



Fundusze Europejskie

Program Regionalny



WARMIA MAZURY

Zdrowe życie, czysty zysk

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



CENTRUM KSZTAŁCENIA
ZAWODOWEGO I USTAWICZNEGO
82-300 ELBLĄG, ul. Gen. Bema 54
☎ 55 625 67 25
CKZIU.261.8.2018.RM

Elbląg, dnia 18 kwietnia 2018 r.

ZMIANA TREŚCI SIWZ NR 2 ORAZ INFORMACJA O PRZEDŁUŻENIU TERMINU SKŁADANIA OFERT

Dot. postępowania CKZIU.261.8.2018.RM:

Dostawa wyposażenia do czterech pracowni w Centrum Kształcenia

Zawodowego i Ustawicznego w ramach projektu „Modernizacja szkolnictwa zawodowego w Elblągu”

Zamawiający na podstawie art. 38 ustawy Prawo zamówień publicznych dokonuje **zmiany treści SIWZ** w sposób następujący:

- I. Zamawiający WYCENĘ DOSTAWY dla Części 2 zamówienia stanowiącą ZAŁĄCZNIK NR 1a do SIWZ zastępuje WYCENĄ DOSTAWY dla Części 2 zamówienia przekazywaną jako Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2.
Zamawiający dokonał zmian zapisów w poz. 3.
- II. Zamawiający WYCENĘ DOSTAWY dla Części 6 zamówienia stanowiącą ZAŁĄCZNIK NR 1a do SIWZ zastępuje WYCENĄ DOSTAWY dla Części 6 zamówienia przekazywaną jako Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2.
Zamawiający dokonał zmian zapisów w poz. 2.
- III. Zamawiający **przedłuża termin składania ofert** w przedmiotowym postępowaniu do dnia: **08 maja 2018 roku do godz. 9³⁰**.
Zamawiający informuje, że **otwarcie ofert** nastąpi w dniu **08 maja 2018 roku o godz. 10⁰⁰** w siedzibie Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego, w pokoju nr 207.
W związku z powyższym:
 - zapis pkt XI. ppkt 1. SIWZ otrzymuje brzmienie:
 - „1. Ofertę należy złożyć w sekretariacie Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego, 82-300 Elbląg ul. Bema 54 – pokój Nr 205.
Termin składania ofert upływa dnia **08 maja 2018 r.** o godz. 9³⁰”
 - Oferty należy składać **odrębnie na każdą z części zamówienia.**
 - zapis pkt XI. ppkt 2. SIWZ otrzymuje brzmienie:
 - „2. Zamawiający otworzy koperty z ofertami w dniu **08 maja 2018 r.** o godz. 10⁰⁰ w siedzibie Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego, w pokoju nr 207. Otwarcie ofert jest jawne.”

Załączniki:

1. Załącznik A. do ZMIANY TREŚCI SIWZ Nr 2 – WYCENA DOSTAWY dla Części 2 zamówienia
2. Załącznik B. do ZMIANY TREŚCI SIWZ Nr 2 – WYCENA DOSTAWY dla Części 6 zamówienia

DYREKTOR
Centrum Kształcenia
Zawodowego i Ustawicznego
.....
Romuald Mackojć



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Zdrowe życie, czysty zysk

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



**Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2
ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 2 zamówienia**

WYCENA DOSTAWY

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
1	<p>Obrabiarka do metalu- tokarka uniwersalna z odczytem cyfrowym z wyposażeniem</p> <ul style="list-style-type: none"> wznios kłów min. 200 mm średnica toczenia nad suportem min. 235 mm średnica toczenia nad łozem min. 400 mm maksymalna szerokość łoża min.300 mm rozstaw kłów 1000 mm końcówka wrzeczona wg DIN 55027 Nr 6 stożek wrzeczona Mk 6 przelot wrzeczona min. 52 mm liczba prędkości obrotowych min. 12 zakres prędkości obrotowych min. 50 maksymalna prędkość min. 2240 obr/min moc głównego silnika min. 4 kW liczba posuwów min. 80 skok posuwu poprzecznego w zakresie 0,0075 – 0,3 mm/obr liczba gwintów min. 40 zakres gwintów metrycznych mm 0,25 – 7,5 zakres gwintów modułowych Tpi 120 – 4 zakres gwintów modułowych 0,0625 – 1.875 zakres gwintu DP 480 – 16 przesuw sań poprzecznych min. 235 mm przesuw suportu narzędziowego min. 110 mm średnica pinoli konika min. 50 mm stożek pinoli konika Mk 4 wysuw pinoli konika - max. wysów min. 100 mm cyfrowy odczyt - w 3 – osiach uchwyt tokarski samocentrumujący 3- szczytli o średnicy max. 250 mm podtrzymka ruchoma podtrzymka stała zderzak wzdluzny jedno polozeniowy komplet wibroizolatorów elektrodynamiczny hamulec silnika zasilanie 380-480 V 3 fazy 50/60Hz układ chłodzenia z pompką elektryczną 	<p>producent: model: opis i parametry:</p>	3 szt.				



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZAŁĄCZNIK NR 1a

Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)																																							
1	2	3	4	5	6	7	8																																							
	<ul style="list-style-type: none"> oświetlenie niskonapięciowe osłony: uchwyty, tylna na pełnej długości imak narzędziowy czteropozycyjny dokumentacja techniczna deklaracja CE szkolenie w obsłudze i konserwacji dla 2-4 osób 4 godziny gwarancja minimum 24-miesięcne <p>Wyposażenie i narzędzia do obrabiania do metalu - tokarki uniwersalnej z odczytem cyfrowym</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>l.p.</th> <th>Nazwa narzędzia</th> <th>Ilość</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Kieł obrotowy MK4</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Uchwyt zaciskowy noża do toczenia wzdłużnego PCLNR 2525 M12</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Uchwyt zaciskowy noża do przecinania i rowkowania i toczenia wzdłużnego GPL-2525-M6</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PDNNR 2525-15</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>7.</td> <td>Płytki do toczenia stali do w/w uchwytu noża</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>8.</td> <td>Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PVJNR-2525-16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>9.</td> <td>Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>10.</td> <td>Uchwyt zaciskowy noża do toczenia poprzecznego PCKNR 2525 M12</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>11.</td> <td>Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>12.</td> <td>Uchwyt zaciskowy noża na płytke trójkątą PTGNR 2525 -16</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	l.p.	Nazwa narzędzia	Ilość	1.	Kieł obrotowy MK4	1	2.	Uchwyt zaciskowy noża do toczenia wzdłużnego PCLNR 2525 M12	1	3.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10	4.	Uchwyt zaciskowy noża do przecinania i rowkowania i toczenia wzdłużnego GPL-2525-M6	1	5.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10	6.	Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PDNNR 2525-15	1	7.	Płytki do toczenia stali do w/w uchwytu noża	10	8.	Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PVJNR-2525-16	1	9.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10	10.	Uchwyt zaciskowy noża do toczenia poprzecznego PCKNR 2525 M12	1	11.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	30	12.	Uchwyt zaciskowy noża na płytke trójkątą PTGNR 2525 -16	1						
l.p.	Nazwa narzędzia	Ilość																																												
1.	Kieł obrotowy MK4	1																																												
2.	Uchwyt zaciskowy noża do toczenia wzdłużnego PCLNR 2525 M12	1																																												
3.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10																																												
4.	Uchwyt zaciskowy noża do przecinania i rowkowania i toczenia wzdłużnego GPL-2525-M6	1																																												
5.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10																																												
6.	Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PDNNR 2525-15	1																																												
7.	Płytki do toczenia stali do w/w uchwytu noża	10																																												
8.	Nóż tokarski składany do toczenia zewnętrznego PVJNR-2525-16	1																																												
9.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10																																												
10.	Uchwyt zaciskowy noża do toczenia poprzecznego PCKNR 2525 M12	1																																												
11.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	30																																												
12.	Uchwyt zaciskowy noża na płytke trójkątą PTGNR 2525 -16	1																																												



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
13.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10					
14.	Uchwyt zaciskowy noża do gwintowania wewnętrzznego D=20mm	1					
15.	Płytki do gwintów wewnętrznych ISO 0,5 1,0 1,25 1,75 po 10 szt.	40					
16.	Uchwyt zaciskowy noża do gwintów zewnętrznych	1					
17.	Płytki do gwintów zewnętrznych ISO 0,5 1,0 1,25 1,75 po 10 szt.	40					
18.	Uchwyt zaciskowy wytaczaka średnica min.16mm	1					
19.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10					
20.	Uchwyt zaciskowy wytaczaka średnica min.13mm	1					
21.	Płytki skrawająca do przecinaka do w/w uchwytu noża	10					
22.	Nawiertak do nakieków HSS 60° komplet 1,6mm 2,0mm 2,5mm 3,15mm 4,0mm 5,0mm	1					
23.	Wiertło kręte HSS Co5 1,0-13,0 mm co 0,5mm komplet 25 szt.	1					
2	<p>Szifierka do płaszczyn</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary stołu: szerokość min. 400 mm max. 410 mm długość min. 900 mm max. 910 mm Rowki T-owe liczba/szerokość - min 3/14 mm Płyta elektro-magnetyczna: szerokość min. 390 mm max.400 mm długość min. 790 mm max. 800 mm Max. droga przesuwu wzdłużnego 900 mm +/-5% Max. droga przesuwu poprzecznego 450 mm +/- 5% Regulowany posuw wzdłużny i pionowy stołu dzięki końcowym ogranicznikom Odstęp środek trzpienia/stół max. 570 mm Max. waga obrabianego detalu 500 kg Tarcza szlifierska o wymiarach 350 mm x 40 mm x 127 mm Prędkość stołu w zakresie 7 – 23 m/min 	<p>producent: model: opis i parametry:</p> <p>1 szt.</p>					



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZAŁĄCZNIK NR 1a

Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)	
1	2	3	4	5	6	7	8	
1	<ul style="list-style-type: none"> System hydrauliczny napędu stołu Automatyczne dosuwanie, poprzeczne w zakresie 0,1 – 8,0 mm/skok Bieg szybki poprzeczny 990 mm/min Dosuwanie poprzeczne na jeden obrót kołem ręcznym min. 5 mm/obr Podziałka na kole ręcznym 0,02 mm Automatyczne dosuwanie pionowe 0,005/0,01/0,02/0,03/0,04/0,05 mm Bieg szybki pionowy min. 460 mm/min Podziałka na kole ręcznym 1 mm/ obr Moc silnika wrzeciona ściernicy min. 5,5 kW Liczba obrotów trzpienia wartość: min 1.400 obr/min max. 1.450 obr/min Moc silnika pompy hydraulicznej min. 2,2 kW Moc silnika posuwu pionowego min. 0,5 kW Max. długość szlifierki 2.700 mm Max. szerokość szlifierki 2.300 mm <p>Wyposażenie szlifierki minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> Tarcza szlifierska Kolnierz do uchwytu tarczy Lampka halogenowa Wyważony wiat Urządzenie do rozmagnesowywania Cyfrowy wskaźnik dwóch osi Układ płynu chłodzącego wraz z płynem Diametrowy obciążacz ściernicy Nogi do ustawienia maszyny Centralne smarowanie szlifierki Narzędzia obsługowe <p>Maszyna nowa, gotowa do pracy Szkolenie w obsłudze i konserwacji dla 2-4 osób 4 godziny w siedzibie zamawiającego Gwarancja minimum 24-miesięcie Deklaracja CE i DTR Serwis gwarancyjny</p>			4	5	6	7	8
3	<p>Frezarka do uzębień</p> <ul style="list-style-type: none"> Nacinanie modułu min. 5 mm, +/-3mm, Maks. średnica koła nacinanego min. 350 mm, Maks. długość nacinania wrzeciona od stołu min. 235 mm Min. odległość powierzchni roboczej do linii środkowej wrzeciona 170 mm 	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt.					



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZAŁĄCZNIK NR 1a

Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	<p>2</p> <ul style="list-style-type: none"> Zmiana średnicy wrzeciona min. 22, 27, 32 mm Obwór w stole roboczym 60 mm +/- 20 mm Moc silnika min. 3 kW, Prędkość wrzeciona roboczego zakres min. 40 -275 obr/min Maszyna nowa, gotowa do pracy Szkolenie w obsłudze i konserwacji dla 2-4 osób 4 godziny w siedzibie zamawiającego Gwarancja minimum 24-miesiące Deklaracja CE i DTR Serwis gwarancyjny 	<p>3</p>	4	5	6	7	8
4	<p>Szlifiarka do wałków i otworów</p> <ul style="list-style-type: none"> Rozstaw kłów 1.500 mm Wysokość kłów min. 180 mm Wymiar szlifowanych wałków, średnica od min. 8 mm do min.320 mm Średnica szlifowanych otworów z podtrzymką od min. 35 mm do min. 100 mm Średnica szlifowanych otworów bez podtrzymki od min. 30 mm do min. 100 mm Głębokość szlifowanych otworów - max. głębokość min. 125 mm Zakres stołu odchylanego max. +3° do - 6° Ruch wzdłużny stołu max. 1.500 mm Manualna droga przemieszczenia stołu/obrót koła ręcznego 6 mm/ obr. Przesuw szybki hydrauliczny min.50 m/min Prędkość obrotowa wrzecienika bezstopniowa w zakresie min. 25 -220 obr./min Stożek wrzeciona Mk 4 Wielkość ściernicy 400 x 50 x 203 mm Prędkość obrotowa wrzeciona ściernicy wielkość min. 1.650 obr/min max. prędkość min.1.700 obr/min Prędkość obrotowa wrzeciona ściernicy wewnętrznej do szlifowania otworów wielkość min. 9.500 obr/min max. prędkość min. 10.000 obr/min Zakres obrotu wrzecienika ściernicy ±30° Droga przemieszczenia głowicy ściernicy 180 mm Podziałka skali 0,0025 mm Mocowanie tulei konika Mk 4 Wysuw pinoli konika max. wysów min. 30 mm Moc silnika ściernicy min. 5,5 kW 	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt.				



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZAAŁĄCZNIK NR 1a
Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
1	<ul style="list-style-type: none"> Moc wrzeczona roboczego min. 1,5 kW Moc wrzeczona do szlifowania otworów min. 1,1 kW Max. wymiary szlifiarki szer. 4.700 mm głęb. 1.900 mm wys. 1.500 mm – dopuszcza się tolerancje +/- 5% Max. masa szlifiarki 4.400 kg <p>Wyposażenie minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ściernica Kołnierz do ściernicy 3-szczękowy uchwyt średnica 200 mm 2 szt. otwarte podtrzymki Zamknięta podtrzymka Urządzenie do szlifowania otworów Lampa halogenowa Stojak do wyważen Trzpień wywarzający 2 kły Płyta miernicza Wyświetlacz pozycji dla 2 osi Urządzenie do chłodziwa Ochrona przed natryskiem z tyłu i z przodu Obciążacz do ściernic Zbierak do przedmiotu obrabianego Narzędzie do obsługi Maszyna nowa, gotowa do pracy Szkolenie w obsłudze i konserwacji dla 2-4 osób 4 godziny w siedzibie zamawiającego Gwarancja minimum 24-miesiące Deklaracja CE i DTR Serwis gwarancyjny 		4	5	6	7	8
5	<p>Szlifiarka ostrzałka</p> <ul style="list-style-type: none"> Szlifiarka przeznaczona do ostrzenia wiertel, frezów, noży tokarskich, itp. Max. średnica obrabianego elementu min. 175 mm Maksymalny rozstaw kłów min. 320 mm Wielkość stołu : szerokość min. 110 max.130 mm długość min. 530 mm max 535 mm Maksymalny przesuwanie wzdłużne stołu min.320 mm 	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt.				



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZALĄCZNIK NR 1a
Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
	<ul style="list-style-type: none"> • Maksymalne przesuwanie poprzeczne stołu min. 170 mm • Głowica do szlifowania odchylana pionowo -40° do +40° • Głowica do szlifowania odchylana poziomo -50° do +50° • Obroty głowicy do szlifowania min. 2800 obr./min • Moc silnika min. 0,18 kW • Napięcie 400V • Wymiary max. (SxGxW) 600x530x1450 mm, +/- 5% • Masa max. 270 kg <p>Wyposażenie minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dwa koniki • Ogranicznik skoku • Dwa kły 60° • Przystawka do ostrzenia wiertel spiralnych • Przystawka do ostrzenia noży tokarskich • Trzpienie do mocowania frezów 15mm, 22mm, 32mm • Jednostka napędowa z uchwytem 3-szczękowym • Osełka diamentowa szt.1 • Tarcza szlifierska szt.1 • Tarcza diamentowa szt.1 • Talerz szlifierski szt. • Narzędzia obsługowe <p>Szkolenie w obsłudze i konserwacji dla 2-4 osób 2-godzinny w siedzibie zamawiającego</p> <p>Gwarancja minimum 24-miesiące, serwis gwarancyjny i pogwarancyjny Deklaracja zgodności CE i DTR</p>						
6	<p>Wiertarka promieniowa</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maksymalna wydajność wiercenia min. 32 mm • Maksymalne gwintowanie min. M24 • Odstęp trzpień / kolumna min/max 310-820 mm, +/- 5% • Ruch pionowy wysięgnika 500 mm, +/- 5% • Skok kła wielkość: min. 230mm, max. skok min. 250 mm • Prędkość obrotów trzpienia (6) min. 75 – max. prędkość min. 1220 obr./min • Uchwyt trzpienia Mk4 • Zakres posuwu 0,1/0,16/0,25 mm/obr • Odstęp trzpień / stół kostkowy 16-515 mm • Odstęp trzpień / płyta dolna 370-870 mm 	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p> <p>1 szt.</p>					



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

Załącznik NR 1a

Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)	
1	2	3	4	5	6	7	8	
1	<ul style="list-style-type: none"> Stół kostkowy o wymiarach max. 400 x 400 x 350 mm, +/- 5% Powierzchnia mocująca płyty dolnej 825 x 690 mm, +/- 5% Srednica kolumny 200 mm, +/- 5% Moc silnika podnoszenia min.0,75 kW Moc silnika głównego min.1,5 kW Wymiary maszyny wielkość: min. dł.1450mm max. 1470mm, szer.min.740mm max. 750mm, wys. min. 2000mm max. 2100 mm Waga max. 1200 kg Szkolenie z obsługi i konserwacji dla 2-4 osób2-godzinny w siedzibie zamawiającego Gwarancja minimum 24-miesiace, serwis gwarancyjny Deklaracja zgodności CE i DTR 		4					
7	<p>Dłutownica</p> <ul style="list-style-type: none"> Maksymalny skok suwaka 200 mm Ilość skoków na minutę 32/50/80/125 Kąt nachylenia suwaka [°] 0-8 Srednica stołu roboczego wielkość: min. 450mm max.460 mm Wielkość pionowej regulacji suwaka wielkość: min. 190mm max. 200 mm Odległość imaka nożowego od kolumny wielkość: min.450 mm max.480 mm Odległość powierzchni stołu do korpusu suwaka wielkość: min. 300 mm max.320 mm Maksymalny przesuw wzdłużny stołu roboczego wielkość: min. 410 mm max. 420 mm Maksymalny przesuw poprzeczny stołu roboczego wielkość: min. 410 mm max. 420 mm Maksymalny kąt obrotu stołu roboczego 360 ° Zakres wartości posuwu wzdłużnego i poprzecznego 0,054-1,24 Zakres wartości posuwu obrotowego 0,035-0,805 ° Maksymalne wymiary narzędzia 25x40 mm Maksymalne obciążenie stołu roboczego 400 kg Maksymalna siła dławowania 5 kN Szerokość rowka teowego w stole roboczym 18 mm Moc silnika posuwu przyspieszonego max. 0,7 kW Moc silnika głównego max. 3 kW Wymiary gabarytowe max. (dł. x szer. x wys.) [mm] 1717x1221x1885 Waga max.2200 kg 	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt.					



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZALĄCZNIK NR 1a

Część 2 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
	<ul style="list-style-type: none"> • Konstrukcja zapewniająca cichą pracę • Mechanizmy posuwu pionowego, poziomego • Mechanizmy obrotu stołu roboczego • Sprzęgło wieloplytkowe • Posuwu przyspieszone we wszystkich osiach • Możliwość dłutowania pod kątem • Szkolenie z obsługi i konserwacji dla 2-4 osób2-godziny w siedzibie zamawiającego • Gwarancja minimum 24-miesiące, serwis gwarancyjny • Deklaracja zgodności CE i DTR 						
RAZEM							

Uwaga:

W kolumnie „Opis oferowanego przedmiotu” należy podać producenta, model, opis i parametry oferowanego wyposażenia.

W przypadku zgodności oferowanego wyposażenia z opisem i parametrami opisanymi przez Zamawiającego dopuszcza się zastosowanie zapisu „zgodnie z SIWZ” i wskazanie producenta i modelu oferowanego wyposażenia. W przypadku, gdy oferowane wyposażenie nie posiada modelu wystarczy wskazanie producenta, opisu i parametrów lub wskazanie producenta i zastosowanie zapisu – zgodnie z SIWZ.

.....
imię, nazwisko, podpis i pieczęć lub czytelny podpis osoby uprawnionej
(osób uprawnionych) do reprezentowania Wykonawcy



Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2
ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 6 zamówienia

WYCENA DOSTAWY

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
1	<p>Pikowarka ramowa sterowana elektronicznie</p> <p>1. Maszyna do pikowania metodą wyszywania okręgów lub odcinków prostych. Przystosowana do wykańczania siedzisk tapicerskich wykonanych z tkanin lub skóry zawierających wkłady z pełnej pianki poliuretanowej, ścinków pianki odpadowej lub włókniny.</p> <p>2. Proces przesywania (pikowania) musi się odbywać bezpośrednio w miejscu ścięcia wyrobu.</p> <p>3. Automatyczne obcinanie nici.</p> <p>4. Wskaźnik np. laserowy ułatwiający pozycjonowanie wyrobu.</p> <p>5. Ilość ściegów w cyklu oraz ich jednostkowa długość regulowane np. na tarczy z podziałką.</p> <p>Podstawowe parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> • maksymalny wysięg ramienia: min. 60cm . • maksymalna grubość szytego materiału: min.1,2,5cm. • zasilanie: jednofazowe 230V • ciśnienie sprężonego powietrza: min. 5 bar <p>W cenie szkolenie oraz dokumentacja w j. polskim, CE Gwarancja min. 24 m-ce.</p>	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt.				
2	<p>Obrotowa do metalu-frezarka uniwersalna z odczytem cyfrowym z wyposażeniem</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymiary robocze stołu 1600 x 360 mm +/- 10%, - maksymalny przesuw wzdłużny stołu – min. 1300 mm, - maksymalny przesuw poprzeczny stołu – min. 320 mm, - maksymalny przesuw pionowy stołu – min. 450 mm, - stożek wrzeczona poziomego – ISO 50, - stożek wrzeczona pionowego – ISO 40, - ilość rowków teowych w stole – 3, - szerokość rowków teowych – min. 14 mm, - odległość między rowkami teowymi – min. 70 mm, - odległość pionowego wrzeczona od kolumny – min. 160 - 660 mm, - odległość pionowego wrzeczona od stołu – min. 40 – 460 mm, - rodzaj głowicy pionowej – skrótnie 45°, dopuszcza się inne kąty, - maksymalny wysuw pinoli wrzeczona pionowego – min. 150 mm, - prędkość obrotowa wrzeczona pionowego – min. 50 – 3000 obr/min, 	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	3 szt.				



Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2
ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 6 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
6.	Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm zgrubne, po dwie sztuki razem 12	1					
7.	Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 16x63x48	1					
8.	Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 20x63x52	1					
9.	Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN885 63x14 z=12 średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej	1					
10.	Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN1834 80x6x z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej, z= 32	1					
11.	Zestaw frezów kształtowych HSS-E DIN850 średnica 16,5x4, DIN1833 16x45° kształt C, 16x60° kształt C, DIN1833 16x45° kształt D, DIN1833 16x60° kształt D	1					
12.	Zestaw do mocowania detali na stole frezarskim, przyny schodkowe, łapy, śruby.	1					
13.	Podzielnica frezarska wraz z kłem komplet	1					
14.	Imadło maszynowe duże	1					
15.	Głowica frezarska wieloostrowa walcowo-czołowa 40mm, 90°, 5-ostrzy, płytki prostokątne	1					
16.	Płytki skrawające do wyżej wymienionej głowicy – zestawy	10					
17.	Głowica frezarska wieloostrowa walcowo-czołowa 50mm, 75°, 3-ostrza płytki kwadratowe	1					
18.	Płytki skrawające do ww. głowicy - zestawy	10					
3	Aparatura do oznaczenia zawartości węgla i siarki- Staloskop do analizy składu chemicznego metali metodą fluorescencji rtg Mobilny spektrometr z oprogramowaniem, kalibracją do analizy składu chemicznego stopów na bazie Fe System Optyczny	producent: model: opis i parametry:	1 szt.				



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Zdrowe życie, czysty zysk

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2
ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 6 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	<p>2</p> <ul style="list-style-type: none"> • niewrażliwy na zmiany temperatury i wibracje (stabilizowany temperaturowo) • wysokiej rozdzielczości detektory CCD • skuteczny zakres widmowy: 185 – 670nm • automatyczne profilowanie • konfiguracja Paschen-Runge • długość ogniskowa 400 mm, +/- 5% • Źródło Wzbudzenia Iskra i łuk • Plazmowy generator iskrzeń • przediskreczenie o zwiększonej energii • Sonda Pomiarowa UV, długość 4 m, +/- 5% • Wyposażona w mini system optyczny do analizy pierwiastków C, P, S, Sn, As, B w trybie wzbudzenia iskra w osłonie argonu • zakres widmowy: 175 - 196nm, +/-5% • System Sterowania Spektrometrem i Obróbki Wyników • Komputer zintegrowany w spektrometrze • system operacyjny dostosowany optymalnie do wymogów technicznych urządzenia • port szeregowy (złącze na zewnątrz spektrometru) • port sieciowy/złącze na zewnątrz spektrometru) • dysk twardy SSD >80GB lub równoważny • port VGA (złącze na zewnątrz spektrometru) • port USB (złącza na zewnątrz spektrometru) • wyświetlacz przemysłowy min. 15" z regulacją jasności • pyłoszczelna klawiatura z klawiszami funkcyjnymi • trackball w klasie IP65 • zewnętrzny dysk USB min 500GB • Wózek transportowy • mocowanie na spektrometr • uchwyty na butlę z argonem • hamulce bezpieczeństwa • szuflada na akcesoria <p>Oprogramowanie spektrometru umożliwiające sterowanie spektrometrem, przeprowadzania analiz, zapamiętywania i zarządzania wynikami oraz rozszerzania i tworzenia krzywych analitycznych</p> <p>System recalibracji: wszystkich modułów analitycznych bazujący na pomiarze 1 próbki recalibracyjnej</p>	3	4	5	6	7	8



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Zdrowe życie, czysty zysk



Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny

Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2
ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 6 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	<p>2</p> <p>Program analityczny spektrometru powinien umożliwiać analizę nw. pierwiastków , program analityczny powinien posiadać wydzielone moduły analityczne dla dokładnych analiz gatunków stali nisko i średniostopowej, stali automatowej, stali typu Cr/Ni, stali narzędziowej oraz stali z wysoką zawartością Mn. Zakres koncentracji %</p> <p>Zakres kalibracyjny</p> <ul style="list-style-type: none"> • C 0.006-4,5 • Si 0.005-24 • Mn 0.004-24 • P 0.003-2.80 • S 0.002-0.50 • Cr 0.005-39,0 • Mo 0.005-10 • Ni 0.005-55,0 • Al 0.002-6.20 • Co 0.005-21.0 • Cu 0.002-9.50 • Nb 0.005-3.0 • Ti 0.001-3,5 • V 0.002-12 • W 0.05-20.0 • Pb 0.01-0.30 • Sn 0.002-0.25 • Mg 0.002-0.28 • As 0.005-0.25 • Zr 0.005-0.2 • Bi 0.015-0.05 • Ca 0.0005-0.02 • Ce 0.006-0.65 • B 0.0005-0.10 • Zn 0.005-0.05 • La 0.005-0.25 <p>Gwarancja min. 24 m-ce. Deklaracja zgodności CE. Instrukcja w języku polskim</p>	<p>3</p>	<p>4</p>	<p>5</p>	<p>6</p>	<p>7</p>	<p>8</p>
4	<p>Przycinarka do próbek</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cięcie w trybie: ręcznym, automatycznym, SMARTCUT • Wewnętrzny układ recykulacji chłodziwa 	<p>producent: model: opis i parametry:</p>	<p>1 szt.</p>				



Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2
ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 6 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
	<ul style="list-style-type: none"> Tarcza tnąca: do \varnothing 178 mm Laser do precyzyjnego pozycjonowania tarczy Dotykowy panel sterowania Elektroniczne pozycjonowanie próbki Programowanie metod cięcia Ruch tarczy w 3 kierunkach; X, Y, Z Precyzyjne cięcie bez deformacji Wąż umożliwiający dokładne mycie przestrzeni roboczej Tarcza tnąca: do \varnothing 178 mm Oświetlenie diodami LED Funkcja automatycznego ostrzenia tarczy diamentowej Gwarancja min 24 m-ce. Deklaracja zgodności CE Instrukcja w języku polskim 						
5	<p>Uniwersalny mikroskop pomiarowy ze stolikiem obrotowym, uchwytem kołowym i zestawem płytek pomiarowych</p> <p>Uniwersalny mikroskop pomiarowy o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> okular min. 15x ogniskowanie za pomocą pokręteł możliwość zainstalowania kamery statyw z płynną regulacją oświetlenie światłem przechodzącym oraz odbitym opcjonalnie oświetlenie fluorescencyjne lub pierścieniowe odczyt kąta 360° głowice pomiarowe cyfrowe waga max. detalu 5 kg, +/- 5% obiektywy: 1x / 3x/ 10x maksymalna wysokość mierzonego elementu 115mm, +/- 5% zasilanie 230V/50Hz powiększenie min. 30x, zakres pomiarowy 50x50mm, +/- 5% <p>oświetlenie, napięciem bezpiecznym</p> <p>Instrukcja w języku polskim. Gwarancja min. 24 m-ce. Deklaracja zgodności CE</p>	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt.				
6	<p>Próbki do badań właściwości mechanicznych i technologicznych metali i ich stopów</p> <p>Próbki wycięte z materiałów przewodzących i nieprzewodzących:</p>	<p>producent:</p> <p>model:</p> <p>opis i parametry:</p>	1 szt. (komplet)				



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Zdrowe życie, czysty zysk

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



Załącznik B. do Zmiany Treści SIWZ Nr 2

ZAŁĄCZNIK NR 1a
Część 6 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+8)
1	2	3	4	5	6	7	8
	miękkich, ciągliwych, super twardych, laminatów z zastosowaniem metod obróbki skrawaniem, metod elektroerozyjnych, ultradźwiękowych oraz ciętych strumieniem wodnościernym. W składzie jednego kompletu muszą wchodzić próbki umożliwiające wykrzyć nieciągłości materiałowe: pęknięcia, zwalcowania, jamy skurczowe, pęcherze, wtrącenia niemetaliczne, zanieczyszczone siarką, fosforem, różnej wielkości ziarna, głębokość zahartowania, włóknistość, kierunkowość struktury, charakter pęknięć, pasmowość, próbki po procesie odlewania, po przeróbce plastycznej, po spawaniu, po obróbce cieplnej i chemicznej, przełom zmęczeniowy, zużyty materiał (ciernie, kawitacyjnie, korozyjnie), stopy Fe -C, stale węglowe i niskostopowe, stale węglowe i stopowe do ulepszenia, stale stopowe, chromowe i szybkotnące, stopy miedzi, stopy aluminium, cynk i stopy, ołów i stopy . Probki muszą umożliwić wykonywanie badań metodą Aldera, Baumanna, Anczyca. Jeden komplet to ww. próbki charakteryzujące cechy materiałów.						
RAZEM							

Uwaga:

W kolumnie „Opis oferowanego przedmiotu” należy podać producenta, model, opis i parametry oferowanego wyposażenia.

W przypadku zgodności oferowanego wyposażenia z opisem i parametrami opisanymi przez Zamawiającego dopuszcza się zastosowanie zapisu „zgodnie z SIWZ” i wskazanie producenta i modelu oferowanego wyposażenia. W przypadku, gdy oferowane wyposażenie nie posiada modelu wystarczy wskazanie producenta, opisu i parametrów lub wskazanie producenta i zastosowanie zapisu – zgodnie z SIWZ.

.....
imię, nazwisko, podpis i pieczęć lub czytelny podpis osoby uprawnionej
(osób uprawnionych) do reprezentowania Wykonawcy