Załącznik nr 1a do SWZ

**Część I – narzędzia do pracowni obróbki metali –**

**Modernizacja i wyposażenie pracowni zawodowych w placówkach edukacyjnych Powiatu Wąbrzeskiego**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nazwa | ilość | Opis | Cena jednostkowa brutto | Wartość pozycji brutto |
| 1 | wiertarki stołowe typu WS 16 | 4 | Wiertarki stołowe typu WS16  Moc: minimum 0,6 kW,  Maksymalna średnica wiercenia: minimum 16 mm,  Maks. odległość wrzeciono-stół roboczy: min. 367 mm,  Maks. odległość wrzeciono-podstawa: min. 540 mm,  Prędkość wrzeciona: regulowana w zakresie nie mniejszym niż 365-3000 obr/min,  Gniazdko w końcówce wiercenia: Morse 2 |  |  |
| 2 | przecinarka taśmowa | 1 | Zakres Cięcia:   * • profil okrągły Ø cięcia: minimum 270 mm * profil prostokątny: minimum 350 x 230 mm * Rozmiar taśmy tnącej: * długość: 2950 - 3350 mm * szerokość: 27 mm * grubość: 0,9 mm * Zasilanie: 3 fazy 400V, moc min. 1,5 kW * reg. opadania ramienia: Siłownik hydrauliczny * minimum 2 prędkości liniowe taśmy: 30-36 oraz 70-73 m/min * Obrotowe ramię prawo: do 60º * Chłodzenie w czasie cięcia * Automatyka pracy. * Przecinarka w zestawie z podstawą |  |  |
| 3 | Imadło maszynowe #160 do wiertarek | 4 | Korpus i szczęka ruchoma wykonane z żeliwa, precyzyjne prowadzenie ruchomej szczęki, śruba pociągowa  zabezpieczona przed zanieczyszczeniami i wiórami, wymienne wkładki szczękowe. Szerokość szczęk min. 160 mm |  |  |
| 4 | Uchwyt wiertarski fi 13 | 4 | uchwyt wiertarski samozaciskowy o zakresie mocowania wierteł 1-16mm, na stożek MK2. Rodzaj mocowania stożka - B18, minimalny rozstaw na wiertło - 1mm, maksymalny rozstaw na wiertło - 13mm, stożek - MK2 |  |  |
| 5 | Uchwyt wiertarski fi 16 | 4 | Uchwyt wiertarski samozaciskowy B18 1 - 16mmz trzpieniem wiertarskim MK2 B18  Rodzaj mocowania stożka - B18, minimalny rozstaw na wiertło - 1mm, maksymalny rozstaw na wiertło - 16mm, stożek - MK2 |  |  |
| 6 | Komplet wierteł HSS chwyt walcowy kasecie 1-13 minimum 25 szt | 4 | kaseta z wiertłami do metalu HSS-G Cobalt – DIN 338, 25 szt w rozmiarach: Ø 1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 / 5,5 / 6 / 6,5 / 7 / 7,5 / 8 / 8,5 / 9 / 9,5 / 10 / 10,5 / 11 / 11,5 / 12 / 12,5 / 13 mm w dedykowanej kasecie |  |  |
| 7 | Tokarka uniwersalna 410 x 1500 | 1 | Średnica toczenia nad łożem min. 410 mm,  nad suportem min. 255 mm,  po wybraniu mostka min. 580 mm.  Długość toczenia/rozstaw kłów min. 1500 mm.  Szerokość łoża min 250 mm.  Przelot wrzeciona min. 52 mm.  Końcówka wrzeciona D1-6, gniazdo No 6 Morse’a.  obroty wrzeciona minimalny zakres 30 – 1800 obr/min.  Końcówka tulei konika MK 4,  moc silnika min 3,3 kW,  odczyt cyfrowy dla 3 osi. |  |  |
| 8 | Frezarka uniwersalna 1320 x 320 | 1 | Wymiary stołu min.1120 x 260 mm,  przesuw wzdłużny min. 600,  przesuw poprzeczny min 200 mm,  głowica skrętna 90 stopni stożek ISO 40.  wrzecino poziome ISO 40.  zakres obrotów minimalny: 40-1750 obr/min.  prędkośc posuwu minimalny zakres: 25-360 mm/min.  moc silnika nie mniej jak 2,2 kW,  cyfrowy odczyt dla 3 osi,  oświetlenie,  system chłodzący. |  |  |
| 9 | Imadło maszynowe do frezarki #160 | 1 | Korpus i szczęka ruchoma wykonane z żeliwa, prowadzenie ruchomej szczęki, śruba pociągowa zabezpieczona przed zanieczyszczeniami i wiórami, wymienne rowkowane wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane szerokość 160 mm |  |  |
| RAZEM | | | | |  |