ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO

OFERTA PRZETARGOWA

znak pisma

Gmina Stalowa Wola
ul. Wolności 7
37-450 Stalowa Wola

Nawiązując do ogłoszonego przetargu nieograniczonego na dostawę, instalacje i uruchomienie:

Obrabiarek sterowanych numerycznie

oferujemy realizację zamówienia publicznego, zgodnie z warunkami dokumentacji przetargowej, za cenę ofertową brutto:

..... PLN netto + ...% VAT = ... PLN brutto,

słownie brutto złotych .....,

w terminie od 5 września do 20 września 2010 roku.

Oferowana powyżej cena brutto zawiera koszty transportu, instalacji i uruchomienia u Zamawiającego. Powyższa cena zwiera także koszt systemu narzędziowego (oprawek

narzędziowych) oraz systemu CAM (oprogramowanie CAM i sprzęt komputerowy).

Oświadczamy, że oferowane obrabiarki oraz pozostałe wyposażenie spełniają wszystkie minimalne wymagania zdefiniowane w Specyfikacji Technicznej.

A.1. Parametry techniczne TOKARKI UCHWYTOWEJ

Do dostawy oferujemy obrabiarkę[1].....

posiadającą poniższe parametry techniczne:

PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana[2]
1	2	3	4
Przestrzeń robocza			
1.	Maksymalna średnica toczenia	min. 350 mm	
2.	Maksymalna średnica przelotu nad łożem	min. 600 mm	
3.	Maksymalna długość toczenia	min. 500 mm	
Wrzeciono			
4.	Średnica uchwytu hydraulicznego, trójszczękowego	min. 200 mm	
5.	Maksymalna średnica obróbki z pręta	min. 50 mm	
6.	Prędkość obrotowa	min. 4.000 obr./min	
7.	Moc napędu głównego	min. 22 kW	
Przeciw-wrzeciono			
8.	Średnica uchwytu hydraulicznego, trójszczękowego	min. 150 mm	
9.	Prędkość obrotowa	min. 5.000 obr./min	
10.	Moc napędu przeciw-wrzeciona	min. 6 kW	
Głowica narzędziowa			
11.	Liczba głowic narzędziowych	min. 1	
12.	Liczba stacji narzędziowych w głowicy	min. 12	
13.	Liczba stacji narzędziowych z napędem narzędzi obrotowych	min. 6	
14.	Prędkość obrotowa napędu narzędzi obrotowych	min. 4.000 obr./min	
15.	Moc napędu narzędzi obrotowych	min. 5 kW	
Przejazdy robocze			
16.	Przejazd w osi X	min. 200 mm	

1 Należy podać nazwę, typ, model urządzenia.

2 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana
1	2	3	4
17.	Przejazd w osi Z	min. 500 mm	
18.	Przejazd w osi Y	min. 100 mm	
19.	Przejazd w osi B	min. 500 mm	
Sterowanie CNC			
20.	System sterowania	Heidenhain, Fanuc, Sienumerik, lub inne[3]	
21.	Menu - interfejs użytkownika	język polski	
22.	Ilość sterowanych osi	4	
23.	Wejście/wyjście danych	USB, LAN	

Oprócz powyższych parametrów, oferowana tokarka spełnia poniższe wymagania (posiada wyposażenie) dodatkowe:

WYMAGANIA DODATKOWE

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany[4]
1	2	3	4
1.	Wyrzutnik wiór do pojemników zewnętrznych	Tak	
2.	Całkowicie zabudowana przestrzeń robocza	Tak	
3.	Automatyczny pomiar narzędzia	Tak	
4.	Instalacja oświetleniowa przestrzeni roboczej.	Tak	
5.	Odciąg mgły olejowej z przestrzeni roboczej	Tak	
6.	Zestaw szczęk twardych uniwersalnych (1 kpl.) i miękkich (1 kpl.) do uchwytu hydraulicznego na wrzecionie	Tak	
7.	Zestaw szczęk twardych uniwersalnych (1 kpl.) i miękkich (1 kpl.) do uchwytu hydraulicznego naprzeciw-wrzecionie	Tak	

3 System sterowania musi być jednakowy dla wszystkich maszyn stanowiących przedmiot przetargu.

4 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany
1	2	3	4
8.	Szkolenie personelu w zakresie programowania oferowanej obrabiarki oraz obsługi maszyny, w szczególności sond pomiarowych (dla min. 2 osób).	Tak	
9.	Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim.	Tak	
10.	Zestaw oprawek narzędziowych wg poniższego wykazu	Tak	
	Oprawka do toczenia, 25×25×150 mm (normalna)	6 szt.	
	Oprawka do toczenia, 25×25×150 mm (odwrotna)	2 szt.	
	Oprawka do toczenia podwójna 25×25×150	3 szt.	
	Oprawka do wytaczaka podwójna d=25 mm	2 szt.	
	Oprawka do planowania 25×25×150 mm	3 szt.	
	Oprawka do odcinaka	1 szt.	
	Oprawka do wytaczaka d = 40 mm	4 szt.	
	Tulejka do wytaczaka Ø 25 mm	3 szt.	
	Tulejka do wytaczaka Ø 32 mm	3 szt.	
	Tulejka do stożka MK2	1 szt.	
	Oprawka w osi X do wiercenia lub frezowania	1 szt.	
	Oprawka w osi Z do wiercenia lub frezowania	2 szt.	
	Tulejka zaciskowa Ø 12	2 szt.	
	Tulejka zaciskowa Ø 16	2 szt.	
	Tulejka zaciskowa Ø 8	2 szt.	
	Tulejka zaciskowa Ø 10	2 szt.	

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany
1	2	3	4
	Tulejka zaciskowa Ø 20	1 szt.	
	Oprawka w osi X do frezowania Ø 50	1 szt.	
	Tulejka do wytaczaka Ø 16 mm	2 szt.	
	Tulejka do wytaczaka Ø 20 mm	2 szt.	
	Tulejka do wytaczaka Ø 16 mm	1 szt.	
	Tulejka do wytaczaka Ø20 mm	1 szt.	

A.2. Parametry techniczne CENTRUM TOKARSKO – FREZARSKIEGO

Do dostawy oferujemy obrabiarkę[5].....

posiadającą poniższe parametry techniczne:

PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana[6]
1	2	3	4
Przestrzeń robocza			
1.	Maksymalna średnica toczenia	min. 600 mm	
2.	Maksymalna średnica przelotu nad łożem	min. 600 mm	
3.	Maksymalna długość toczenia	min. 1.250 mm	
Wrzeciono			
4.	Średnica uchwytu hydraulicznego, trójszczękowego	min. 250 mm	
5.	Prędkość obrotowa	min. 4.000 obr./min	
6.	Moc napędu głównego	min. 25 kW	
Dodatkowa głowica frezarska			
7.	Prędkość obrotowa wrzeciona frezarskiego	min. 10.000 obr./min	
8.	Moc napędu frezarskiego	min. 20 kW	
9.	Stożek wrzeciona	SK 40 – wg normy DIN 69871	

5 Należy podać nazwę, typ, model urządzenia

6 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana
1	2	3	4
10.	Ciśnienie chłodzenia narzędzia przez wrzeciono	min. 15 bar	
Magazyn narzędzi			
11.	Maksymalna liczba narzędzi w magazynku	40	
12.	Maksymalna średnica narzędzia	min. Ø 80 mm	
13.	Maksymalna średnica narzędzia przy wolnych sąsiednich stacjach	min. Ø 120 mm	
Przejazdy robocze			
14.	Przejazd w osi X	min. 800 mm	
15.	Przejazd w osi Y	min. 400 mm	
16.	Przejazd w osi Z	min. 1250 mm	
17.	Przejazd w osi B	min. od -15° do +180°	
Sterowanie CNC			
18.	System sterowania	Heidenhain, Fanuc, Sienumerik, lub inne[7]	
19.	Menu - interfejs użytkownika	język polski	
20.	Ilość sterowanych osi	4	
21.	Wejście/wyjście danych	USB, LAN	

WYMAGANIA DODATKOWE

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany[8]
1	2	3	4
1.	Wyrzutnik wiór do pojemników zewnętrznych	Tak	
2.	Całkowicie zabudowana przestrzeń robocza	Tak	
3.	Automatyczny pomiar narzędzia	Tak	
4.	Instalacja oświetleniowa przestrzeni roboczej.	Tak	
5.	Podtrzymka automatyczna z doprowadzeniem chłodziwa na rolki	Tak	
6.	Konik z napędem, sterowany z programu obróbczego	Tak	
7.	Odciąg mgły olejowej z przestrzeni roboczej	Tak	
8.	Zestaw końcówek do dociągania oprawek we wrzecionie (SK40)	60 szt.	

7 System sterowania musi być jednakowy dla wszystkich maszyn stanowiących przedmiot przetargu

8 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany
9.	Szkolenie personelu w zakresie programowania oferowanej obrabiarki oraz obsługi maszyny, w szczególności sond pomiarowych (dla min. 2 osób).	Tak	
10.	Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim.	Tak	

A.3. Parametry techniczne PIONOWEGO CENTRUM FREZARSKO – WIERTARSKIEGO

Do dostawy oferujemy obrabiarkę[9].....

posiadającą poniższe parametry techniczne:

PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana[10]
1	2	3	4
	Stół roboczy		
1.	Długość stołu roboczego	min. 2.500 mm	
2.	Szerokość stołu roboczego	min. 600 mm	
3.	Dopuszczalne obciążenie stołu	min. 1.200 kg	
4.	Wykonanie stołu	Rowki T-owe[11]	
	Przejazdy robocze		
5.	Przejazd wzdłuż osi X	min. 2.500 mm	
6.	Przejazd wzdłuż osi Y	min. 650 mm	
7.	Przejazd wzdłuż osi Z	min. 650 mm	
8.	Minimalny zakres obrotu głowicy (oś B)	±100°	
	Wrzeciono		
9.	Maksymalne obroty wrzeciona	min. 12.000 obr./min	
10.	Stożek wrzeciona	SK 50 – wg normy DIN 69871	
11.	Moc napędu głównego	min. 25 kW	
12.	Ciśnienie chłodzenia narzędzia przez wrzeciono	min. 50 bar	
	Magazyn narzędzi		
13.	Maksymalna liczba narzędzi w magazynku	30	
14.	Maksymalna średnica narzędzia	min. Ø 75 mm	

9 Należy podać nazwę, typ, model urządzenia.

10 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

11 Rowki T-owe muszą być takie same (ten sam rozmiar) jak poziomym centrum obróbczym stanowiącym także przedmiot przetargu.

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana
1	2	3	4
15.	Maksymalna średnica narzędzia przy wolnych sąsiednich stacjach	min. Ø 125 mm	
Sterowanie CNC			
16.	System sterowania	Heidenhain, Fanuc, Sienumerik, lub inne[12]	
17.	Menu - interfejs użytkownika	język polski	
18.	Ilość sterowanych osi	4	
19.	Wejście/wyjście danych	USB, LAN	

WYMAGANIA DODATKOWE

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany[13]
1	2	3	4
1.	Wyrzutnik wiór do pojemników zewnętrznych	Tak	
2.	Całkowicie zabudowana przestrzeń robocza, również od góry	Tak	
3.	Ściana dzieląca przestrzeń roboczą	Tak	
4.	Zestaw sond pomiarowych do pomiaru detalu (pomiar i ustawienie) i narzędzia (pomiar na długości i promieniu)	Tak	
5.	Zestaw końcówek do dociągania oprawek we wrzecionie (SK50)	60 szt.	
6	Instalacja oświetleniowa przestrzeni roboczej.	Tak	
7.	Szkolenie personelu w zakresie programowania oferowanej obrabiarki oraz obsługi maszyny, w szczególności sond pomiarowych (dla min. 2 osób).	Tak	
8.	Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim.	Tak	
9.	Odciąg mgły olejowej z przestrzeni roboczej	Tak	

A.4. Parametry techniczne POZIOME CENTRUM FREZARSKO – WIERTARSKIEGO

12 System sterowania musi być jednakowy dla wszystkich maszyn stanowiących przedmiot przetargu.

13 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty

Do dostawy oferujemy obrabiarkę[14].....
posiadającą poniższe parametry techniczne:

PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana[15]
1	2	3	4
Stół roboczy			
1.	Długość stołu roboczego	min. 600 mm	
2.	Szerokość stołu roboczego	min. 600 mm	
3.	Dopuszczalne obciążenie stołu	min. 1.200 kg	
4.	Liczba palet	2	
5.	Wykonanie stołu	Rowki T-owe[16]	
Przejazdy robocze			
6.	Przejazd wzdłuż osi X	min. 900 mm	
7.	Przejazd wzdłuż osi Y	min. 800 mm	
8.	Przejazd wzdłuż osi Z	min. 800 mm	
9.	Minimalny zakres obrotu stołu (oś B)	±360° z indeksacją co 1°	
Wrzeciono			
10.	Maksymalne obroty wrzeciona	min. 12.000 obr./min	
11.	Stożek wrzeciona	SK 50 – wg normy DIN 69871	
12.	Moc napędu głównego	min. 25 kW	
13.	Ciśnienie chłodzenia narzędzia przez wrzeciono	min. 50 bar	
Magazyn narzędzi			
14.	Maksymalna liczba narzędzi w magazynku	min. 60	
15.	Maksymalna średnica narzędzia	min. Ø 100 mm	
16.	Maksymalna średnica narzędzia przy wolnych sąsiednich stacjach	min. Ø 200 mm	
Sterowanie CNC			
17.	System sterowania	Heidenhain, Fanuc, Sienumerik, lub inne[17]	
18.	Menu - interfejs użytkownika	język polski	
19.	Ilość sterowanych osi	4	

14 Należy podać nazwę, typ, model urządzenia

15 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

16 Rowki T-owe muszą być takie same (ten sam rozmiar) jak pionowym centrum obróbczym stanowiącym także przedmiot przetargu.

17 System sterowania musi być jednakowy dla wszystkich maszyn stanowiących przedmiot przetargu

Lp.	Nazwa parametru	Wielkość parametru żądana	Wielkość parametru oferowana
1	2	3	4
20.	Wejście/wyjście danych	USB, LAN	

WYMAGANIA DODATKOWE

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany	Opis wymagania oferowany[18]
1	2	3	4
1.	Wyrzutnik wiór do pojemników zewnętrznych	Tak	
2.	Całkowicie zabudowana przestrzeń robocza, również od góry	Tak	
3.	Konstrukcja maszyny odlewana (odlew staliwny lub żeliwny)	Tak	
4.	Zmieniacz palet	Tak	
5.	Zestaw sond pomiarowych do pomiaru detalu (pomiar i ustawienie) i narzędzia (pomiar na długości i promieniu)	Tak	
6.	Zestaw końcówek do dociągania oprawek we wrzecionie (SK50)	86 szt.	
7.	Instalacja oświetleniowa przestrzeni roboczej.	Tak	
8.	Odciąg mgły olejowej z przestrzeni roboczej	Tak	
9.	Szkolenie personelu w zakresie programowania oferowanej obrabiarki oraz obsługi maszyny, w szczególności sond pomiarowych (dla min. 2 osób).	Tak	
10.	Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim.	Tak	

B. SYSTEM OPRAWEK NARZĘDZIOWYCH

Wraz z obrabiarkami zobowiązujemy się do dostarczenia systemu oprawek narzędziowych stanowiącego minimalne wyposażenie niezbędne do uruchomienia obróbki na dostarczonych obrabiarkach (centra frezarsko-wiertarskie i centrum tokarsko-frezarskie), zgodnie z poniższym wykazem.

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
1.	Laip	001 13 02 02 31	Trzpień frez. DIN69871-A40-L100-16	2	
2.	Laip	001 13 02 02 41	Trzpień frez. DIN69871-A40-L100-22	2	
3.	Laip	001 13 02 02 51	Trzpień frez. DIN69871-A40-L100-27	1	
4.	Laip	001 54 05 06 30	Trzpień frez. moduł. 46x16	8	

18 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
5.	Laip	001 54 05 06 40	Trzpień frez. moduł. 46x22	8	
6.	Laip	001 54 05 07 50	Trzpień frez. moduł. 63x27	5	
7.	Laip	001 54 05 07 60	Trzpień frez. moduł. 63x32	3	
8.	Laip	002 11 03 00 001	Komplet tulejek zacisk. ER16 Form B	3	
9.	Laip	002 11 05 06 00	Tulejka zacisk. ER25 –D6	6	
10.	Laip	002 11 05 08 00	Tulejka zacisk. ER25 –D8	8	
11.	Laip	002 11 05 10 00	Tulejka zacisk. ER25 –D10	8	
12.	Laip	002 11 05 12 00	Tulejka zacisk. ER25 –D12	8	
13.	Laip	002 11 06 14 00	Tulejka zacisk. ER32 –D14	7	
14.	Laip	002 11 06 16 00	Tulejka zacisk. ER32 –D16	7	
15.	Laip	002 11 06 20 00	Tulejka zacisk. ER32 –D20	6	
16.	Laip	002 15 03 06 00	Tulejka zacisk. ER16 –D6 HERMETIC	5	
17.	Laip	002 15 03 08 00	Tulejka zacisk. ER16 –D8 HERMETIC	6	
18.	Laip	002 15 05 10 00	Tulejka zacisk. ER25 –D10 HERMETIC	6	
19.	Laip	002 15 05 12 00	Tulejka zacisk. ER25 –D12 HERMETIC	6	
20.	Laip	002 15 05 14 00	Tulejka zacisk. ER25 –D14 HERMETIC	5	
21.	Laip	002 15 06 16 00	Tulejka zacisk. ER32 –D16 HERMETIC	6	
22.	Laip	002 15 06 18 00	Tulejka zacisk. ER32 –D18 HERMETIC	5	
23.	Laip	002 19 03/11x9	Tulejka do gwint. D25.4-L52- 11x9	4	
24.	Laip	002 19 03/12x9	Tulejka do gwint. D25.4-L52- 12x9	4	
25.	Laip	002 19 03/6x4.9	Tulejka do gwint. D25.4-L52- 6x4.9	4	
26.	Laip	002 19 03/7x5.5	Tulejka do gwint. D25.4-L52- 7x5.5	4	
27.	Laip	002 19 03/9x7	Tulejka do gwint. D25.4-L52- 9x7	4	
28.	Laip	003 13 12 02 21	Tuleja red. DIN 69871-A40-L100 -MK1 P+G	8	
29.	Laip	003 13 12 02 31	Tuleja red. DIN 69871-A40-L115 -MK2 P+G	10	
30.	Laip	003 13 12 02 40	Tuleja red. DIN 69871-A40-L75 -MK3	10	

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
			P+G		
31.	Laip	003 13 12 04 21	Tuleja red. DIN 69871-A50-L105 -MK1 P+G	10	
32.	Laip	003 13 12 04 31	Tuleja red. DIN 69871-A50-L117 -MK2 P+G	5	
33.	Laip	003 13 12 04 41	Tuleja red. DIN 69871-A50-L137 -MK3 P+G	5	
34.	Laip	003 13 12 04 50	Tuleja red. DIN 69871-A50-L85 -MK4 P+G	5	
35.	Laip	003 13 31 04 02	Tuleja red. DIN 69871-A50xISO 40	10	
36.	Laip	003 13 54 02 06	Tuleja moduł. DIN40-46-L55 AD	25	
37.	Laip	003 13 54 02 07	Tuleja moduł. DIN40-63-L115 AD	15	
38.	Laip	003 13 54 02 14	Tuleja moduł. DIN40-29-L89 AD	8	
39.	Laip	003 13 54 02 15	Tuleja moduł. DIN40-36-L89 AD	8	
40.	Laip	003 13 54 04 06	Tuleja moduł. DIN50-46-L63 AD	15	
41.	Laip	003 13 54 04 07	Tuleja moduł. DIN50-63-L63 AD	30	
42.	Laip	003 13 54 04 08	Tuleja moduł. DIN50-90-L63 AD	8	
43.	Laip	003 13 54 04 14	Tuleja moduł. DIN50-29-L135 AD	5	
44.	Laip	003 13 54 04 15	Tuleja moduł. DIN50-36-L135 AD	6	
45.	Laip	003 54 54 04 04	Przedłużka moduł. D29-L58	8	
46.	Laip	003 54 54 05 02	Redukcja moduł. D36x18.5-L48	6	
47.	Laip	003 54 54 05 05	Przedłużka moduł. D36-L72	8	
48.	Laip	003 54 54 06 03	Redukcja moduł. D46x23-L60	7	
49.	Laip	003 54 54 06 04	Redukcja moduł. D46x29-L72	9	
50.	Laip	003 54 54 06 15	Redukcja moduł. D46x36-L34	9	
51.	Laip	003 54 54 06 16	Przedłużka moduł. D46-L60	12	
52.	Laip	003 54 54 07 05	Redukcja moduł. D63x36-L92	10	
53.	Laip	003 54 54 07 16	Redukcja moduł. D63x46-L20	12	
54.	Laip	003 54 54 07 17	Przedłużka moduł. D63-L86	10	
55.	Laip	003 54 54 07 06	Redukcja moduł. D63x46-L112	12	
56.	Laip	003 54 54 08 17	Redukcja moduł. D90x63-L85	4	
57.	Laip	003 54 54 08 18	Przedłużka moduł. D90-L90	3	
58.	Laip	003 99 07 09 14	Śruba ściągająca M16x40 DIN 7984	10	

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
59.	Laip	003 99 07 09 18	Śruba ściągająca do DIN 228-A -MK4	3	
60.	Laip	004 54 06 04 03	Oprawka zac. moduł. D29 ER 16	13	
61.	Laip	004 54 06 06 05	Oprawka zac. moduł. D46 ER 25	14	
62.	Laip	004 54 06 06 06	Oprawka zac. moduł. D46 ER 32	12	
63.	Laip	004 99 04 03 05	Klucz (WRENCH) ER 25 Laip	1	
64.	Laip	004 99 04 03 06	Klucz (WRENCH) ER 32 Laip/Format	1	
65.	Laip	004 99 04 03 07	Klucz (WRENCH) ER 40 Laip/Format	1	
66.	Laip	004 99 04 06 25	Klucz (WRENCH) ER 16 Laip	1	
67.	Laip	004 99 04 09 08	Klucz (WRENCH) TAP. M3-M16	1	
68.	Laip	005 54 03 02 02	Głowica wyt. MCR. D18.5-R2A2-L40 22-29	5	
69.	Laip	005 54 03 03 02	Głowica wyt. MCR. D23-TR2A2-L42 28-35	5	
70.	Laip	005 54 03 04 03	Głowica wyt. MCR. D29-TR3A2-L50 29-50	5	
71.	Laip	005 54 03 05 05	Głowica wyt. MCR. D36-TR5A2-L60 44-63	5	
72.	Laip	005 54 03 06 05	Głowica wyt. MCR. D46-TR5A2-L75 55-74	5	
73.	Laip	005 54 07 03 02 01	Głowica wyt. zgr. D23-L43 23.5-30.5	2	
74.	Laip	005 54 07 04 03 01	Głowica wyt. zgr. D29-L50 29.5-40	2	
75.	Laip	005 54 07 05 04 01	Głowica wyt. zgr. D36-L65 39.5-50.5	2	
76.	Laip	005 54 07 06 05 01	Głowica wyt. zgr. D46-L70 49.5-66.5	2	
77.	Laip	005 54 08 06 11	Głowica wytacz. mikr.46-L53 3-53	3	
78.	Laip	012 13 01 12 25	Oprawka zac. DIN69871-A40-L100-25 WELDON AD	5	
79.	Laip	012 13 01 12 32	Oprawka zac. DIN69871-A40-L100-32 WELDON AD	4	
80.	Laip	012 33 01 12 40	Oprawka zac. DIN69871-A40-L100-	5	

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
			40 WELDON AD		
81.	Laip	012 54 04 16 12	Oprawka zac.moduł. 46-L50-D12 WELDON	2	
82.	Laip	012 54 04 16 14	Oprawka zac. moduł. 46-L50-D14 WELDON	2	
83.	Laip	012 54 04 16 16	Oprawka zac. moduł. 46-L60-D16 WELDON	4	
84.	Laip	012 54 04 16 18	Oprawka zac. moduł. 46-L60-D18 WELDON	4	
85.	Laip	012 54 04 17 20	Oprawka zac. moduł. 63-L65-D20 WELDON	4	
86.	Laip	012 54 04 17 25	Oprawka zac. moduł. 63-L70-D25 WELDON	4	
87.	Laip	012 54 04 17 32	Oprawka zac. moduł. 63-L75-D32 WELDON	4	
88.	Laip	015 09 02 16 10	Oprawka wytacz. D16-L30 9.75-15.1	6	
89.	Laip	015 09 02 16 14	Oprawka wytacz. D16-L40 13.75-19.1	6	
90.	Laip	019 54 51 06 02 22	Oprawka do gwint. D46 M3-M16	8	
91.	Laip	020 99 01 01 01	Klucz D14.5/13 Laip	1	
92.	Laip	020 99 01 01 02	Klucz D18.5/17 Laip	1	
93.	Laip	020 99 01 01 03	Klucz D23/19 Laip	1	
94.	Laip	020 99 01 01 04	Klucz D29/24 Laip	1	
95.	Laip	020 99 01 01 05	Klucz D36/32 Laip	1	
96.	Laip	020 99 01 01 06	Klucz D46/41 Laip	1	
97.	Laip	020 99 01 01 07	Klucz D63/55 Laip	1	
98.	Laip	020 99 02 01 04	Uchwyt montażowy ISO 40	1	
99.	Laip	020 99 02 01 04	Uchwyt montażowy ISO 50	1	
100.	Laip	2800261	Wycior stożkowy SK 40	1	
101.	Laip	2800261	Wycior stożkowy SK 50	1	
102.	Laip	301 01 01 06 80	Śruba ściągająca do DIN 228-A -MK1	12	
103.	Laip	301 01 01 10 90	Śruba ściągająca do DIN 228-A -MK2	9	

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
104.	Laip	301 01 01 12 10	Śruba ściągająca do DIN 228-A -MK3	3	
105.	Microbore	MICROBORE CARTRIDGE M2A2T06-40	Wkładka mikrometryczna	9	
106.	Microbore	MICROBORE CARTRIDGE M3A2C06-40	Wkładka mikrometryczna	10	
107.	Microbore	MICROBORE CARTRIDGE M5A2C06-40	Wkładka mikrometryczna	14	
108.	Seco	02535578	Imak narzędziowy C6-390.140-40085	6	
109.	Seco	00051966	Imak narzędziowy C6-ASHA-45071-25	4	
110.	Seco	02220830	Imak narzędziowy C6-ASHR-38130-25	2	
111.	Seco	02220829	Imak narzędziowy C6-ASHL-38130-25	4	
112.	Seco	00024834	Imak narzędziowy C6-ASHS-58115-32	2	
113.	Seco	02220835	Imak narzędziowy C6-ASHL45-36099-20	2	
114.	Seco	02435618	Imak narzędziowy C6-131-00112-40	4	
115.	Seco	02533449	Imak narzędziowy 132N-4020	2	
116.	Seco	02583362	Imak narzędziowy 132N-4025	2	
117.	Seco	02435628	Imak narzędziowy 132N-4032	2	
118.	Seco	00041731	Oprawka nożowa C6-DCLNL-45065-12	3	
119.	Seco	00041754	Oprawka nożowa C6-DCLNL-45065-19	3	
120.	Seco	00042093	Oprawka nożowa C6-DDJNL-45065-15	3	
121.	Seco	00042548	Oprawka nożowa C6-DTJNL-45065-16	3	
122.	Seco	00042550	Oprawka nożowa C6-DTJNL-45065-22	3	
123.	Seco	00094325	Oprawka nożowa C6-SVHBL-45065-16	3	

Lp.	Przykładowy Producent	Kod – symbol	Nazwa – oznaczenie	Liczba sztuk żądana	Liczba sztuk oferowana
1	2	3	4	5	6
124.	Seco	00012512	Oprawka nożowa C6-PWLNL-45065-08	3	
125.	Seco	00041732	Oprawka nożowa C6-DCLNR-45065-12	2	
126.	Seco	00041763	Oprawka nożowa C6-DCLNR-45065-19	2	
127.	Seco	00042107	Oprawka nożowa C6-DDJNR-45065-15	2	
128.	Seco	00042549	Oprawka nożowa C6-DTJNR-45065-16	2	
129.	Seco	00042551	Oprawka nożowa C6-DTJNR-45065-22	2	
130.	Seco	00094330	Oprawka nożowa C6-SVHBR-45065-16	2	
131.	Seco	00012511	Oprawka nożowa C6-PWLNR-45065-08	2	

Na obrabiarki w wymieniowe w punktach A1, A2, A3 i A4 udzielamy gwarancji na okres ..... miesięcy, licząc od dnia podpisania protokołu odbioru.

C. SYSTEM CAM

Wraz z obrabiarkami zobowiązujemy się do dostarczenia dwóch stanowisk komputerowych z oprogramowania typu CAM. Proponujemy dostawę programu[19] ..... . Stanowiska komputerowe będą wyposażone zgodnie z wymaganiami dostarczanego oprogramowania oraz z zapisami w specyfikacji technicznej.

Lp.	Nazwa	Opis wymagania żądany w specyfikacji lub wymagany przez oprogramowanie CAM	Opis wymagania oferowany[20]
1	2	3	4
1.	Procesor		
2.	Pamięć RAM		
3.	Karta grafiki (nazwa, ilość pamięci)		
4.	Dysk twardy		
5.	Napęd DVD	Tak	
6.	Klawiatura	Tak	

19 Należy podać nazwę, wersję oraz producenta oprogramowania.

7.	Myszka	przewodowa, laserowa	
8.	Monitor	1920×1200 24 cale	
9.	System operacyjny	Windows XP SP3	

Na powyższy sprzęt komputerowy udzielamy gwarancji na okres ..... miesięcy, licząc od dnia podpisania protokołu odbioru.

D. UWAGI KOŃCOWE

Oświadczamy, że zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia, nie wnosimy żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy informacje niezbędne do przygotowania oferty.

Oświadczamy, że akceptujemy sposób odbioru obrabiarek w oparciu o wykonanie obróbki detalu odbiorowego wskazanego przez Zamawiającego, zgodnie z rysunkami, które zostaną nam przekazane w terminie 60 dni przed datą uruchomienia urządzenia.

Oświadczamy, że załączone do SIWZ wymagania stawiane Wykonawcy oraz postanowienia umowy zostały przez nas zaakceptowane bez zastrzeżeń i zobowiązujemy się, w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

Załączniki:

1. …….....……...

2. …….....……...

3. …….....……..

4. …….....…….

5. …….....…….

6. …….....…….

Zgodnie z art. 96 ust. 4 ustawy Prawo zamówień publicznych, Wykonawca zastrzega, iż wymienione niżej dokumenty, składające się na ofertę nie mogą być udostępnione innym uczestnikom postępowania

1. …….....…….

2. …….....…….

20 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny 4. Brak spełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

3. …….....……

4. …….....……

5. …….....……

6. …….....……

.....…….. dnia …….....