

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: **Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”**

Rzeszów, dnia 06.09.2016 r.

WYJAŚNIENIE I ZMIANA TREŚCI SIWZ

Dotyczy zamówienia Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”

Oznaczenie sprawy: ZST.27271.2.2015.2016

Zamawiający informuje, że Wykonawcy zwrócili się do niego z pytaniami dotyczącymi niniejszego postępowania przetargowego. W związku z powyższym Zamawiający działając zgodnie z art. 38 ust. 2 i 4 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (tekst jedn.: Dz. U. z 2015 r., poz. 2164) zwanej dalej w skrócie „Pzp” przekazuje treść zapytań wraz z wyjaśnieniami i zmianami poniżej.

Pytanie nr 1

Czy w związku ze zmianą terminu składania ofert na 16.08.2016, Zamawiający zmieni termin realizacji zamówienia?

Odpowiedź

Zamawiający zmienia termin realizacji zamówienia na **03.03.2017r.**

Pytanie nr 2

Czy w związku z kolejną zmianą terminu składania ofert na 26 sierpnia 2016 r, Zamawiający zmieni termin realizacji zamówienia?

Termin realizacji przedmiotu zamówienia przewidziany w Rozdziale IV na 10.11.2016, w związku z przedłużeniem terminu składania ofert (o 18 dni kalendarzowych od pierwotnego terminu) nie jest możliwy do wykonania.

Należy zwrócić uwagę, że termin rozpoczęcia i wykonania usługi po zawarciu umowy powinien zostać skonstruowany w taki sposób, aby umożliwić wybranemu wykonawcy podjęcie działań na rzecz realizacji zamówienia. Abplanalp Sp. z o. o. w tym zakresie pragnie wskazać, że obiektywnym terminem na realizację przedmiotowego zamówienia jest termin do 30.11.2016

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”

Należy zwrócić uwagę, że proces przygotowania produkcji i dostawy maszyn uczestnik może rozpocząć dopiero po zakończeniu procedur przetargowych oraz po zawarciu umowy o zamówienie publiczne. Należy mieć bowiem na uwadze, że zamówienie na dostawę maszyn jest realizowane w zasadzie na potrzeby konkretnego zamawiającego. Jedynie ubocznie można wskazać, że zrealizowanie przedmiotu zamówienia w tak krótkim terminie byłoby możliwe tylko przy założeniu, że każdy wykonawca utrzymywałby na stanie magazynowym maszyny, które zostały wymienione w SIWZ lub rozpoczął proces realizacji zamówienia znacznie wcześniej przed udzieleniem zamówienia i zakończeniem procedur przetargowych. Rozwiązanie takie nie znajdowałoby jednak żadnego uzasadnienia ekonomicznego.

Odpowiedź

Odpowiedź jak w odpowiedzi na pytanie nr 1.

Jednocześnie, działając na podstawie art. 38 ust. 4 Pzp, Zamawiający informuje, iż zmienia treść SIWZ w następującym zakresie:

1) Rozdział IV SIWZ otrzymuje brzmienie:

IV Termin wykonania zamówienia

Przedmiot zamówienia należy wykonać w terminie do **03.03.2017 r.**

2) Rozdział XI SIWZ otrzymuje brzmienie:

XI. Miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert

1. Oferty należy złożyć na adres: Zespół Szkół Technicznych, 35-084 Rzeszów, ul. Matuszczaka 7, pok. 31, w terminie **do 16 września 2016 r. do godziny 10:30**. W przypadku złożenia oferty po terminie zamawiający niezwłocznie zwraca ofertę w terminie 3 dni roboczych.

2. Otwarcie ofert nastąpi w Zespole Szkół Technicznych. 35-084 Rzeszów, ul. Matuszczaka 7, pok. 67 w dniu **16 września 2016 r. o godzinie 11:00**

3) Rozdział XXVI SIWZ

XXVI Załączniki do SIWZ

4. Opis przedmiotu zamówienia

W SIWZ w *Opisie Przedmiotu Zamówienia* – załącznik nr 4 do SIWZ zostały wprowadzone następujące zmiany:

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: **Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”**

Parametry przed zmianą	Parametry po zmianie
<p>7. Tokarka CNC oś Y Średnica toczenia - 330mm; Średnica toczenia nad suportem - 148mm; Max długość toczenia - 450/700mm; Przelot wrzeciona - 38mm Końcówka wrzeciona - D1-4; Prędkości wrzeciona; Zakres prędkości - 100~875r/min 875~2500r/min; Silnik główny - 3kw; X – przesuw osi 190mm; Z – przesuw osi 500/750mm; X- prędkość przyspieszona osi 2.5m/min; Z - prędkość przyspieszona osi 5m/min; X- pozycjonowanie 0.01mm; Z- pozycjonowanie 0.001mm; Głowica narzędziowa - 6 narzędzi; Waga maszyny - 740/780kg; Sterowanie Simens 802 C lub „równoważne” lub o wyższych parametrach: Komponent sprzętowy: - maksymalnie 3 osi analogowych i jeden interfejs analogowy dla napędu wrzeciona głównego - pulpit obsługi NC z wyświetlaczem graficznym i klawiaturą - pulpit sterowniczy maszyny - po 16 wejść/wyjść binarnych, z możliwością rozbudowy do maksymalnie 64 przez zastosowanie 4 modułów Oprogramowanie inicjacyjne: - ładuje pozostałe oprogramowanie systemowe z pamięci trwałej do pamięci roboczej (DRAM) i uruchamia system. Oprogramowanie MMC - realizuje wszystkie funkcje obsługowe NCK-Software (rdzeń NC) - realizuje wszystkie funkcje NC. Steruje jednym „kanałem NC” obejmującym maksymalne trzy osie posuwowe i jedno wrzeciono. PLC-Software - wykonuje cyklicznie zintegrowany program użytkownika PLC Zintegrowany program użytkownika PLC - służy do dopasowania system sterowania do funkcji maszyny - pakiet cykli toczenia do ładowania do</p>	<p>7. Tokarka CNC oś Y Średnica toczenia - 330mm; Średnica toczenia nad suportem - 148mm; Max długość toczenia - 450/700mm; Przelot wrzeciona - 38mm Końcówka wrzeciona - D1-4; Prędkości wrzeciona; Zakres prędkości - 100~875r/min 875~2500r/min; Silnik główny – 3KW; X – przesuw osi 190mm; Z – przesuw osi 500/750mm; X- prędkość przyspieszona osi 2.5m/min; Z - prędkość przyspieszona osi 5m/min; X- pozycjonowanie 0.01mm; Z- pozycjonowanie 0.001mm; Głowica narzędziowa - 6 narzędzi; Waga maszyny - 740/780kg; Sterowanie Simens 802 C lub „równoważne” lub o wyższych parametrach Komponent sprzętowy: - maksymalnie 3 osi analogowych i jeden interfejs analogowy dla napędu wrzeciona głównego - pulpit obsługi NC z wyświetlaczem graficznym i klawiaturą - pulpit sterowniczy maszyny - po 16 wejść/wyjść binarnych, z możliwością rozbudowy do maksymalnie 64 przez zastosowanie 4 modułów Oprogramowanie inicjacyjne: - ładuje pozostałe oprogramowanie systemowe z pamięci trwałej do pamięci roboczej (DRAM) i uruchamia system. Oprogramowanie MMC - realizuje wszystkie funkcje obsługowe NCK-Software (rdzeń NC) - realizuje wszystkie funkcje NC. Steruje jednym „kanałem NC” obejmującym maksymalne trzy osie posuwowe i jedno wrzeciono. PLC-Software - wykonuje cyklicznie zintegrowany program użytkownika PLC Zintegrowany program użytkownika PLC - służy do dopasowania systemu sterowania do funkcji maszyny - pakiet cykli toczenia do ładowania do</p>

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: **Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”**

<p>sterowania za pomocą PCIN - pliki danych maszynowych technologii Sterowanie Simens 802 C jest zgodne z szkolnym programem nauczania dla zawodu technik mechanik; 2 sztuki napędzanych narzędzi;</p> <p>Dodatkowe wyposażenie zawiera:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 90°: scfcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 90°do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 90°do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 95°: sdhcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 95°do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 95°do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 93°: sdjcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 93°do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 93°do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62°30': sdncn – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62°30' do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62°30' do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 75°: ssbcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 75° do stali -10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 75° do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA 	<p>sterowania za pomocą PCIN - pliki danych maszynowych technologii Sterowanie Simens 802 C jest zgodne z szkolnym programem nauczania dla zawodu technik mechanik; 2 sztuki napędzanych narzędzi;</p> <p>Dodatkowe wyposażenie zawiera:</p> <p>Dodatkowe wyposażenie zawiera:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 90°: scfcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 90°do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 90°do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 95°: sdhcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 95°do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 95°do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 93°: sdjcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 93°do stali– 10 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 93°do aluminium– 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62°30': sdncn – 1 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62°30' do stali– 10 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62°30' do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 75°: ssbcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 75° do stali -10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 75° do aluminium – 10 szt.;
--	--

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: **Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”**

<p>ZEWNĘTRZNEGO 45°: sssc – 1 szt.;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 45° do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 45° do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 60°: sttcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62° do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62° do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO: s10k 107°30' Dmin 13mm: s10k – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62° do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 62° do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 107°30' Dmin 13mm: s10k – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 107°30' Dmin 13mm do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 107°30' Dmin 13mm do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 62,5° Dmin 23mm : s16q – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 62,5° Dmin 23mm do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 62,5° Dmin 23mm do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH - Oprawka do toczenia gwintów zewnętrznych sel – 1 szt.; • Płytki skrawające do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW 	<ul style="list-style-type: none"> • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 45°: sssc – 1 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 45° do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 45° do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 60°: sttcr – 1 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 60° do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO 60° do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 107°30' Dmin 13mm: s10k – 1 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 107°30' Dmin 13mm do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NOŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 107°30' Dmin 13mm do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 62,5° Dmin 23mm : s16q – 1 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 62,5° Dmin 23mm do stali – 10 szt.; • Płytki skrawające do NÓŻA TOKARSKIEGO SKŁADANY DO TOCZENIA WEWNĘTRZNEGO 62,5° Dmin 23mm do aluminium – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH - Oprawka do toczenia gwintów zewnętrznych sel – 1 szt.; • Płytki skrawające do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH skok 0,5 – 10 szt.; • Płytki skrawające do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW skok 1,0 – 10 szt.; • Płytki skrawające do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH skok 1,5 – 10 szt.; • Płytki skrawające do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH
---	---

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: **Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”**

<p>ZEWNĘTRZNYCH skok 0,5 – 10 szt.;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Płytki skrawająca do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW skok 1,0 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH skok 1,5 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NOŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW ZEWNĘTRZNYCH skok 1,75 – 10 szt.; • NÓŻ TOKARSKI DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH, Oprawka do toczenia gwintów wewnętrznych sir – 1 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 0,5 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 1,0 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 1,5 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 1,75 – 10 szt.; • Nawiertak maszynowy - Komplet nawiertaków jednostronnych hss-e cnc ką t wierzchołkowy 90°, średnica/długość 6/66; 8/79; 10/89,12/102mm – 1 szt.; • Wiertła spiralne HSS-E - Komplet 16 szt. Wiertel spiralnych hss-e din1897,typtlp, ką t wierzchołkowy 130°, 3xd, od średnicy 5mm do 20mm co 1mm – 1 szt.; • Wiertła spiralne VHM - Komplet 6 szt. Wiertel spiralnych vhm din6539 typ n ką t wierzchołkowy 118° 3xd średnice 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16mm – 1 szt.; • Komplet gwintowników maszynowych hss-e, 60°, din371, din376, iso 2 6h, 1,5xd,do otworów przelotowych i nieprzelotowe, m6x1,0; m8x1,25; m10x1,5; m12x1,75, do stali – 1 szt.; • Komplet gwintowników maszynowych hss-e tin, 60°, din2174, iso 2 6hx, 3xd,do otworów przelotowych i nieprzelotowe, m6x1,0; m8x1,25; m10x1,5; m12x1,75, do aluminium i inox – 1 szt.; • Komplet pogłębiaczy stożkowych hss, din335c, 90°, trzy ostrza, w kasetce, 	<p>skok 1,75 – 10 szt.;</p> <ul style="list-style-type: none"> • NÓŻ TOKARSKI DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH, Oprawka do toczenia gwintów wewnętrznych sir– 1 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 0,5 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 1,0 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 1,5 – 10 szt.; • Płytki skrawająca do w/w NÓŻA TOKARSKIEGO DO GWINÓW WEWNĘTRZNYCH skok 1,75 – 10 szt.; • Nawiertak maszynowy - Komplet nawiertaków jednostronnych hss-e cnc ką t wierzchołkowy 90°, średnica/długość 6/66; 8/79; 10/89,12/102mm– 1 szt.; • Wiertła spiralne HSS-E - Komplet 16 szt. Wiertel spiralnych hss-e din1897,typtlp, ką t wierzchołkowy 130°, 3xd, od średnicy 5mm do 20mm co 1mm– 1 szt.; • Wiertła spiralne VHM - Komplet 6 szt. Wiertel spiralnych vhm din6539 typ n ką t wierzchołkowy 118° 3xd średnice 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16mm – 1 szt.; • Komplet gwintowników maszynowych hss-e, 60°, din371, din376, iso 2 6h, 1,5xd,do otworów przelotowych i nieprzelotowe, m6x1,0; m8x1,25; m10x1,5; m12x1,75, do stali– 1 szt.; • Komplet gwintowników maszynowych hss-e tin, 60°, din2174, iso 2 6hx, 3xd,do otworów przelotowych i nieprzelotowe, m6x1,0; m8x1,25; m10x1,5; m12x1,75, do aluminium i inox– 1 szt.; • Komplet pogłębiaczy stożkowych hss, din335c, 90°, trzy ostrza, w kasetce, średnice: 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5mm– 1 szt.; • Komplet rozwiertaków maszynowych hss-e, din212, h7, pochylenie linii ostrza 9°, do stali, żeliwa i aluminium, średnica 3; 4; 5; 6; 8; 10; 12mm, w kasetce– 1 szt.; • Oprawka VDI do tokarki CNC do noża tokarskiego, do toczenia wzdłużnego i poprzecznego– 3 szt.; • Oprawka VDI do tokarki CNC do noża
---	--

ZST.27271.2.2015.2016

Nazwa zamówienia: **Dostawa sprzętu specjalistycznego – mechanicznego w ramach zadania: „Poprawa jakości i warunków kształcenia zawodowego w Zespole Szkół Technicznych w Rzeszowie”**

<p>średnice: 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5mm – 1 szt.;</p> <ul style="list-style-type: none">• Komplet rozwiertaków maszynowych hss-e, din212, h7, pochylenie linni ostrza 9°, do stali, żeliwa i aluminium, średnica 3; 4; 5; 6; 8; 10; 12mm, w kasetce – 1 szt.;• Oprawka VDI do tokarki CNC do noża tokarskiego, do toczenia wzdłużnego i poprzecznego – 3 szt.;• Oprawka VDI do tokarki CNC do noża tokarskiego – 2 szt.;• Oprawa VDI do tokarki CNC do tulejek zaciskowych ER – 2 szt.;• Komplet tulejek zaciskowych ER – 1 szt.;• Klucz cztery zęby do oprawy ER – 1 szt.;• Nóż tokarski do przecinania - przecinak 3,1mm – 1 szt.;• Płytki skrawające do przecinaka i rowkowania do stali – 10 szt.;• Zestaw noży tokarskich do tokarki MARCOSTA trzonek 12x12mm 9 szt. – 1 szt.;• komplet płytek skrawających do zestawu noży – 40 szt.;	<p>tokarskiego– 2 szt.;</p> <ul style="list-style-type: none">• Oprawa VDI do tokarki CNC do tulejek zaciskowych ER– 2 szt.;• Komplet tulejek zaciskowych ER– 1 szt.;• Klucz cztery zęby do oprawy ER– 1 szt.;• Nóż tokarski do przecinania - przecinak 3,1mm– 1 szt.;• Płytki skrawające do przecinaka i rowkowania do stali – 10 szt.;• Zestaw noży tokarskich do tokarki MARCOSTA trzonek 12x12mm 9 szt. – 1 szt.;• komplet płytek skrawających do zestawu noży– 40 szt.;
---	--

Załącznik:

Poprawiony załącznik: nr 2 do SIWZ Wzór umowy, nr 4 do SIWZ Opis przedmiotu zamówienia.