|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa sprzętu** | **Ilość** | **Specyfikacja** |
|  |  |  |  |
| 1 | tokarka | 1 | Tokarka powinna spełniać następujące parametry techniczne:długość łoża min 100 cmuchwyt 3-szczękowy ze szczękami odwracalnymi średnica min. 160 mm,uchwyt tarczy tokarskiej,osłona uchwytu tokarskiego,podstawa maszyny,ścianka oddzielająca,podtrzymka stała,podtrzymka ruchoma,wanna na wióry,imak czteronożowy,zestaw kół zmianowych,2 stałe kły MK3,narzędzia obsługowe,redukcja MK5/MK3,cyfrowy wyświetlacz,zestaw noży tokarskich pasujących do urządzeniauchwyt szybkozmienny lub równoważny,układ chłodzenia materiału toczonegoinstrukcja obsługi w języku polskimdeklaracja CE / certyfikat |
| 2 | Wiertarka -frezarka | 1 | Konstrukcję powinien stanowić ciężki stabilny odlew żeliwny (podstawa pod maszynę)posuw automatycznywysokość frezarki regulowana na suporcie dodatkowo chłodzenie cieczącicha praca lewe i prawe obrotygłowica obrotowa +/- 90regulowana wysokość głowicyDodatkowo w wyposażeniu urządzenia:trzpień uchwytu wiertarskiego MK4/B18uchwyt wiertarski 3-16 mm/B18tuleja redukcyjna MK4/MK3imadło maszynowe obrotowepodzielnicegłowice do gwintowaniagłowice frezerskiefrezy trzpieniowe pasujące do urządzeniawiertła chwyt walcowy zestaw pasujące do urządzeniawiertła na stożku zestaw pasujący do urządzeniazestaw elementów mocującychnapięcie zasilania 400 Vinstrukcja obsługi w języku polskimgwarancja min. 24 m-cedeklaracja CE/ certyfikat |
| 3 | Szlifierka magnetyczna do płaszczyzn | 1 | Charakterystyka maszyny:posuw hydrauliczny w 2 osiachprecyzyjne prowadnice liniowe do posuwucentralne smarowanie prowadnicodczyt cyfrowymasywna konstrukcjaduża dokładność obróbkiDodatkowo urządzenie powinno posiadać:stół magnetycznytarczę szlifierskąoprawę tarczy szlifierskiejukład chłodzeniaseparator wiórów instalację oświetleniowąDTR w języku polskimDeklaracja CE / certyfikat |
| 4. | Przecierka taśmowa do metalu | 1 | Urządzenie powinno posiadać: regulowane imadło do cięć skośnych w zakresie (90° do 45°),docisk regulowany za pomocą sprężyny lub siłownika, możliwość cięć pionowych i poziomych, min. 3 prędkości cięcia w celu osiągnięcie optymalnych wyników pracy lub regulacja bezstopniowa, solidną budowę ramy gwarantującą dokładną i cichą pracę, ogranicznik obrabianego przedmiotu, automatyczne wyłączanie cięcia – krańcówka, zasilanie 400 V, DTR w języku polskim, Deklaracja CE. |
| 5 | Wyciąg do spalin | 2 | Urządzenie powinno być wyposażone w:- wentylator promieniowy,- wieszak węża do montażu na ścianie,- króciec przyłączeniowy,- wąż odciągowy 100 mm – minimum 8 mb (ze względu na umiejscowienie wyciągu)- ssawkę gumową- obejmy zaciskowe,- wyłącznik silnikowy,- dokumentację techniczną  Deklaracja CE/ Certyfikat |
| 6 | Szafka warsztatowa | 3 | Szafa wykonana z metalu, zabezpieczona antykorozyjnie Charakterystyka produktu:drzwi dwuskrzydłowewysokość 190 – 200 cmilość półek min 5obciążenie półki min 50 kgzamek patentowy w drzwiach szafy Deklaracja CE/ Certyfikat |
| 7 | Stół warsztatowy | 2 | Stół warsztatowy wykonany z metalu, części metalowe zabezpieczone antykorozyjnie Charakterystyka produktu:Wymiary: 1500 mm x 680 mm x 840 mmblat wykonany z twardego drewna, grubość min 4 cmstół dwuczęściowy szuflady (min. 5), drzwi zamykające drugą część (min. 2 półki)Zamek patentowy zarówno przy szufladach jak i przy drzwiach.Deklaracja CE/ certyfikat |
| 8 | Wózek warsztatowy z wyposażeniem  | 1 | Profile wykonane z podwójnej blachy stalowej.Centralny zamek oraz indywidualne zamknięcie dla każdej szuflady.Nasadki i akcesoria wykonane ze stali CrV , bity wykonane ze stali S2. zabezpieczenie przed przypadkowym uszkodzeniem,Blat wytrzymuje obciążenie min 300 kgW skład wyposażenia wózka wchodzą:klucze płasko – oczkowe 6 - 32 mmklucze oczkowe odgięte 6x7, 8x9, 10x11, 12x13, 14x15, 16x17, 18x19 mmszczypce 4 rodzajewkrętaki płaskie wkrętaki krzyżakowe zestaw kluczy nasadowych nasadki i akcesoria końcówki śrubokrętowe bity różne, klucze nasadowe długie młotki i przecinaki końcówki imbuskońcówki TorxDeklaracja CE/ certyfikat |
| 9 | Stół warsztatowy narzędziowy + nadbudowa | 4,00 | Stół dwumodułowy z drzwiami zamykanymi na kluczyk i dwoma półkami o wymiarach mim 2100 x 680 x 840 mm (dł. x szer. x wys.), blat drewniany o grubości min 40 mm, nad stołem nadbudowa z oświetleniem |
| 10 | Imadło ślusarskie | 8 | imadło kute, obrotowe, szerokość szczęk imadła min 150 mm |
|  |  |  |  |
| 11 | Wiertarka stołowa | 1,00 | Wiertarka słupowa, obroty prawo/lewo. Napięcie 400 V Głowica - uchwyt 5 - 20 mm , Ilość stopni regulacji obrotów min. 16 st. Imadło do mocowania przedmiotu obrabianego |
| 12 | Zestaw pilników | 8 | Pilniki do obróbki metalu długości roboczej min. 200 mm, - okrągły, półokrągły, trójkątny, kwadratowy i płaski |
| 13 | Szlifierka kątowa mała | 2 | Napięcie zasilania 230V, silnik o mocy mim 1000W z możliwością regulacji obrotów, średnica tarczy 125mm, |
| 14 | Szlifierka kątowa duża | 2 | Napięcie zasilania 230V, silnik o mocy mim 2000 W, możliwość regulacji obrotów lub tzw. miękki start, średnica tarczy 230 mm |
| 15 | Zestaw gwintowników | 1 | Zestaw gwintowników i narzynek w walizce metalowej, min. 110 elementów od M2 –M 18,  |
| 16 | Szlifierka stołowa kolumnowa | 1 | wyposażona w dwie tarcze o średnicy 300mm, moc silnika mim 1,5 KW, napięcie 400V, liczba obrotów mim 1400 obr/min |
| 17 | Zestaw wierteł | 1 | Wiertła tytanowe o rozmiarze od 1-10mm (skok co 0,5 mm)10 x wiertło: 1; 1,5; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; 4,5; 5; 5,5; 6; 6,5; 7; 7,5; 8 mm- 5 x wiertło: 8,5; 9; 9,5; 10 mm |
| 18 | Wózek warsztatowy z wyposażeniem | 1 | wózek wyposażony w mim 7 szuflad zamykanych na kluczyk z wyposażeniem mim 240 elementów |
| 19 | Skrzynka narzędziowa z narzędziami | 8 | Zestaw narzędzi w skrzynce metalowej, zawierająca narzędzia ślusarskie min. 55 elementów |