



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 Frezarskiego 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 Frezarskiego 5 -osiowego

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 przelać 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 Franketel. 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:



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

- FORMULARZ OFERTOWO-CENOWY (według Załącznika Nr 1)

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 Frezarskiego 5 -osiowego	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 Frezarskiego 5 -osiowego

Wymagane parametry maszyny:

Na Centrum obróbcze dające możliwość jednoczesnej obróbki z pięciu stron, składają się:

1. Sterowanie SIEMENS 828D,
2. Wrzeciono 10.000 obr/min, napęd bezpośredni. Chłodzenie przez wrzeciono.
3. Chłodnica olejowa wrzeciona ECO
4. Magazyn na 30 narzędzi
5. Stożek wrzeciona ISO-7388/1, cięgno ISO-7388/2
6. Układ chłodzenia: chłodzenie zewnętrzne przez dysze, splukiwanie celi obróbczej, pistolet z chłodziwem .
7. Transporter wiórów śrubowy
8. Elektroniczne kółko ruchów ręcznych
9. Oświetlenie przestrzeni roboczej
10. Światło statusu maszyny
11. Zgodność z normami CE i EMC

Parametry:

Zakres roboczy	
Wymiary stołu (mm)	ø 410
Przesuw X (mm)	550
Y (mm)	800
Z (mm)	610
A (°)	+30° ~ -120°
C (°)	360°
Max prześwit	ø 500
Odległość osi wrzeciona do powierzchni stołu (mm)	25 ~ 585
Odległość czoła wrzeciona od osi uchwytu stołu	25 ~ 585
Max wymiary detalu	ø 500 × 300
Max nośność stołu (kg)	200
Napęd posuwu	
Posuw szybki X / Y / Z (mm/min)	36 / 36 / 24
A / C (obr/min)	A=11,1 / C=16,6
Średnica i skok śruby pociągowej (mm)	Ø45 / P12
Dokładność pozycjonowania	
ISO 230-2 / VDI 3441	0,008 / 0,004
JIS 6338 (300 mm)	±0,003 / ±0,002
Wrzeciono	
Gniazdo wrzeciona	BBT 40



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

Dodatkowe informacje i opis urządzenia:

Precyzyjne przekładnie śrubowo - kulowe z wstępnym napięciem oraz z podwójną nakrętką. Podwójna, dzielona nakrętka zapewnia możliwość kasowania luzu, tym samym, gwarantując bardzo wysoką dokładność pozycjonowania oraz istotny wzrost trwałości, zastosowano śruby kulkowo toczne średnicy 45 i klasy C2 oraz prowadnice toczne: kulkowe #35 w osi X i wałeczkowe #45 w osiach Y i Z.

Dużej sztywności oraz możliwość osiągania dużych szybkości przesuwu, korpus wykonany ze stabilizowanego odlewu zapewniającego większą trwałość, wszystkie prowadnice indukcyjne hartowane i precyzyjnie szlifowane. Prowadnice toczne na wszystkich trzech osiach, konstrukcja korpusu w połączeniu z systemem splukiwania wiórów zapewniająca szybkie usuwanie wiórów ze strefy roboczej.

Wrzeciono jest izolowane cieplnie od korpusu obrabiarki, co zwiększa w sposób istotny jego dokładność i żywotność. Zastosowano w nim rozwiązania separujące łożyska od mechanizmu zacisku narzędzia, co także zwiększa jego żywotność, wrzeciono posiada zwartą i sztywną konstrukcję zapewniającą wysoką precyzję pracy, osiąganą jedynie przez kilku światowych producentów.

Osłona całkowicie zabezpiecza otoczenie przed rozbrzyskiem chłodziwa i wiórami.

Elektroniczne pokrętko ręczne.

Wbudowana osłona przeciwwiórowa.

Dokładność pozycjonowania z liniałami - zgodnie z ISO 230-3 / JIS 0,008 / 0,004 mm.

Obrabiarka posiada europejski znak bezpieczeństwa CE.

DODATKOWO:

- wymagane jest dostarczenie instrukcji użytkownika 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