



Dane identyfikujące Zamawiającego:

Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe „MEDGAL” Józef Borowski
ul. Wąska 59, 15-122 Białystok NIP: 542 010 34 71, REGON:050211407
tel: (85) 6632-344, 6632-898, fax: (85) 6632-622 bj@medgal.com.pl

ZAPYTANIE OFERTOWE

na dostawę

Nowej Tokarki CNC typu AVIAturn 35 SMY (2 szt.)

Dotyczy inwestycji realizowanej w ramach Projektu do Działania 1.4. „Wsparcie inwestycyjne przedsiębiorstw”, współfinansowanego przez Unię Europejską w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podlaskiego, nr projektu WND-RPPD.01.04.02-20-014/11 pt. „Wdrożenie do produkcji innowacyjnych implantów i instrumentariów medycznych”.

1. Firma Przedsiębiorstwo –Produkcyjno -Usługowo-Handlowe „MEDGAL” Józef Borowski, z siedzibą: 15-122 Białystok, ul. Wąska 59 zwraca się z prośbą o przedłożenie oferty na dostawę: Nowej Tokarki CNC typu AVIAturn 35 SMY (2 szt.)
2. Opis przedmiotu zamówienia – według Załącznika Nr 2
3. Termin realizacji zamówienia: – do dnia 28.02.2013 r.
4. Kryteria wyboru najkorzystniejszej oferty – 100 % cena netto oferty
5. Ważność oferty – 60 dni od daty wystawienia oferty
6. Termin związania ofertą – 60 dni
7. Termin składania ofert - 15.10.2012 r. do godziny 16.00

Ofertę należy przesać na fax: + 48 85 6632 622, e-mail: bj@medgal.com.pl, drogą pocztową bądź osobiście na adres: 16-001 Księżyno koło Białegostoku, ul. Niewodnicka 26A.

Oferta powinna być opieczetowana i podpisana, zaś w przypadku oferty wysłanej na adres e-mail oferta powinna zawierać dane osoby uprawnionej do sporządzenia oferty. Rozpatrywane będą tylko te oferty, które wpłynęły w wyznaczonym terminie.

8. Osoby upoważnione do kontaktów:
 - w sprawach merytorycznych: Józef Borowski, Piotr Bogut
 - w sprawach formalnych: Marcin Franke
 - tel. 85 6632 344, fax: 85 6632 622
9. MIEJSCE REALIZACJI DOSTAWY - Zakład Produkcyjny Zamawiającego
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe „MEDGAL”,
16-01 iężyno koło Białegostoku, ul. Niewodnicka 26A, Polska
10. Wymagane jest wypełnienie następujących dokumentów:
 - FORMULARZ OFERTOWO-CENOWY (według Załącznika Nr 1)



FORMULARZ OFERTOWO – CENOWY

**Oferta dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Usługowo-Handlowego „MEDGAL” Józef Borowski
15-122 Białystok, ul. Wąska 59**

I. DANE OFERENTA

1. Pełna Nazwa firmy
2. Siedziba.....
3. REGON.....
4. NIP
5. Telefon i fax
6. e-mail
7. Osoba upoważniona do kontaktów.....

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Niniejszym oferujemy dostawę urządzenia, zgodnie z Opisem Przedmiotu Zamówienia – według Załącznika Nr 2

Lp.	Nazwa	Ilość	Jm	Cena jednostkowa netto /waluta/	Wartość netto /waluta/	Stawka VAT %
1.	Nowej Tokarki CNC typu AVIAturn 35 SMY (2 szt.)	1	Szt.			

Łączna wartość Netto
.....

Słownie
.....
.....

Przeliczenie waluty obcej na PLN, celem dokonania porównania ofert będzie następowało wg kursu średniego NBP ustalonego na dzień ostatecznego terminu składania ofert.



FUNDUSZE EUROPEJSKIE – DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

III. SPOSÓB OBLICZANIA CENY OFERTY

1. Cena oferty jest ceną całkowitą netto z dostawą przedmiotu zamówienia, uwzględniającą:
 - koszty transportu krajowego i zagranicznego,
 - ubezpieczenie towaru w kraju i zagranicą,
 - należności celne/cło, podatek graniczny.
- IV. **Oświadczamy, że oferujemy dostawę przedmiotu zamówienia za cenę określoną w niniejszym Formularzu Ofertowo-Cenowym. Ceny nie ulegną wzrostowi do końca trwania umowy.**
- V. **Przedmiot zamówienia wykonamy według zapotrzebowania Zamawiającego, a dostawa będzie zrealizowana nie później niż w ciągu dni od dnia podpisania umowy.**
- VI. **W rozliczeniach będzie obowiązywać termin płatności, który wynosidni.**
- VII. **Oświadczamy, że uzyskaliśmy konieczne informacje potrzebne do przygotowania oferty.**
- VIII. **Oświadczamy, że oferta jest ważna przez 60 dni od daty jej złożenia.**

Miejsce i data:

Podpis i pieczęć osoby
upoważnionej do reprezentowania
firmy



Opis Przedmiotu Zamówienia

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Dotyczy

Tokarki CNC typu AVIAturn 35 SMY (2 szt.)

UWAGA!

Wymagane jest dołączenie opinii o innowacyjności oraz oświadczenia dostawcy, iż:

- typ lub model zaproponowanego urządzenia jest oferowany na rynku światowym nie dłużej niż 2 lata lub

- jeżeli jest to najnowszy typ lub model urządzenia – to jest ono oferowane na rynku światowym nie dłużej niż 3 lata.

- Wysoka stabilność i sztywności urządzenia,
- Automatyczny podajnik pręta,
- Chwytnak obrobionych elementów,
- Łoże pochylone jest pod kątem 45 stopni wyposażone w wałeczkowe prowadnice toczne sań suportu.
- Precyzyjne bezluzowe przekładnie śrubowe toczne z podwójnymi wstępnie napiętymi nakrętkami. Brak luzu pomiędzy nakrętką a gwintem śruby zapewnia doskonałą dokładność pozycjonowania i sztywność. Zastosowane przekładnie cechuje długa żywotność bez interwencji serwisowych.
- 12-pozycyjna (wszystkie gniazda napędzane) głowica rewolwerowa z mocowaniem promieniowym o zwiększonej sztywności pozwalająca na bardzo wydajne toczenie oraz operacje wiertarskie i frezarskie.
- Głowica narzędziowa realizuje następujące ruchy; „Z” - równoległy do osi przedmiotu obrabianego, „X” – prostopadły do przedmiotu obrabianego oraz „Y” prostopadły do przedmiotu obrabianego i do ruchu „X”. W wyniku tego otrzymuje się podczas obróbki niezwykle skomplikowane kształty.
- Największa długość toczenia w osi Z min. 450 mm.
- Wrzeczono o mocy 20,3 kW i momencie obrotowym 242 Nm.
- Funkcja toczenia ze stałą prędkością skrawania.



FUNDUSZE EUROPEJSKIE – DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- Duży przelot przez wrzeciono (77 mm) pozwalający na obróbkę prętów w uchwycie tulejkowym o średnicy do 65 mm. Wrzeciono tokarki można programowo ustawić o dowolny zadany kąt - oś „C”.
- **Wrzeciono przechwytyjące, usytuowane na drugim końcu osi „Z”, naprzeciwko wrzeciona głównego, służy do przymocowania bez ingerencji obsługującego przedmiotu obrabianego i pozwala na jego obróbkę z drugiej strony, niejako od tyłu. Znakomicie zwiększa to wydajność obróbki,**
- Przestrzeń obróbki powinna być całkowicie zamknięta, osłony wykonane ze stali nierdzewnej. Wióry powinny być odprowadzane bezpośrednio do wanny przez łańcuchowy transporter wiórów.
- Automatyczny układ smarowania prowadnic i przekładni śrubowych tocznych.
- Wysoka dokładność pozycjonowania i dynamika osiągnięta dzięki zastosowaniu cyfrowych serwonapędów osi oraz napędowi bezpośredniemu osi (bez pasków).
- Kabina całkowicie osłaniająca przestrzeń roboczą i ruchome mechanizmy tokarki, zabezpiecza operatora przed wiórami i zapobiega wydostawaniu się oparów chłodziwa podczas pracy
- Ryglowane drzwi kabiny podczas pracy w trybie automatycznym, zabezpieczają przed możliwością włożenia ręki w strefę obróbki przy obracającym się wrzecionie (przedmiocie obrabianym)
- Tryb pracy dwuręcznej przy konieczności załączenia obrotów wrzeciona, jednak nie więcej niż 50 obr/min przy otwartej kabinie.
- Przycisk awaryjny umieszczony na pulpicie sterowniczym,
- 2-warstwowe szyby - warstwę wewnętrzną stanowi szyba kuloodporna, a zewnętrzna wykonana jest z wysokoodpornego na uderzenia i nie tłukącego się poliwęglanu, zapobiega to przebiciu szyby przez wyrwany z uchwytu detal na skutek błędu w programie obróbki
- Zamknięty obieg chłodziwa krążącego pomiędzy przestrzenią obróbkową,
- Nowoczesny cyfrowy system sterowania CNC firmy Fanuc typu 18i-T lub wyższy model, zintegrowany z cyfrowymi serwonapędami wrzeciona i osi.
- Programowanie w formacie DIN/ISO, co jest szczególnie przydatne przy wykorzystywaniu istniejącej już biblioteki programów, zapisanych w tym formacie oraz przy przygotowywaniu programów w systemie CAD/CAM.
- Komunikacja z komputerem zewnętrznym poprzez interfejs RS 232, PCMCIA (karta Compact Flash 1GB) oraz połączenie sieciowe Ethernet.
- Obsługa sondy pomiarowej.
- Kolorowy monitor LCD 10,4” zintegrowany z klawiaturą poziomą i pionową.



FUNDUSZE EUROPEJSKIE – DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

DODATKOWO:

- wymagane jest dostarczenie instrukcji użytkowania i programowania w języku polskim;
- wymagane jest dostarczenie maszyny do siedziby Zamawiającego przez Dostawcę;
- wymagane jest uruchomienie maszyny przez Dostawcę w siedzibie Zamawiającego;
- wymagane jest zapewnienie przez dostawcę bezpłatnego szkolenia pracowników Zamawiającego z zakresu obsługi i programowania maszyny – w siedzibie Zamawiającego;
- wymagany jest okres gwarancji maszyny – minimum 12 miesięcy .