



Projekt jest współfinansowany ze środków
Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu Państwa

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
nowego Centrum Frezarskie 5-osiowego (1 szt.)

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:

Centrum Frezarskie 5-osiowe (1 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 przesłać 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 opieczątowana 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”,
16-001 Księżyno koło Białegostoku, ul. Niewodnicka 26A, Polska
4. Wymagane jest wypełnienie następujących dokumentów:
 - FORMULARZ OFERTOWO-CENOWY (według Załącznika Nr 1)



Projekt jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu Państwa

Załącznik 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.	Centrum Frezarskie 5-osiowe	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



Projekt jest współfinansowany ze środków
Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu Państwa

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



Projekt jest współfinansowany ze środków
Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu Państwa

Załącznik Nr 2

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Dotyczy: Centrum Frezarskie 5-osiowe (1 szt.)

Wymagane parametry maszyny:

- Wysokoobrotowe wrzeciono na 15 000 obr/min, napęd bezpośredni z silnika;
- Sterowanie Heidenhain iTNC 530 lub nowsze, 0,5 ms czas obróbki pojedynczego bloku programu. Interpolacja liniowa w 5 osiach, kołowa w 3 osiach, interpolacja spline, obróbka linii śrubowej;
- Bezpośrednie napędy osi obrotowych stołu (A i C) przy pomocy silników momentowych;
- Wodny system splukiwania wiórów i schładzania przedmiotu obrabianego na stole roboczym;
- Chłodzenie cieczą przez wrzeciono CTS 70 bar z dodatkową stacją wysokiego ciśnienia;
- Chłodzenie powietrzem przez wrzeciono ATS 5 bar;
- Termostabilizacja wrzeciona z chłodziarką wodną;
- Stół obrotowo-uchylony (4 i 5 oś) zintegrowany z obrabiarką, posadowiony bezpośrednio na prowadnicach osi X dla zwiększenia wydajności obróbki oraz dokładności i nośności stołu;
- Przetworniki obrotowe wysokiej dokładności Heidenhain RCN 226 +/- 5" montowane w osi obrotu osi A i C dla podniesienia dokładności obróbki;
- Bezluzowe, precyzyjnie szlifowane przekładnie śrubowe toczone we wszystkich liniowych osiach przesuwu. Napędy bezpośrednie z silników przez sprzęgła bezluzowe;
- Prowadnice toczone wałeczkowe we wszystkich osiach liniowych;
- Automatyczny magazyn na 24 narzędzia ze zmieniaczem (obrotowe ramię);
- Pełna, szczelna kabina osłaniająca przestrzeń roboczą;
- Dno kabiny wykonane ze stali nierdzewnej, celem uniknięcia zdrapywania lakieru z dna kabiny;
- Teleskopowe osłony prowadnic w osiach X, Y i Z;
- Elektroniczne kółko ręczne HR 410;
- Karta Ethernet, złącza USB i RS 232;



Projekt jest współfinansowany ze środków
Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu Państwa

- Pamięć min. 20GB (duża pamięć dla programów obróbkowych);
- Elementy ustawienia maszyny na miejscu pracy;
- Zgarniakowy transporter wiórów;
- Sonda Heidenhain do obrabianego detalu;
- Sonda Heidenhain do narzędzia;
- Średnica stołu roboczego około 450 mm;
- Max. obciążenie stołu około 400 kg;
- Przesuw: X / wzdłużny 500mm, Y / poprzeczny 600 mm, Z / pionowy 450 mm, A/ uchylny +/- 95° Stopnie, C / obrotowy n*360°;
- Magazyn narzędzi – 24 szt.;
- Dokładność pozycjonowania osi liniowych $\pm 0,005$ mm;
- Powtarzalność pozycjonowania osi liniowych 0,005 mm;
- Dokładność pozycjonowania osi obrotowych +/- 5" sekund;
- Opcja monitorująca możliwość kolizji;
- Kompensacja kinematyki obrabiarki wraz z kulą pomiarową;

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