

Wymagania techniczne i wyposażenie.		Parametry techniczne i wyposażenie oferowanego fabrycznie nowego PIONOWEGO CENTRUM FREZARSKIEGO STEROWANEGO CNC (wypełnia Oferent)	Potwierdzenie spełnienia wymagań (wypełnia Zamawiający)
Wyposażenie i parametry techniczne	Charakterystyka pionowego centrum frezarskiego sterowanego CNC:	Parametry techniczne i wyposażenie	Producent obrabiarki: Typ obrabiarki:
	1. Sterowanie numeryczne CNC		
	· System sterowania pracą obrabiarki:	CNC HEIDENHAIN TNC 640 /lub nowsza wersja/	Tak / Nie
	· Monitor TFT color	nie mniejszy niż 19"	Tak / Nie
	· Przenośny ręczny panel sterowania z wyświetlaczem wyposażony w elektroniczne kółko ręczne		Tak / Nie
	· Dwukierunkowa transmisja danych poprzez:	Ethernet , USB.	Tak / Nie
	· Menu w języku polskim.		Tak / Nie
	2. Przestrzeń robocza		
	· Przesuw w osi X	nie mniej niż: 2 000 mm mm
	· Przesuw w osi Y	nie mniej niż: 800 mm mm
	· Przesuw w osi Z	nie mniej niż: 800 mm mm
	· Odległość końcówki wrzeciona od powierzchni stołu	nie mniej niż: 110 mm mm
	3. Wrzeciennik		
	· Stożek wrzeciona	ISO 50	Tak / Nie
	· Chwył mocujący narzędzie	wg normy DIN 69871	Tak / Nie
	· Średnica wrzeciona roboczego	nie mniej niż: 90 mm mm
	· Napęd wrzeciona roboczego bezpośredni	przekładnia planetarna	Tak / Nie
	· Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona	nie mniej niż: 3 500 obr/min obr/min
	· Nominalna (stała) moc silnika wrzeciona (S1)	nie mniej niż: 17 kW kW
	· Nominalny (stały) moment obrotowy (S1)	nie mniej niż: 900 Nm Nm
	· Skracający moment wrzeciona (S6-60%)	nie mniej niż: 1 300 Nm Nm
	· Siły posuwowe w osiach X,Y	nie mniej niż: 17 kN kN
	· Siły posuwowe w osiach Z	nie mniej niż: 20 kN kN
	· Zewnętrzne i wewnętrzne chłodzenie narzędzi cieczą		Tak / Nie
	· Ciśnienie chłodzenia przez wrzeciono	nie mniej niż: 20 bar bar
	4. Stół roboczy		
	· Powierzchnia robocza stołu	nie mniej niż: 2 200 x 780 mm mm
	· Nośność stołu roboczego	nie mniej niż: 3 000 kg kg
	5. Posuw		
	· Szybkie przesuw dojazdowe w osiach X/Y/Z	nie mniej niż: 10 000 mm/min w każdej osi mm/min
	· Szybkość posuwu roboczego w osiach X/Y/Z	nie mniej niż w zakresie : 1 do 10 000 mm/min w każdej osi do..... mm/min
	6. Magazyn narzędzi		
	· Liczba pozycji gniazd narzędziowych	nie mniej niż: 24 szt. szt.
	· Maksymalna średnica narzędzia w magazynieniu	nie mniej niż: Ø 110 mm mm
	· Maksymalna średnica narzędzia w magazynie przy wolnych sąsiednich gniazdach	nie mniej niż: Ø 180 mm mm
	· Maksymalna waga narzędzia w magazynie	nie mniej niż: 15 kg kg
	7. Powierzchnia zabudowy obrabiarki na stanowisku roboczym		
	· Maksymalna powierzchnia zabudowy obrabiarki wraz z zabudowanym transporterem wiórów	nie więcej niż: 6 500 mm /wzdłuż osi X/ x 4000 mm /wzdłuż osi Y/mm (X) x.....mm(Y)
	· Wysokość obrabiarki	nie więcej niż: 3 500 mmmm
	8. Wyposażenie obrabiarki		
· Korpus obrabiarki (materiał, wykonanie)	żeliwo szare	Tak / Nie	
· Prowadzenie w osiach X,Y,Z - toczne (rolkowe)	nie mniej niż: 4 szt. prowadnic w osi Y	Tak / Nie..... szt.	
· System splukiwania powierzchni stołu roboczego i komory roboczej		Tak / Nie	
· System chłodzenia wrzeciona		Tak / Nie	
· Pistolet z węzłem spiralnym min 3 m na sprężone powietrze		Tak / Nie	
· Pełna zabudowa przestrzeni roboczej i zamek bezpieczeństwa drzwi		Tak / Nie	
· Oświetlenie robocze oraz lampka sygnalizacyjna		Tak / Nie	
· Automatyczne smarowanie		Tak / Nie	
· Główny transporter wiórów (zgrzeblowy lub taśmowy) zabudowany wzdłuż osi X z tyłu obrabiarki	zgrzeblowy lub taśmowy	Tak / Nie	
· Sonda radiowa pomiaru narzędzia wraz z pierścieniem kalibracyjnym		Tak / Nie	
· Sonda radiowa pomiaru detalu wraz z pierścieniem kalibracyjnym		Tak / Nie	
· Pojemnik na wióry	nie mniejszy niż 400 l l	
· Zestaw kluczy narzędziowych, śruby poziomujące		Tak / Nie	
· Instrukcja obsługi i programowania obrabiarki w języku polskim		Tak / Nie	
· Deklaracja zgodności WE		Tak / Nie	
· System filtracji chłodziwa		Tak / Nie	
· System odsysania wraz z filtracją oparów i separacją skroplin z wnętrza kabiny		Tak / Nie	
· Poziom hałasu w miejscu pracy	nie więcej niż 80 dBdB	
· Wszystkie obrabiarki wyposażone w możliwość zabudowy dodatkowej podzielnicy frezarskiej sterowanej z PLC maszyny (4-ta oś)		Tak / Nie	
· Dodatkowa podzielnica frezarska sterowana CNC	1 szt. dla 3 maszyn szt.	
· Wysokość osi podzielnicy/średnica uchwyty trójszczękowego	nie mniej niż: 250 mm / Ø 300 mm/..... mm	
· Konik podzielnicy		Tak / Nie	
9. Dodatkowe informacje			
· Wymiary gabarytowe obrabiarki z zabudowanym transporterem wiórów	(długość x szerokość x wysokość) X X mm	
· Masa obrabiarki	 kg	
· Całkowita moc zainstalowana	kW	
Odplatne usługi serwisowe			
1. wartość stawki roboczogodzinny pracy serwisu	 zł/rbh + Vat	
2. koszt dojazdu	 zł +Vat	
3. inne	 zł +Vat	
4. lista części szybkozużywających się wraz z cenami stanowi załącznik do oferty.		Tak / Nie	
Serwis			
1. Czas reakcji serwisu do 24 godzin od daty zgłoszenia usterki telefonicznie lub e-mail (w dni robocze).		1. Czas reakcji serwisu do godzin od daty zgłoszenia usterki telefonicznie lub e-mail (w dni robocze).	
2. Czas usunięcia usterki do 48 godzin od daty przyjazdu serwisu (w dni robocze).		2. Czas usunięcia usterki do godzin od daty przyjazdu serwisu (w dni robocze).	
3. Dostawca zapewni dostawę części zamiennych do zakupionego urządzenia przez okres co najmniej 10 lat od daty odbioru u Zamawiającego.		3. Dostawca zapewni dostawę części zamiennych do zakupionego urządzenia przez okres co najmniej lat od daty odbioru u Zamawiającego.	
4. Lokalizacja siedziby służb serwisowych.		4. Siedziba służb serwisowych:	
Proponowane warunki płatności			
a) 80% wartości wynagrodzenia umownego netto w wysokości:,- zł + VAT (80% wartości umowy) (słownie:.....) zostanie uregulowana przez Zamawiającego na rzecz Dostawcy w terminie 30 dni od daty dostarczenia do Zamawiającego urządzenia będącego przedmiotem umowy na podstawie podpisanego przez obie strony „Protokołu dostawy”.		Warunki płatności:	
b) 20% wartości wynagrodzenia umownego netto w wysokości:,- zł + VAT (20% wartości umowy) (słownie:.....) zostanie uregulowana przez Zamawiającego na rzecz Dostawcy w terminie 30 dni od daty dostarczenia faktury końcowej do Zamawiającego, wystawionej na podstawie podpisanego przez Strony Umowy „Protokołu odbioru końcowego”, sporządzonego po zabudowie, uruchomieniu każdej dostarczonej obrabiarki oraz przeszkoleniu pracowników Zamawiającego w zakresie obsługi i konserwacji urządzeń oraz obsługi systemu sterowania.			
 Miejscowość i data (Imię i nazwisko) podpis i pieczęć uprawnionego przedstawiciela Oferenta	