ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO

pieczęć wykonawcy

# 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 wiórów 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 wiórów 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. | |
| 9. | Szkolenie personelu w zakresie programowania | Tak | |

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 |
|---|---|---|---|
| | oferowanej obrabiarki oraz obsługi maszyny, w szczególności sond pomiarowych (dla min. 2 osób). | | |
| 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 40 – 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 | |
| 15. | Maksymalna średnica narzędzia przy wolnych sąsiednich stacjach | min. Ø 125 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 |
| **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 wiórów 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 (SK40) | 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

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

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

14 Należy podać nazwę, typ, model urządzenia

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 | |
| 20. | Wejście/wyjście danych | USB, LAN | |

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

WYMAGANIA DODATKOWE

| Lp. | Nazwa | Opis wymagania żądany | Opis wymagania oferowany[18] |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Wyrzutnik wiórów 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 | |
| 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 | Komplet tulejek zacisk. ER16 Form | 3 | |

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 |
| | | 001 | B | | |
| 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 P+G | 10 | |
| 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 | 5 | |

| Lp. | Przykładowy Producent | Kod – symbol | Nazwa – oznaczenie | Liczba sztuk żądana | Liczba sztuk oferowana |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| | | | -MK2 P+G | | |
| 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 | |
| 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 | |

| Lp. | Przykładowy Producent | Kod – symbol | Nazwa – oznaczenie | Liczba sztuk żądana | Liczba sztuk oferowana |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 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-L100-40 WELDON AD | 5 | |
| 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 | 2 | |

| Lp. | Przykładowy Producent | Kod – symbol | Nazwa – oznaczenie | Liczba sztuk żądana | Liczba sztuk oferowana |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| | | | WELDON | | |
| 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 | |
| 104. | Laip | 301 01 01 12 10 | Śruba ściągająca do DIN 228-A -MK3 | 3 | |
| 105. | Microbore | MICROBORE CARTRIDGE M2A2T06-40 | Wkładka mikrometryczna | 9 | |

| Lp. | Przykładowy Producent | Kod – symbol | Nazwa – oznaczenie | Liczba sztuk żądana | Liczba sztuk oferowana |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 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 | |
| 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- | 2 | |

| Lp. | Przykładowy Producent | Kod – symbol | Nazwa – oznaczenie | Liczba sztuk żądana | Liczba sztuk oferowana |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| | | | 19 | | |
| 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 | |
| 7. | Myszka | przewodowa, laserowa | |
| 8. | Monitor | 1920×1200 24 cale | |
| 9. | System operacyjny | Windows XP SP3 | |

19 Należy podać nazwę, wersję oraz producenta oprogramowania.

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.** …….....…….

**3.** …….....…….

**4.** …….....…….

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.

**5.** …….....……

**6.** …….....……

.....…….. dnia …….....

podpis osoby uprawnionej do składania
oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy