

BİRİM FİYAT TEKLİF CETVELİ

İdarenin Adı : Uşak Üniversitesi Ağız ve Diş Sağlığı Uyg. ve Arş. Merkezi
Doğrudan Temin Numarası :
MALIN ADI : 9 KALEM DENTAL FREZ ALIMI

A				B	
Sıra No	Mal Kaleminin Adı ve Kısa Açıklaması	Birimi	Miktarı	Teklif Edilen Birim Fiyat (Para birimi belirtilerek)	Tutarı (Para birimi belirtilerek)
1	SARI KUŞAK ALEV UÇLU FREZ	adet	50		
2	LABUT FREZ	adet	50		
3	KÖŞELİ LABUT FREZ	adet	50		
4	SİYAH KUŞAK ALEV UÇLU FREZ	adet	50		
5	SİYAH KUŞAK KESİM FREZİ	adet	50		
6	SİYAH KUŞAK MUM ALEVİ FREZ	adet	50		
7	KALIN KESİM FREZİ	adet	50		
8	İNCE KESİM FREZİ	adet	50		
9	ÇELİK ROND FREZ	adet	50		
Toplam Tutar (K.D.V Hariç)					

Adı - SOYADI / Ticaret unvanı
Kaşe ve İmza

TEKLİF VERİLEBİLECEK ADRESLER:	
Adres	Uşak Üniversitesi Ağız ve Diş Sağlığı Uygulama ve Araştırma Merkezi Cumhuriyet Mh. Kolej Sk. No:3 Uşak
Telefon	0276 221 21 21- 5821
e-posta	satinalma.dishekimligi@usak.edu.tr

NOT:

- 1- Teklif mektupları kaşeli ve imzalı olacaktır.
- 2- Ödeme esnasında % 0,948 oranında KDV hariç tutar üzerinden Damga Vergisi kesilecektir.
- 3- Nakliye, hamaliye, işçilik vb. giderler yükleniciye aittir.

4- Mal/Hizmetin tamamına teklif esastır.

5- Hizmetlerde ve Bakım-Onarım alımlarında KDV tevkifatı uygulanacaktır.

6-Teknik şartnameye uygun olmayan ve muayene kabulü yapılmayan mal/hizmetler kabul edilmeyecektir.

7-satinalma.dishekimligi@usak.edu.tr maille tekliflerinizi atabilirsiniz.

TEKNİK ŞARTNAME

(1)SARI KUŞAK ALEV UÇLU FREZ,- (4) SİYAH KUŞAK ALEV UÇLU FREZ,- (6)SİYAH KUŞAK MUM ALEVİ FREZ

1. Alev uçlu yapıda olmalı ve aeratör başlıklarına uyumlu olmalıdır.
2. Yüksek kalitede, doğal veya sentetik elmas partikülleri ile kaplı olmalıdır. Frezin sap kısmı korozyona dirençli, yüksek kaliteli paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
3. ISO numaralandırma sistemine uygun olmalı, üzerinde ürün tanım numarası, boyut bilgisi bulunmalı
4. 135°C veya daha yüksek sıcaklıkta otoklav ve kuru hava sterilizatörlerinde steril edilebilir olmalı, alet ve yüzey dezenfektanlarına dirençli olmalıdır.
5. İdare tarafından değerlendirilmek üzere 1 adet numune bırakılmalıdır.
6. İhale Komisyonunca boyutlar seçilecektir.
7. Verilen numuneler klinikler tarafından denenerek, kabul edilirse; komisyon tarafından onaylanacaktır.

(2) LABUT FREZ

1. Yüksek kalitede, dayanıklı ve uzun ömürlü, çok iyi performans verebilme özelliğinde olmalıdır.
2. Frezler ISO numaralandırma sisteminde tanımlanmış olmalı ve paket üzerinde ürün tanım numarası yazılı olmalıdır.
3. Frezlerin tanımlanması için renklendirilmiş kodlama sistemi kullanılmış olmalıdır.
4. Frezler kullanım amaçlarına göre doğru şekillerde tasarlanmış olup, üretilmiş olmalıdır.
5. İhale Komisyonunca boyutlar seçilecektir.
6. Verilen numuneler klinikler tarafından denenerek, kabul edilirse; komisyon tarafından onaylanacaktır.

(3) KÖŞELİ LABUT FREZ

1. 12 veya 18 bıçaklı olmalıdır.
2. Yekpare tungsten-carbide alaşımdan imal edilmiş olmalıdır.
3. Kuron- köprü sökümü için metal kesiminde kullanılmalıdır.
4. Sertlik derecesi en az 1650 vickers olmalıdır.
5. Yüksek ısılara dayanıklı ve aşınma payları düşük olmalıdır.
6. İstenen numaralar komisyon tarafından seçilecektir.
7. Verilen numuneler klinikler tarafından denenerek, kabul edilirse; komisyon tarafından onaylanacaktır.

(5) SİYAH KUŞAK KESİM FREZİ - (7) KALIN KESİM FREZİ - (8) İNCE KESİM FREZİ

1. Frezler, metal kron ve köprülerin kesilmesinde kullanılmak üzere özel olarak tasarlanmış, yüksek dayanımlı çelik gövdeye sahip olmalıdır.
2. Kaplama: Elektrostatik kutuplanma yöntemiyle, birinci kalite elmas granülleriyle kaplanmış olmalıdır.
3. Elmas partikülleri belirgin, parlak ve yoğun olmalı, yüksek devirde metal kesim sırasında dökülmemelidir.
4. Frezler, aeratör başlıklarında devir/dakika hız aralığında çalışmaya uygun olmalıdır.
5. Kırılmaya karşı yüksek dirençli olmalı, zorlu metal kesim işlemlerinde uzun ömürlü olmalıdır.
6. Frezler, en az diş kesimi boyunca keskinliğini korumalıdır. .
7. Form: Konik (tapered), alev uçlu (flame) veya silindir (cylinder) formlarında olabilir, idarenin belirteceği özel "kron kesme" formunda (örn: metal kesme separesi) olmalıdır.
8. Frezler, otoklavda basınç altında ve kuru sıcak hava sterilizatöründe bozulmadan steril edilebilir olmalıdır.
9. Dezenfektan solüsyonlara karşı korozyona uğramamalı ve paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
10. Standart yüksek hızlı aeratör (Push-button) başlıklarına uyumlu sap (shank) yapısına sahip olmalıdır.
11. Frezler, ambalajlı ve üzerlerinde gren kalınlığını gösteren renk şeritleri bulunmalıdır.
12. Frezlerin ÜTS (Ürün Takip Sistemi) kaydı bulunmalıdır.
13. İhale Komisyonunca boyutlar seçilecektir.
14. Verilen numuneler klinikler tarafından denenerek, kabul edilirse; komisyon tarafından onaylanacaktır

(9) ÇELİK ROND FREZ

1. Anguldurvada kullanılacak olan çelik frezler, paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
2. Rond olarak istenecektir.
3. Boyutları ve adetleri komisyon tarafından belirlenecektir.
4. Uygun boyutlar katalogdan seçilecektir.
5. Verilen numuneler klinikler tarafından denenerek, kabul edilirse; komisyon tarafından onaylanacaktır.