*załącznik nr 1.2. do SWZ*

**WYKAZ OFEROWANYCH PRODUKTÓW – część 2 obrabiarki konwencjonalne, pozostałe urządzenia i urządzenia spawalnicze**

 **Specyfikacja techniczna - opis parametrów technicznych oferowanego wyposażenia**

Wykonawcy będą musieli złożyć wykaz wraz z formularzem ofertowym

**Należy wypełnić każdy wiersz tabeli, opisując dokładnie każdy parametr.**

***Niejednoznaczne, nieczytelne, niepełne wypełnienie poszczególnych wierszy tabeli, obciąża Wykonawcę - będzie skutkowało odrzuceniem oferty.***

**Tokarka uniwersalna – ilość: szt. 5**

|  |  |
| --- | --- |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Tokarka uniwersalna |
| Zastosowanie | Wykonywanie prac tokarskich  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika głównego  |  |
| Łoże  |  |
| Średnica toczenia nad łożem  |  |
| Średnica toczenia nad suportem  |  |
| Rozstaw kłów |  |
| Wysokość kłów  |  |
| Szerokość łoża  |  |
| Średnica przelotu wrzeciona  |  |
| Gniazdo wrzeciona  |  |
| Zakres obrotów wrzeciona  |  |
| Gwinty calowe |  |
| Gwinty metryczne w przedziale |  |
| Wymiar trzonka noża  |  |
| Zakres posuwu wzdłużnego  |  |
| Zakres posuwu poprzecznego  |  |
| Odczyt  |  |
| Wyposażenie podstawowe |  |
| Wyposażenie dodatkowe |  |
| Gwarancja |  |
| link do strony internetowej, na której można zweryfikować parametry techniczne sprzętu  | ………………………………………………………… (wpisać adres strony internetowej) |

**Frezarka uniwersalna – ilość: szt. 5**

|  |  |
| --- | --- |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Frezarka uniwersalna |
| Zastosowanie | Wykonywanie prac frezarskich  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika głównego  |  |
| Wymiary robocze stołu  |  |
| Przesuw wzdłużny stołu  |  |
| Przesuw poprzeczny stołu  |  |
| Przesuw pionowy stołu  |  |
| Rowki teowe w stole  |  |
| Obciążenie stołu  |  |
| Odległość wrzeciono pionowe – kolumna  |  |
| Odległość wrzeciono pionowe – stół |  |
| Odległość wrzeciono poziome – stół |  |
| Wysuw belki górnej  |  |
| Głowica pionowa – rodzaj  |  |
| Wrzeciono głowicy pionowej  |  |
| Stożek wrzeciona  |  |
| Prędkość obrotowa wrzeciona pionowego [mm/min] |  |
| Prędkość obrotowa wrzeciona poziomego [mm/min] |  |
| Zakres prędkości posuwu wzdłużnego [mm/min] |  |
| Zakres prędkości posuwu poprzecznego [mm/min] |  |
| Zakres prędkości posuwu pionowego [mm/min] szybki – ustawczy  |  |
| Posuw przyspieszony [mm/min]  |  |
| Odczyt  |  |
| Gwarancja |  |
| link do strony internetowej, na której można zweryfikować parametry techniczne sprzętu  | ………………………………………………………… (wpisać adres strony internetowej) |

**Szlifierka magnetyczna do płaszczyzn – ilość: szt. 1**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Szlifierka magnetyczna do płaszczyzn |
| Zastosowanie |  Do obróbki wykańczającej powierzchni płaskich  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika  |  |
| Wymiar stołu roboczego  |  |
| Posuw wzdłużny  |  |
| Posuw poprzeczny |  |
| Obroty wrzeciona |  |
| Odległość wrzeciona od stołu |  |
| Płaszczyzna mocowania  |  |
| Gwarancja |  |

**Dłutownica do metalu – ilość: szt. 1**

|  |  |
| --- | --- |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Dłutownica do metalu |
| Zastosowanie | Urządzenie do obrabiania różnych powierzchni wewnętrznych oraz zewnętrznych, głównie rowków wpustowych. |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika  |  |
| Skok  |  |
| Liczba skoków |  |
| Liczb stopni prędkości |  |
| Minimalne wymiary stołu |  |
| Przejazd stołu w osi X/Y |  |
| Przejazd stołu w osi Z |  |
| Wymiary trzonka noża |  |
| Gwarancja |  |

**Wiertarka stołowa do metalu – ilość: szt. 5**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Wiertarka stołowa do metalu |
| Zastosowanie | Wiercenie otworów  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika  |  |
| Maksymalna średnica wiercenia  |  |
| Wymiar stołu  |  |
| Skok wrzeciona  |  |
| Zakres obrotów  |  |
| Średnica kolumny  |  |
| Gwarancja |  |

**Przecinarka taśmowa – ilość: szt. 1**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Przecinarka taśmowa |
| Zastosowanie | Przecinanie elementów metalowych  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc  |  |
| Dwie prędkości taśmy tnącej  |  |
| Średnica cięcia |  |
| Minimalna długość materiału w imadle  |  |
| Wymiar taśmy tnącej  |  |
| Gwarancja |  |

**Szlifierka ostrzałka stołowa dwutarczowa – ilość: szt. 2**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Szlifierka ostrzałka stołowa dwutarczowa |
| Zastosowanie | Do ostrzenia narzędzi  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika  |  |
| Prędkość obrotowa  |  |
| Średnica tarczy ściernej  |  |
| Grubość tarczy  |  |
| Napięcie  |  |
| Gwarancja |  |

**Szlifierka taśmowa – ilość: szt. 2**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Szlifierka taśmowa |
| Zastosowanie | Do szlifowania i polerowania  |
| Producent/typ/model |  |
| Moc silnika  |  |
| Dwie prędkości taśmy |  |
| Szerokość taśmy szlifierskiej  |  |
| Gwarancja |  |

**Nożyce dźwigniowe ręczne do blach – ilość: szt. 2**

|  |
| --- |
| **Specyfikacja systemu nagłośnienia** |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Nożyce dźwigniowe ręczne |
| Zastosowanie | do cięcia blach, prętów, płaskowników  |
| Producent/typ/model |  |
| Grubość ciętych blach  |  |
| Średnica ciętych prętów  |  |
| Minimalna długość noża  |  |
| Gwarancja |  |

**Zaginarka do blach – ilość: szt. 1**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Zaginarka do blach |
| Producent/typ/model |  |
| Zastosowanie | Gięcie blach  |
| Szerokość robocza  | min. 1050 mm |
| Grubość giętych blach  |  |
| Kąt zaginania  |  |
| Gwarancja |  |

**Walcarka do blach – ilość: szt. 1**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Walcarka do blach |
| Zastosowanie | Urządzenie do walcowania blach  |
| Producent/typ/model |  |
| Szerokość robocza |  |
| Długość  |  |
| Szerokość |  |
| Wysokość |  |
| Grubość walcowanej blachy  |  |
| Średnica gięcia |  |
| Gwarancja |  |

**Prasa ręczna – ilość: szt. 1**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Prasa ręczna |
| Zastosowanie | Do montażu i demontażu elementów maszyn i urządzeń  |
| Producent/typ/model |  |
| Wysokość trzpienia /od powierzchni stołu/ |  |
| Wysięg trzpienia |  |
| Wysokość po opuszczeniu trzpienia |  |
| Minimalny wysięg prasy |  |
| Siła docisku |  |
| Wymiar trzpienia prasy |  |
| Wymiar stołu stałego |  |
| Wymiar stołu obrotowego |  |
| Gwarancja |  |

**Wiertarka ręczna – ilość: szt. 2**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Wiertarka ręczna |
| Zastosowanie | Wykonywanie otworów w metalu, drewnie, betonie, tworzywach sztucznych |
| Producent/typ/model |  |
| Moc znamionowa:  |  |
| Waga  |  |
| Przekładnia mechaniczna |  |
| Rodzaj sprzęgła  |  |
| Prędkość obr. na biegu jałowym 1 Bieg:  |  |
| Prędkość obr. na biegu jałowym 2 Bieg:  |  |
| Zakres mocowania:  |  |
| Maks. średnica wiercenia w stali (1 bieg / 2 bieg): |  |
| Maks. średnica wiercenia w drewnie (1 bieg / 2 bieg): |  |
| Gwarancja |  |

**Szlifierka kątowa – ilość: szt. 2**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Szlifierka kątowa |
| Zastosowanie | Wykonywanie prac szlifierskich |
| Producent/typ/model |  |
| Moc znamionowa |  |
| Prędkość obr. na biegu jałowym |  |
| Średnica tarczy |  |
| Gwint wrzeciona |  |
| Waga (EPTA) |  |
| Rozruch  |  |
| Gwarancja |  |

**Imadło ślusarskie stałe – ilość: szt. 12**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Imadło ślusarskie stałe  |
| Zastosowanie | Mocowanie materiałów do obróbki i montażu |
| Producent/typ/model |  |
| Sposób wykonania  |  |
| Rozstaw szczęk  |  |
| Długość szczęk  |  |
| Siła mocowania:  |  |
| Gwarancja |  |

**Twardościomierz Rockwell'a HRC, HRB, HRA – ilość: szt. 1**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Twardościomierz Rockwell'a HRC, HRB, HRA |
| Producent/typ/model |  |
| Zastosowanie |  |
| Rodzaj urządzenia  |  |
| Wstępne obciążenie |  |
| Obciążenie testowe |  |
| Czas trwania obciążenia |  |
| Rodzaj wyświetlacza |  |
| Skale twardości |  |
| Zakresy pomiarowe |  |
| Akcesoria  |  |
| Gwarancja |  |

**Chropowatościomierz – ilość: szt. 2**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Chropowatościomierz |
| Zastosowanie | Pomiar chropowatości powierzchni metalowych po obróbce (do pomiarów wg parametrów Ra i Rz.) |
| Producent/typ/model |  |
| Wskazania parametrów  |  |
| Zakres pomiaru:Ra: 0,05-10 um / 1.000-400.0 uimchRz: 0,02-100 um / 0.780-4000 uinch |  |
| Rozdzielczość: |  |
| Czujnik:  |  |
| Waga:  |  |
| Gwarancja |  |

**Półautomat spawalniczy – ilość: szt. 8**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Półautomat spawalniczy |
| Zastosowanie | Wykonywanie prac spawalniczych metodą MIG-MAG drutem spawalniczym w osłonie gazu oraz metodą MMA elektrodą otuloną |
| Producent/typ/model |  |
| Zasilanie  |  |
| Prąd spawania  |  |
| Funkcja sterowanie cyklem spawania |  |
| Sterowanie |  |
| Wyposażenie |  |
| Średnica drutu spawalniczego |  |
| Podajnik drutu |  |
| Akcesoria |  |
| Gwarancja |  |

**Stół spawalniczy – ilość: szt. 8**

|  |
| --- |
|  |
| **Atrybut** | **Opis/wymagane parametry techniczne** |
| Typ urządzenia | Stół spawalniczy |
| Zastosowanie | Wykonywanie prac spawalniczych  |
| Producent/typ/model |  |
| Możliwość montażu oprzyrządowania na stole |  |
| Wymiar blatu stołu  |  |
| Grubość blatu  |  |
| Płaskość stołu  |  |
| Wymiar ścian bocznych stołu  |  |
| Materiał blatu i ścian bocznych |  |
| Wysokość stołu  |  |
| Nośność  |  |
| Konstrukcja stołu  |  |
| Gwarancja |  |

Data/podpis

**Dokument winien być podpisany kwalifikowanym podpisem elektronicznym, podpisem zaufanym lub podpisem osobistym osoby/osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy.**