**Załącznik nr 4.2**

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA/FORMULARZ CENOWY**

**Część nr 2 pn. „ Dostawa wyposażenia do pracowni napraw części samochodowych wraz z indywidualnym zestawem narzędzi”**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nazwa** | **j.m.** | **ilość** | **Cechy** | **Cena jednostkowa brutto** | **Wartość brutto (4x6)** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 1 | wózek narzędziowy bez wyposażenia | szt. | 12 | min. 5 szuflad; zamykany; prowadnice na łożyskach kulkowych; na kółkach wym. wys.-ok 800,długość ok..700, szer. ok. 350; stalowy |  |  |
| 2 | stół warsztatowy | szt. | 12 | podstawa-kształtownik stalowy; malowany proszkowo czerwony; blat-sklejka min.36 mm; lakierowany; wymiary H=790-820;szer.700; długość 1160-1170 |  |  |
| 3 | imadło ślusarskie | szt. | 12 | równoległe; korpus żeliwny; szczęki-hartowane, moletowane, szlifowane, min 135 mm |  |  |
| 4 | prasa ręczna | szt. | 1 | siła nacisku 2 T; korpus żeliwny; płyta 4 wybrania; śred. 170 mm |  |  |
| 5 | wiertarka stołowa | szt. | 2 | korpus odlewany; śred. Wiertła max 16 mm; gł. Wiercenia 90 mm stół roboczy min. 220x280 mm; stożek 2;obroty 400-3000/min; osłona uchwytu; oświetlenie stanowiskowe |  |  |
| 6 | piła do cięcia metalu | szt. | 2 | max śred. Cięcia 150 mm; przenośna skrętne ramię 0-450;moc min. 550W;nap. 230V;wyposażona w imadło; prędkość taśmy min. 50m/min; waga do 45 kg; rozmiar taśmy 1470x13x0,65 mm |  |  |
| 7 | szlifierka narzędziowa | szt. | 1 | moc min 550W;prędkość min 2850 obr/min; śred. Tarczy 205 mm; zasilanie 230V;z osłonami na tarcze i iskrami |  |  |
| 8 | szafa narzędziowa stojąca | szt. | 2 | metalowa; dzielona środkową ścianą;zamykana;6 9półek;4 szuflady; wymiar h=1950-2000 gł.=500-600 szer. 1000 |  |  |
| 9 | ściągacz | szt. | 2 | trójramienny; z blokadą;300 mm ;hartowana śruba rozporowa dł. Śruby min 280 mm; długość ramion min 280 mm |  |  |
| 10 | płyta pomiarowa | szt. | 2 | granitowa; klasa wykonania 0;wymiar min. 400x400x100 |  |  |
| 11 | wiertła komplet | kpl | 3 | NWKa w kasecie; zakres 1-13 mm; min. 25 szt.; mat. HSS; Profesional |  |  |
| 12 | uchwyt wiertarski | szt. | 3 | PTRu; trójszczękowy; samocentrujący; zakres 3-16 mm; trzpień MK 2 16;samozaciskowy lub na klucz |  |  |
| 13 | tuleje redukcyjne 3 szt/kpl | kpl. | 3 | typ 1735; szlifowane, stożek Morse'a redukcja 2/1;3/2;4/3 |  |  |
| 14 | szlifierka kątowa | szt. | 4 | moc min 1400W śred. tarczy min 125;zasilanie 230V;prędkość 2-8 tyś obr/min; osłona |  |  |
| 15 | młotek | szt. | 12 | ślusarski; waga 0,7 kg; trzonek drewniany |  |  |
| 16 | młotek | szt. | 12 | gumowy; twardy |  |  |
| 17 | piłka ramkowa | szt. | 12 | oprawka do brzeszczotów; kabłąk stalowy, L=300;rączka profilowana drewniana lub PCV; naciąg śruba |  |  |
| 18 | suwmiarka | szt. | 12 | MAUb dwustronna; z głębokościomierzem;L=150;dokładność 0,05mm; |  |  |
| 19 | promieniomierz | szt. | 12 | Wzorzec promieni listkowy; wymiar co 05mm;zakres 7,5-15;wewnętrzny i zewnętrzny |  |  |
| 20 | przymiar grzebieniowy | szt. | 12 | Wzorzec zarysu gwintu MWGc;60'/55';metryczny i calowy; listkowy |  |  |
| 21 | szczelinomierz | szt. | 12 | Szczelinomierz MWSb; 0,05-1 mm; zamykany w oprawce; kpl. listków 20 szt. |  |  |
| 22 | lutownica | szt. | 12 | oporowa; transformatorowa; moc min.200W;z podświetleniem; temp. grotu min.4000.C |  |  |
| 23 | nitownica | szt. | 12 | ręczna; standardowa MR 55;śred. nitów 2,5 3,4,5 mm; korpus stalowy |  |  |
| 24 | kątownik | szt. | 12 | traserski płaski;200x130;wg DIN 875/0;ze stali nierdzewnej; szlifowany |  |  |
| 25 | kątomierz | szt. | 12 | uniwersalny; z lupą; max. Ustawienie 180 stopni; zestali nierdzewnej |  |  |
| 26 | przecinak | szt. | 12 | ślusarski; RDCa; sześciokątny; długość 250 |  |  |
| 27 | przyrządy traserskie 3 w kpl. | kpl. | 12 | rysik traserski; sześciokątny z klipsem;150mm.Punktak traserski RDA 100;radełkowany.Cyrkiel traserski z blokadą ustawienia; nóżki z rysikiem;L=200 |  |  |
| 28 | szczypce do pierścieni-2szt/ kpl. | szt. | 12 | Siegera;1 do pierścieni osadczych wewnętrzny ;RSKn ze stali narzędziowej; obrabiane cieplnie;L=160;średnice 19-60;rekojęści PCV 2. Siegera;1 do pierścieni osadczych zewnętrzny ;RSKm ze stali narzędziowej; obrabiane cieplnie;L=160;średnice 19-60;rekojęści PCV 2. |  |  |
| 29 | klucze imbusowe | kpl. | 12 | RWPd;9 elementów; rozmiar 3,4,5,6,8,10,12,14,17;ze stali chromowanej; w komplecie |  |  |
| 30 | szczypce 2 szt/kpl | kpl. | 12 | RSEc; 1-180;polerowane;zabezpieczenie 1000V długość 180mm.2- 160;polerowane;zabezpieczenie 1000V długość 160mm |  |  |
| 31 | przymiar kreskowy | szt. | 12 | MLPd min 500 zakres min. 500 mm; klasa pom. 2 przekrój 30x1 |  |  |
| 32 | imadło maszynowe | szt. | 2 | szczęki 100 mm; korpus żeliwny; szczęki z rowkami pionowymi i poziomymi; szczęki hartowane; wrzeciono oksydowane |  |  |
| 33 | klucze oczkowe | kpl. | 12 | Oczkowo-płaskie; RWPdV; rozmiar 8-32; w kpl.13 szt.; ze stali CrH |  |  |
| 34 | klucze płaskie | kpl. | 12 | płaskie RWPD; rozmiar 8-32;w kpl.13 szt.; ze stali CrH |  |  |
| 35 | pilniki płaski, okragły, trójkątny w kpl.3 szt | kpl. | 12 | płaski RPSa 200-1;200-2;200-3 okrągły RPSb 200-1;200-2;200-3 trójkątny RPSe 200-1;200-2;200-3. Rękojeści drewniane lub PCV |  |  |
| 36 | wkrętaki płaskie/krzyżowe | kpl. | 12 | 1.płaskie rozmiar 3x80,4x100,5,5x125;6,5x150;8,5x170 końcówki magnetyczne; rękojeść PCV 2. krzyżowe rozmiar 37PH 0x60;0x100;1x100;2x150;3x150;4x200.Rękojeści PCV |  |  |
| 37 | gwintowniki i narzynki z oprawką | kpl. | 12 | Komplet M 3,4,5,6,8,10,12; Z pokrętłami; w kasecie; materiał HSS |  |  |
| 38 | mikrometr wewnętrzny 2 szt./kpl | kpl. | 12 | MMWd; zakresy 5-30 mm i 25-50;dokładność 0,01;pow. Pomiarowa docierana; stała siła pomiaru; pow. odczytu matowa |  |  |
| 39 | mikkrometr zewnętrzny 3 szt/kpl | kpl. | 12 | MMZb zakresy 25-50/01;50-75/01;75-100/01 pow. pomiarowa docierana; stała siła pomiaru; pow. odczytu matowa |  |  |
| 40 | średnicówka czujnikowa | szt. | 12 | MDAh zegarowa zakres 35-50 mm w kasecie ;stały punk-stalowy; czujnik pomiarowy min 58 mm |  |  |
| 41 | mikrometr do gwintów | szt. | 12 | MMGe zakres 0-25 dokładność 0,01 końcówki metryczne; pow. Pomiarowa ze stali narzędziowej |  |  |
| 42 | głębokościomierz | szt. | 12 | mikrometryczny; zakres 1-100 mm; dokładność 0,01 mm; z blokadą; wymienne końcówki; pow. pomiarowa matowa |  |  |
| 43 | liniał pomiarowy | szt. | 12 | sztywny;500x25x5;ze stali hartowanej; DIN 866;chromowany;matowy |  |  |
| 44 | liniał | szt. | 12 | krawędziowy;100 mm wg DIN 874/00 ze stali nierdzewnej; z izolacją termiczna; krawędź ścięta szlifowana i docierana |  |  |
| 45 | wiertarka ręczna | szt. | 12 | min 700 W; uchwyt samocentrujący; pokrętło nastawne; obroty lewo/prawo |  |  |
| 46 | mikkrometr zewnętrzny | szt. | 12 | MMZb zakresy 0-25/01; pow. pomiarowa docierana; stała siła pomiaru; pow. odczytu matowa |  |  |
| 47 | wiertła |  | 12 | NWKa; zakres 1-13mm; mat. HSS 25szt w kasecie; Professional |  |  |
| 48 | wycinak ślusarski | szt. | 12 | sześciokątny; długość 150mm;szerokośc ostrza 4 mm; |  |  |
| 49 | wzorzec chropowatości | szt. | 12 | Do określania chropowatości metodą porównawczą wzrokową;6 metod obróbki; Ra 0,005-12,5;w kasecie |  |  |
| 50 | pogłębiacz stożkowy | szt. | 12 | NWSa 10,4/90' materiał HSS; liczba ostrzy3;chwyt walcowy; długość min.50mm długość część robocza min. 8mm |  |  |
| 51 | Wiertła 6 szt/kpl. (fi 13-fi 35) |  | 12 | 1. NWKc **fi 13**mm;stożek 1;L=190mm l=108mm 2. NKWc fi **14**;stożek 1;L=190mm l=108mm 3. NKWc fi **17**;stożek 2;L=223mm l=125mm 4. NKWc fi **20**;stożek 1;L=238mm l=140mm 5. NKWc fi **30**;stożek 3;L=296mm l=175mm 6. NKWc fi **35**;stożek 3;L=334mm l=185mm; wszystkie DIN 345 kąt wierzchołka 118 stopni; w całości z HSS |  |  |
| 52 | uchwyt wiertarski trójszczękowy | szt. | 12 | PTRu samozaciskowy; zakres 0,05-10mm; z trzpieniem 2 |  |  |
| 53 | tuleje redukcyjne 3 szt/kpl. | kpl. | 3 | typ 1735; szlifowane, stożek Morse'a redukcja 2/1;3/2;4/3 |  |  |
| **Razem brutto** | | | | | |  |

………………………………………

podpis i pieczęć osoby uprawnionej

(lub osób uprawnionych)

do reprezentowania Wykonawcy