIAŁU	Wymiary [mm]	Il sztuk	Uwagi
	Materiał pręty okrągłe stal konstrukcyjna/narzędziowa			
1	Pręt okrągły walcowany 18G2A/ S355	Ø60; L=1000 mm	1	oksydowanie
2	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 16; L=1000 mm	1	oksydowanie
3	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 25; L=1000 mm	1	oksydowanie
4	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 40; L=1000 mm	1	oksydowanie
5	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 50; L=1000 mm	1	oksydowanie
6	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 65; L=1000 mm	1	oksydowanie
7	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø70; L=1000 mm	1	oksydowanie
8	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø80; L=500 mm	1	oksydowanie
9	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø90; L=500 mm	1	oksydowanie
10	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 100; L=500 mm	1	oksydowanie
11	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 120; L=600 mm	2	oksydowanie
12	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 130; L=500 mm	2	oksydowanie
13	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 150; L=500 mm	1	oksydowanie
14	Pręt okrągły walcowany 40H/41Cr4	Ø 160; L=500 mm	1	oksydowanie
15	Pręt okrągły łuszczony 40HMT+QT	Ø16; L=3000 mm	1	oksydowanie
16	Pręt okrągły walcowany 40HMT+QT	Ø30; L=1000 mm	1	oksydowanie
17	Pręt okrągły walcowany 40HMT+QT	Ø70; L=1000 mm	1	oksydowanie
18	Pręt okrągły walcowany 16HG/ 16MnCr5	Ø 85 lub Ø90; L=300 mm	1	oksydowanie
19	Pręt okrągły walcowany 16HG/ 16MnCr5	Ø 95 lub Ø100; L=250 mm	1	oksydowanie
20	Pręt okrągły walcowany 16HG/ 16MnCr5	Ø 120; L=600 mm	1	oksydowanie
21	Pręt okrągły walcowany 17 HNM/1.6587	Ø 65 lub Ø70; l=250 mm	1	oksydowanie
22	Pręt okrągły łuszczony NC6	Ø 12; L=1000 mm	1	twardość 48-52
23	Pręt okrągły łuszczony NC6	Ø 45,8; L=1000 mm	1	twardość 48-52
24	Pręt okrągły łuszczony NC6	Ø 85,8; L=1000 mm	1	twardość 48-52
25	Pręt okrągły łuszczony NC6	Ø 112; L=500 mm	1	twardość 48-52
26	Pręt okrągły łuszczony 4H13	Ø 80; L=500 mm	1	oksydowanie
	Materiał stal 40H/1.2311_ Blachy ciete piłą/ palnikiem			
1	Blacha 1.2311 cięta piłą	# 20x136(na gotowo 130) x 1000 mm	1	oksydowanie
2	Blacha 1.2311 cięta piłą	# 25x100x1000 mm	1	oksydowanie
3	Blacha 1.2311 cięta piłą	# 25x246(na gotowo 240) x 1000 mm	1	oksydowanie
4	Blacha 1.2311 cięta piłą	#35x145; L=1000 mm	1	oksydowanie
5	Blacha 1.2311 cięta piłą	#40x100; L=1000 mm	1	oksydowanie
6	Blacha 40H/41Cr4 cięta piłą	#20x356 (na gotowo 350) x1000 mm	1	oksydowanie
7	Blacha 40H/41Cr4 cięta piłą	#25x286 (na gotowo 286) x1000 mm	1	oksydowanie
8	Blacha 40H/41Cr4 cięta piłą	# 20x 376 (na gotowo 370) x 1000	1	oksydowanie
9	Blacha 40H/41Cr4 cięta piłą	# 20x 308 (na gotowo 300) x 1000	1	oksydowanie
10	Blacha 40H/41Cr4 cięta piłą	#30x300x1000 mm	1	oksydowanie
11	Blacha 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4 palona	#30x165x670(na gotowo obrys 150x660)	1	oksydowanie
12	Blacha 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4 palona	#45x165x670(na gotowo obrys 150x660)	1	oksydowanie
	Materiał - płaskowniki stal konstrukcyjna/ narzędziowa			
1	Płaskownik 18G2A/ S355	80x10; L= 3000	1	oksydowanie
2	Płaskownik 18G2A/ S355	80x15; L= 3000	2	oksydowanie
3	Płaskownik 18G2A/ S355	90 lub 100 x15; L= 3000	1	oksydowanie
4	Płaskownik 18G2A/ S355	100x20; L= 3000	1	oksydowanie
5	Płaskownik 18G2A/ S355	100x30; L= 1000	1	oksydowanie
6	Płaskownik 18G2A/ S355	150x30; L= 1000	1	oksydowanie
7	Płaskownik 18G2A/ S355 lub C45(1.0503) lub 40HM/42CrMo4	180x30; L=1000	1	oksydowanie
8	Pręt kwadratowy ciągniony h11 lub kuty 18G2A/ S355	45x45 (ciągniony) lub 50x50(kuty); L= 1000	1	oksydowanie
9	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	30x12; L= 1000	1	oksydowanie
10	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	50x12; L= 1000	1	oksydowanie
11	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	50x20; L= 1000	2	oksydowanie
12	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	50x35; L= 1000	1	oksydowanie
13	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	60x10; L= 1000	1	oksydowanie
14	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	60x40; L= 1000	1	oksydowanie
15	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	60x50; L= 1000	1	oksydowanie
16	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	70x16; L=1000	1	oksydowanie
17	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	80x16; L=1000	1	oksydowanie
18	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	100x16; L=1000	1	oksydowanie
19	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	100x60; L= 500	1	oksydowanie
20	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	120x20; L=1000	1	oksydowanie
21	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	150x20; L=1000	1	oksydowanie
22	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	150x30; L= 1000	3	oksydowanie
23	Płaskownik 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	150x50; L= 666(na gotowo 660)	2	oksydowanie
24	Pręt kwadratowy 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	25x25; L= 1000	1	oksydowanie
25	Pręt kwadratowy 40H/41Cr4 lub 40HM/42CrMo4	60x60; L=1000	1	oksydowanie
26	Płaskownik NC6	50x20; L= 500	1	twardość 48-52
27	Płaskownik NC6	60x10; L= 1000	1	twardość 48-52
28	Płaskownik NC6	80x12; L=1000	1	twardość 48-52
29	Płaskownik NC6	80x25; L=1000	1	twardość 48-52

30	Płaskownik NC6	100x12; L=500	1	twardość 48-52
31	Płaskownik NC6	150x10; L=500	1	twardość 48-52
	Materiał -profile/ rury St3			
1	Profil kwadratowy zamknięty St3	140x140x6; L= 1800mm	1	wyżarzanie odprężające
2	Profil kwadratowy zamknięty St3	50x50x3l L= 3000mm	1	wyżarzanie odprężające
3	Profil prostokątny zamknięty St3	60x40x3; L=600mm	1	wyżarzanie odprężające
4	Ceownik St3S zimnogięty	160x60x4; L= 3000	3	wyżarzanie odprężające
5	Kątownik gorącownicowy St3/S235	40x40x5; L= 1000	1	wyżarzanie odprężające
6	Kątownik gorącownicowy St3/S235	50x50x6; L=1000	1	wyżarzanie odprężające
7	Kątownik gorącownicowy St3/S235	60x60x8; L=1000	1	wyżarzanie odprężające
8	Kątownik gorącownicowy St3/S235	80x80x10; L=1000	1	wyżarzanie odprężające
9	Rura ze szwem lub bezszwowa St3S	Ø43,2x1,6 lub Ø42,4x2; L= 1700mm	1	wyżarzanie odprężające
	Materiał Blachy aluminiowe Pa6			
1	Blacha aluiniowa Pa6	#5x1000x1000	1	anodowanie
2	Blacha aluiniowa Pa6	#6x1000x1000	1	anodowanie
3	Blacha aluiniowa Pa6	#8x1000x1000	1	anodowanie
4	Blacha aluiniowa Pa6	#10x1000x1000	1	anodowanie
5	Blacha aluiniowa Pa9	#60x110x1000	1	anodowanie
	Materiał Blachy aluminiowe h C250			
1	Płyta C250	#10x1000x1000	1	anodowanie
2	Płyta C250	#12x1000x1000	1	anodowanie
3	Płyta C250	#15x1000x1000	1	anodowanie
4	Płyta C250	#16x500x1000	1	anodowanie
5	Płyta C250	#20x1000x1000	1	anodowanie
6	Płyta C250	#35x150x1000	1	anodowanie
	Materiał pręty okrągłe aluminiowe			
1	Pręt okrągły aluminium Pa6	Ø 10; L=3000 mm	1	anodowanie
2	Pręt okrągły aluminium Pa6	Ø 16; L=1000 mm	1	anodowanie
3	Pręt okrągły aluminium Pa9/7075	Ø 110; L=1000 mm	1	anodowanie
	Materiał - kształtowniki aluminiowe			
1	Kątownik aluminiowy PA6/PA38 wyciskany (bez promienia w środku)	50x50x5; L=1000	1	anodowanie
2	Kątownik aluminiowy PA6/PA38 wyciskany (bez promienia w środku)	80x80x6; L= 1000	1	anodowanie
	Materiał brąz pręty okrągłe, blachy			
1	Pręt okrągły brąz B101	Ø 40; L=200 mm	1	anodowanie
2	Pręt okrągły brąz B101	Ø 55; L=610 mm	1	anodowanie
3	Płyta brąz CuSn8P	#20x60x80	1	anodowanie