Nr postępowania: A-ZPI.272.2.14.2024.JM3 Załącznik nr 2 do SWZ

|  |
| --- |
| **Uwaga!**  **Niniejszy dokument należy podpisać elektronicznym kwalifikowanym podpisem lub elektronicznym podpisem zaufanym**  **lub elektronicznym podpisem osobistym** |

**Zamawiający:**

Powiat Jarociński

Al. Niepodległości 10

63-200 Jarocin

**Wykonawca:**

……………………………………………………………………………………………………………

(należy uzupełnić o pełną nazwę/firmę, siedzibę, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG)

reprezentowany przez:

……………………………………………………………………………………………………………

(należy uzupełnić o imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)

Postępowanie o udzielenie zamówienia publicznego prowadzone w trybie podstawowym o jakim stanowi art. 275 pkt 2 ustawy

z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2024 r., poz. 1320 t.j.) na robotę budowlaną pn.:

„Roboty budowlane wraz z częściowym wyposażeniem w ramach zadania inwestycyjnego pn.: „Rozwój infrastruktury kształcenia zawodowego w powiecie jarocińskim dla potrzeb nowoczesnej gospodarki””

**OPIS WYPOSAŻENIA**

**Wykonawca zobowiązany jest wypełnić wszystkie wymagane wiersze i kolumny w poniższej tabeli**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **WYPOSAŻENIE PRACOWNI CNC** | | | | | |
| **1. Pionowe centrum obróbcze** | | | | | |
| **Nazwa, producent oraz model oferowanego urządzenia:** ………………………………………………………. *(uzupełnia Wykonawca)* | | | | | |
| **Ilość**  **w szt.** | **Cena jednostkowa netto** | **VAT w %** | **Cena jednostkowa brutto** | **Wartość netto** | **Wartość brutto** |
| 1 szt. | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* |
| **Opis parametru** | | | **Wartość wymaganego parametru**  **przez Zamawiającego** | **Wartość parametru oferowanego**  **– podać, opisać**  *(uzupełnia Wykonawca)* | |
| **Przejazdy** | | | | | |
| Przejazd w osi X | | | od 762 mm |  | |
| Przejazd w osi Y | | | od 406 mm |  | |
| Przejazd w osi Z | | | od 508 mm |  | |
| **Stół roboczy** | | | | | |
| Długość robocza stołu (x) | | | min. 914 mm |  | |
| Szerokość robocza stołu (y) | | | min. 356 mm |  | |
| Obciążenie stołu | | | min. 900 kg |  | |
| Sposób mocowania detali na stole | | | rowki teowe |  | |
| Szerokość rowków | | | 16 mm |  | |
| **Wrzeciono** | | | | | |
| Stożek wrzeciona | | | Spełniający standardy  ISO 40 |  | |
| Napęd bezpośredni | | | TAK |  | |
| Maksymalna moc silnika wrzeciona | | | min. 22 kW |  | |
| Maksymalny moment obrotowy (przy 2000 obr/min) | | | min. 120 Nm |  | |
| Maksymalne obroty wrzeciona | | | min. 8 000 obr./min |  | |
| **Prędkość posuwu** | | | | | |
| Szybkość dobiegów X, Y, Z | | | min. 25 m/min |  | |
| Maksymalny posuw roboczy | | | min. 16 m/min |  | |
| **Wyposażenie** | | | | | |
| Sterowanie zgodne ze standardami ISO kompatybilne z Fanuc | | | TAK |  | |
| Sterowanie w języku polskim | | | TAK |  | |
| Ekran o przekątnej min. 15’’ | | | TAK |  | |
| Uchylny pulpit sterujący | | | TAK |  | |
| Magazyn narzędzi | | | min. 20 pozycji |  | |
| Układ centralnego automatycznego smarowania prowadnic i śrub pociągowych | | | TAK |  | |
| Pamięć operacyjna | | | min. 1 GB |  | |
| Oświetlenie przestrzeni roboczej | | | TAK |  | |
| Port USB | | | TAK |  | |
| Zestaw pompy chłodziwa, zbiornik o pojemności 200-250L | | | TAK |  | |
| Karta sieciowa | | | TAK |  | |
| Zestaw sond bezkablowych do pomiaru narzędzia i detalu wraz z cyklami pomiarowymi | | | TAK |  | |
| Wizualny system programowania | | | TAK |  | |
| Orientacja wrzeciona +/- 0,1° | | | TAK |  | |
| Makroinstrukcje | | | TAK |  | |
| Obrót i skalowanie układu współrzędnych | | | TAK |  | |
| Moduł wczesnego wykrywania zaniku napięcia | | | TAK |  | |
| Zdalny monitoring stanu pracy maszyny urządzeniu mobilnym typu smartfon, tablet | | | TAK |  | |
| Pokrętka elektroniczna | | | TAK |  | |
| Układ przedmuchu stożka wrzeciona | | | TAK |  | |
| Kompensacja temperaturowa śrub pociągowo-tocznych | | | TAK |  | |
| **Pozostałe wymagania** | | | | | |
| Transport | | | TAK |  | |
| Instalacja i uruchomienie | | | TAK |  | |
| Instrukcje, szkolenie personelu w zakresie podstawowej obsługi obrabiarki oraz w zakresie zaawansowanej obsługi  i programowania w języku polskim | | | TAK  Okres szkolenia min. 3 dni robocze |  | |
| Gwarancja (bez limitu godzin) | | | min. 24 miesiące |  | |
| **Kompletne wyposażenie maszyny w narzędzia i oprzyrządowania** | | | | | |
| Uchwyt zaciskowy SK40 wykonanie wg DIN69871 do mocowania narzędzi z chwytem cylindrycznym, na tulejki zaciskowe ER32  **– 12 szt.** | | | TAK |  | |
| Trzpień frezarski uniwersalny wykonanie wg DIN69871 SK40, średnica mocowania 16 mm, do mocowania frezów nasadzanych, z wpustem, pierścieniem zabierakowym  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Trzpień frezarski uniwersalny wykonanie wg DIN69871 SK40, średnica mocowania 22 mm, do mocowania frezów nasadzanych, z wpustem, pierścieniem zabierakowym  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wykonanie wg DIN69871 SK40 do narzędzi z chwytem cylindrycznym Weldon średnica mocowania 10 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wykonanie wg DIN69871 SK40 do narzędzi z chwytem cylindrycznym Weldon, średnica mocowania 12 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wykonanie wg DIN69871 SK40 do narzędzi z chwytem cylindrycznym Weldon średnica mocowania 16 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wykonanie wg DIN69871 SK40 do narzędzi z chwytem cylindrycznym Weldon średnica mocowania 20 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wykonanie wg DIN69871 SK40 do narzędzi z chwytem cylindrycznym Weldon średnica mocowania 25 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Śruby ściągające do oprawek narzędziowych zgodne z oferowaną obrabiarką  **– 20 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez na ostro VHM, kat pochylenia ostrza 45°, chwyt cylindryczny DIN6535 HA, średnica 8 mm, długość ostrza 16 mm, ilość ostrzy – 2, do aluminium  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez na ostro VHM, kąt pochylenia 45°, chwyt cylindryczny DIN 6535 HA, średnica 8 mm, długość ostrza 9 mm, ilość ostrzy 3, do aluminium  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez na ostro VHM, kąt pochylenia 45°, chwyt cylindryczny DIN 6535 HA, średnica 12 mm, długość ostrza 12 mm, ilość ostrzy 2, do aluminium  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez na ostro VHM, kąt pochylenia 45°, chwyt cylindryczny DIN 6535 HA, średnica 12 mm, długość ostrza 12 mm, ilość ostrzy 3, do aluminium  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E kulowy, pochylenie ostrza 25°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 5 mm, średnica chwytu 5 mm, długość ostrza 8 mm, ilość ostrzy 2  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E kulowy, pochylenie ostrza 25°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 10 mm, średnica chwytu 10 mm, długość ostrza 13 mm, ilość ostrzy 2  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E na ostro, pochylenie ostrza 25°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 5 mm, średnica chwytu 5 mm, długość ostrza 8 mm, ilość ostrzy 2  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E na ostro, pochylenie ostrza 30°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 20 mm, średnica chwytu 20 mm, długość ostrza 38 mm, ilość ostrzy 4  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E na ostro, pochylenie ostrza 25°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 8 mm, średnica chwytu 10 mm, długość ostrza 11 mm, ilość ostrzy 2  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E na ostro, pochylenie ostrza 30°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 16 mm, średnica chwytu 16 mm, długość ostrza 32 mm, ilość ostrzy 4  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E na ostro, pochylenie ostrza 30°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 12 mm, średnica chwytu 12 mm, długość ostrza 26 mm, ilość ostrzy 4  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez HSS-E na ostro, pochylenie ostrza 25°, chwyt cylindryczny DIN1835 A, średnica ostrza 12 mm, średnica chwytu 12 mm, długość ostrza 16 mm, długość 73 mm, ilość ostrzy 2  **– 4 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez składany trzpieniowy średnica 16 mm, długość 75 mm, ap = 10,0 mm, wielkość płytek AP 1003, ilość płytek skrawających 2, kąt przystawienia 90°, typ mocowania płytki S  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Pytki skrawające do ww. freza, do stal APKT 1003  **– 20 szt.** | | | TAK |  | |
| Klucze imbusowe zestaw, długie z końcówką kulistą od wielkości 1,27 do 10 mm komplet 15 elementów, etui plastikowe  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez składany nasadzany czołowy, średnica 50 mm, wysokość 40 mm, kąt 45°, średnica mocowania 22 mm, a = 6 mm, ilość płytek skrawających 4, wielkość płytek 1204, system mocowania S **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające do w/w freza, do stali SEKT 1204  **– 20 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez trzpieniowy walcowo-czołowy, chwyt walcowy gładki DIN1835 A, wykonany z HSS E, średnica 16 mm, długość ostrza 32 mm, ilość ostrzy 4, zgrubny  **– 2 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez składany trzpieniowy średnica 25 mm, długość 96 mm, ap = 10,0 mm, wielkość płytek AP 1003, ilość płytek skrawających 3, kąt przystawienia 90°, typ mocowania płytki S  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające do stali APKT 1003 PDTR  **– 20 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez T-owy 20,5 x 8 wg normy DIN850-A  **– 3 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez kątowy zewnętrzny 45° średnica 20 mm, DIN1833-B, wykonanie z HSS  **– 3 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez kątowy zewnętrzny 45° średnica 16 mm , DIN1833-B  **– 3 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez kątowy 60° średnica 20 mm jaskółczy ogon, DIN1833-A, wykonanie z HSS  **– 3 szt.** | | | TAK |  | |
| Frez kątowy 60° średnica 16 mm jaskółczy ogon, DIN1833-A, wykonanie z HSS  **– 3 szt.** | | | TAK |  | |
| Gwintownik maszynowy do otworów ślepych M5/M6/M8/M10/M12/M16/M18/M20  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Pomoc montażowa SK40 DIN 69871  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Imadło maszynowe precyzyjne szerokość szczęk 125 mm, max. rozstaw szczęk 150 mm, wysokość szczęk 40 mm, wykonane z wysokojakościowej stali stopowej, twardość powierzchni roboczej 58-62 HRC, siła mocowania 3000 daN, łapy, wpusty, klucz, zderzak  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Śruby do mocowania imadła T – 16 mm  **– 2 szt.** | | | TAK |  | |
| Nakrętka kołnierzowa M14 RLY14  **– 2 szt.** | | | TAK |  | |
| Zestaw kluczy płasko oczkowych, zakres od 6 do 32 mm, wykonie ze stali chromowo wanadowej wg DIN3110  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| **2. Centrum tokarskie** | | | | | |
| **Nazwa, producent oraz model oferowanego urządzenia:** ………………………………………………………. *(uzupełnia Wykonawca)* | | | | | |
| **Ilość**  **w szt.** | **Cena jednostkowa netto** | **VAT w %** | **Cena jednostkowa brutto** | **Wartość netto** | **Wartość brutto** |
| 1 szt. | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* |
| **Opis parametru** | | | **Wartość wymaganego parametru**  **przez Zamawiającego** | **Wartość parametru oferowanego**  **– podać, opisać**  *(uzupełnia Wykonawca)* | |
| **Parametry obróbki** | | | | | |
| Przejazd w osi X | | | od 200 mm |  | |
| Przejazd w osi Z | | | od 406 mm |  | |
| Średnica uchwytu trójszczękowego hydraulicznego | | | min. 165 mm |  | |
| Średnica obrabianego pręta przez wrzeciono | | | od 40 mm |  | |
| Średnica toczenia | | | od 270 mm |  | |
| Długość toczenia | | | od 350 mm |  | |
| **Wrzeciono** | | | | | |
| Maksymalne obroty wrzeciona minimum | | | min. 6 000 obr./min |  | |
| Moc silnika wrzeciona | | | min. 11 kW |  | |
| Moment obrotowy | | | min. 100 Nm |  | |
| **Prędkość posuwu** | | | | | |
| Szybkość dobiegów X, Z | | | min. 30 m/min |  | |
| Maksymalna siła pociągowa napędu osi X | | | min. 14 kN |  | |
| Maksymalna siła pociągowa napędu osi Z | | | min. 14 kN |  | |
| **Głowica narzędziowa** | | | | | |
| Typ głowicy | | | BMT45 |  | |
| Liczba pozycji narzędziowych | | | min. 12 |  | |
| Liczba pozycji narzędzi napędzanych | | | min. 12 |  | |
| Oś C | | | TAK |  | |
| Prędkość narzędzi napędzanych | | | min. 4000 obr/min |  | |
| **Konik ręczny z wysuwaną pinolą** | | | | | |
| Przesuw wzdłużny pinoli | | | min. 95 mm |  | |
| Stożek | | | MK3 |  | |
| **Wyposażenie** | | | | | |
| Sterowanie zgodne ze standardami ISO kompatybilne z Fanuc | | | TAK |  | |
| Sterowanie w języku polskim | | | TAK |  | |
| Ekran o przekątnej min. 15’’ | | | TAK |  | |
| Pamięć operacyjna | | | min. 1GB |  | |
| Oświetlenie przestrzeni roboczej | | | TAK |  | |
| Port USB | | | TAK |  | |
| Zestaw pompy chłodziwa, zbiornik o pojemności min. 110 l | | | TAK |  | |
| Sonda do pomiaru narzędzia | | | TAK |  | |
| Wizualny system programowania | | | TAK |  | |
| Moduł wczesnego wykrywania zaniku napięcia | | | TAK |  | |
| Układ centralnego automatycznego smarowania prowadnic i śrub pociągowych | | | TAK |  | |
| **Pozostałe wymagania** | | | | | |
| Transport | | | TAK |  | |
| Instalacja i uruchomienie | | | TAK |  | |
| Instrukcje, szkolenie personelu w zakresie podstawowej obsługi obrabiarki oraz w zakresie zaawansowanej obsługi  i programowania w języku polskim | | | TAK  Okres szkolenia min. 3 dni robocze |  | |
| Gwarancja (bez limitu godzin) | | | min. 24 miesięcy |  | |
| **Kompletne wyposażenie maszyny w narzędzia i oprzyrządowania** | | | | | |
| Uchwyt VDI40 E4 do tulejek zaciskowych  **– 2 szt.** | | | TAK |  | |
| Komplet tulejek zaciskowych ER32  **– 1 kpl.** | | | TAK |  | |
| Klucz 4 – zęby do uchwytu do tulejek zaciskowych  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Kieł obrotowy MK3  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 B2 do noża do toczenia wzdłużnego  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy noża do toczenia wzdłużnego PCLNR 2525 M12  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające w/w noża CNMG 120404  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające w/w noża CNMG 120408  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające w/w noża CNMG 120412  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 B2 do uchwytu noża listwowego  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy do noża listwowego  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Nóż listwowy do przecinania  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka skrawająca do przecinaka  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 B2 do noża do toczenia poprzecznego  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PDJNR 2525-15 **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PDNNR 2525-15 **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka do toczenia stali – DNMG 150604  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka do toczenia stali – DNMG 150608  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka do toczenia stali – DNMG 150612  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PVJNR-2525-16 **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego: PVVNN-2525-16 **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka do toczenia – VNMG 160404  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka do toczenia – VNMG 160408  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka do toczenia – VNMG 160412  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy noża do toczenia poprzecznego PCKNR 2525 M12  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające w/w noża stal, inox, żeliwo SNMG 120408  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 B2 do noża na płytkę trójkątną  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy noża PTGNR 2525-16  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka skrawająca do stali TNMG 160404  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 E2 do noża do gwintowania wewnętrznego  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy noża do gwintowania wewnętrznego D = 20 mm **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki do gwintów wewnętrznych ISO 0,5 1,0 1,25 1,75 po 10 szt. **– 40 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 B2 do uchwytu noża do gwintów zewnętrznych  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy noża do gwintów zewnętrznych  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki do gwintów zewnętrznych ISO 0,5 1,0 1,25 1,75 po 10 szt. **– 40 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 E2 do wytaczaka 12 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wytaczaka średnica min.16 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytki skrawające do w/w wytaczaka stal CCMT 09T304-DF TP15C **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 E2 do wytaczaka 10 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Uchwyt zaciskowy wytaczaka średnica min.13 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka skrawająca do w/w wytaczaka CCMT 09T304  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 E2 Ø20 mm do wiertła 14 mm E1.D40.WE20  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Wiertło składane średnica 14 mm 3xD  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka skrawające do w/w wiertła stal  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Oprawka VDI40 E2 Ø20 mm do wiertła 16 mm E1.D40.WE25  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Wiertło składane średnica 16 mm 3xD  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Płytka skrawająca do w/w wiertła stal  **– 10 szt.** | | | TAK |  | |
| Zestaw do radełkowania, komplet radełek  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Nawiertak do nakiełków HSS 60° komplet: 1,6 mm 2,0 mm 2,5 mm 3,15 mm 4,0 mm 5,0 mm  **– 1 szt.** | | | TAK |  | |
| Wiertło kręte HSS Co5 1,0-13,0 mm co 0,5 mm komplet 25 szt.  **– 1 kpl.** | | | TAK |  | |
| Szczęki twarde do uchwytu 3-szczękowego  **– 1 kpl.** | | | TAK |  | |
| **WYPOSAŻENIE PRACOWNI MECHANIKI POJAZDOWEJ** | | | | | |
| **1. Podnośnik nożycowy podposadzkowy** | | | | | |
| **Nazwa, producent oraz model oferowanego urządzenia:** ………………………………………………………. *(uzupełnia Wykonawca)* | | | | | |
| **Ilość**  **w szt.** | **Cena jednostkowa netto** | **VAT w %** | **Cena jednostkowa brutto** | **Wartość netto** | **Wartość brutto** |
| 4 szt. | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* |
| **Opis parametru** | | | **Wartość wymaganego parametru**  **przez Zamawiającego** | **Wartość parametru oferowanego**  **– podać, opisać**  *(uzupełnia Wykonawca)* | |
| Udźwig | | | min. 3.500 kg |  | |
| Zasilanie | | | 400V, 50 Hz |  | |
| Moc silnika | | | min. 2.2 kW |  | |
| Wysokość podnoszenia | | | min. 2030 mm |  | |
| Wysokość po złożeniu | | | min. 330 mm |  | |
| Długość platform z możliwością przedłużenia platformy z dwóch stron | | | Długość platformy max 1640 mm z regulacją przedłużenia z dwóch stron do min. 2040 mm |  | |
| Szerokość platform | | | od 550 mm do 600 mm |  | |
| Czas podnoszenia | | | max. 60 s |  | |
| Poziom hałasu | | | ≤ 70 dB |  | |
| Temperatura pracy | | | -10 ÷ 40 °C |  | |
| Waga | | | do 1000 kg |  | |
| Podnośnik zaprojektowany do montażu w fosie z mechaniczną, pneumatycznie aktywowaną blokadą wysokości. Po złożeniu podnośnika górna powierzchnia platform na równi z posadzką | | | TAK |  | |
| Sterowanie podnośnikiem bezpiecznym napięciem 24V z poziomu zewnętrznej skrzynki kontrolnej | | | TAK |  | |
| Hydrauliczne urządzenia zabezpieczające na wypadek nagłego wycieku oleju lub przeciążenia | | | TAK |  | |
| Czujniki skrajnego i bezpiecznego położenia platform. sygnał dźwiękowy końcowej fazy zniżania | | | TAK |  | |
| Kolor niebieski lub szary | | | TAK |  | |
| Certyfikat CE | | | TAK |  | |
| **2. Wciągnik łańcuchowy ręczny** | | | | | |
| **Nazwa, producent oraz model oferowanego urządzenia:** ………………………………………………………. *(uzupełnia Wykonawca)* | | | | | |
| **Ilość**  **w szt.** | **Cena jednostkowa netto** | **VAT w %** | **Cena jednostkowa brutto** | **Wartość netto** | **Wartość brutto** |
| 1 szt. | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* | *(uzupełnia Wykonawca)* |
| **Opis parametru** | | | **Wartość wymaganego parametru**  **przez Zamawiającego** | **Wartość parametru oferowanego**  **– podać, opisać**  *(uzupełnia Wykonawca)* | |
| Mechanizm wciągarki połączony bezpośrednio z wózkiem jezdnym suwnicowym | | | TAK |  | |
| Udźwig | | | min. 3 tony |  | |
| Liczba cięgien | | | 2 |  | |
| Wysokość podnoszenia | | | min. 3000 mm |  | |
| Siła podnoszenia | | | od 30 daN |  | |
| Hak | | | Z blokadą uniemożliwiającą wypięcie |  | |
| Wózek suwnicowy | | | ‒ współczynnik bezpieczeństwa min. 1,25x  ‒ podwójnie uszczelnione łożyska kulkowe  ‒ napęd wózka za pomocą łańcucha manewrowego  i przekładni zębatej |  | |
| Certyfikat CE | | | TAK |  | |